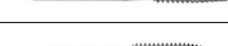
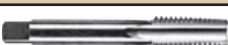


РЕЗЬБООБРАЗУЮЩИЙ ИНСТРУМЕНТ

3



ОГЛАВЛЕНИЕ РАЗДЕЛА

МЕТЧИКИ				
вид	наименование	размер	обозначение	стр.
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ. ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ				126
ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ				
	Короткие с проходным хвостовиком ГОСТ 3266-81	M5-M33	ММСП3266	128
	Короткие с проходным хвостовиком с винтовой подточкой ГОСТ 3266-81	M5-M33	ММ911В	130
	Короткие с шейкой ГОСТ 3266-81	M3-M10	ММСП3266 с шейкой	132
	Короткие с прямыми стружечными канавками DIN 352, DIN 2181	M5-M24	ММ885А	133
	Удлиненные с проходным хвостовиком с прямыми стружечными канавками DIN 376, DIN 374	M5-M24	ММ886А	135
	Короткие с прямыми стружечными канавками с винтовой подточкой DIN 352, DIN 2181	M5-M24	ММ893В	137
	Удлиненные с проходным хвостовиком с прямыми стружечными канавками с винтовой подточкой DIN 376, DIN 374	M5-M24	ММ894В	139
	С усиленным хвостовиком с прямыми стружечными канавками с винтовой подточкой DIN 371	M5-M10	ММ905В	141
ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ				
	Короткие с проходным хвостовиком ГОСТ 3266-81	M5-M33	ММГП3266	142
	Короткие с проходным хвостовиком с винтовыми стружечными канавками ГОСТ 3266-81	M5-M24	ММ910С NR15 ММ910С NR35	144
	Короткие с шейкой ГОСТ 3266-81	M3-M10	ММГП3266 с шейкой	146
	Короткие с прямыми стружечными канавками DIN 352, DIN 2181	M5-M24	ММ885С	147
	Удлиненные с проходным хвостовиком с прямыми стружечными канавками DIN 376, DIN 374	M5-M24	ММ886С	149
	С усиленным хвостовиком с прямыми стружечными канавками DIN 371	M3-M10	ММ904С	151
	Короткие с винтовыми стружечными канавками Type NR15, Type NR35 DIN 352	M5-M24	ММ891С NR15 ММ891С NR35	152
	Короткие с винтовыми стружечными канавками Type NR15, Type NR35 DIN 2181	M5-M24	ММ891С NR15 ММ891С NR35	153
	Удлиненные с проходным хвостовиком с винтовыми стружечными канавками Type NR15, Type NR35 DIN 376	M5-M24	ММ892С NR15 ММ892С NR35	155
	Удлиненные с проходным хвостовиком с винтовыми стружечными канавками Type NR15, Type NR35 DIN 374	M5-M24	ММ892С NR15 ММ892С NR35	156
	С усиленным хвостовиком с винтовыми стружечными канавками Type NR15, Type NR35 DIN 371	M3-M10	ММ906С NR15 ММ906С NR35	158
МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ КОМПЛЕКТНЫЕ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ				
ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ				
	Короткие с проходным хвостовиком. Комплект из 2-х штук. ГОСТ 3266-81	M5-M33	КММП3266	159

ОГЛАВЛЕНИЕ РАЗДЕЛА

ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ		Короткие с проходным хвостовиком. Комплект из 3-х штук. ГОСТ 3266-81	M5–M30	КММП3266;3	161
		Короткие с шейкой. Комплект из 2-х штук. ГОСТ 3266-81	M3–M10	КММП3266 с шейкой	162
		Короткие с прямыми стружечными канавками. Комплект из 3-х штук. DIN 352, DIN 2181	M5–M24	КММП885;3	163
	МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ				
	ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ				
		Метчики машинные ГОСТ 3266-81	G 1/2, G 3/4	ММСП3266В1 ММГП3266В1	165
СПЕЦИАЛЬНЫЕ		Метчики ручные комплектные. Комплект из 2-х штук. ГОСТ 3266-81	G 1/2, G 3/4	КММП3266В1	166
	МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ. ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ				
	ДЛЯ ВЯЗКИХ МАТЕРИАЛОВ				
	ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ				
		С усиленным хвостовиком с прямыми стружечными канавками с винтовой подточкой с шахматным расположением зубьев DIN 371	M3–M10	ММ909В VAAZ	168
		Удлиненные с проходным хвостовиком с прямыми стружечными канавками с винтовой подточкой с шахматным расположением зубьев DIN 376	M12–M20	ММ909В VAAZ	169
	ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ				
	ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ				
		С усиленным хвостовиком с прямыми стружечными канавками с винтовой подточкой с шахматным расположением зубьев DIN 371	M3–M10	ММ895В VAAZ	170
		Удлиненные с проходным хвостовиком с прямыми стружечными канавками с винтовой подточкой с шахматным расположением зубьев DIN 376	M12–M20	ММ895В VAAZ	171
ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ	РОЛИКИ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ				
	РОЛИКИ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ				
		ГОСТ 9539-72 Исполнение 2 Класс точности 2	Шаг 1–4	КРШП9539	172

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ

ГОСТ 3266–81, DIN 352, DIN 376, DIN 2181, DIN 374

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ

НАЗНАЧЕНИЕ

Метчики машинные с прямыми стружечными канавками предназначены для нарезания метрической резьбы в сквозных и глухих отверстиях в изделиях из стали с пределом прочности до 800 Н/мм², латуни, отожженного чугуна.

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

В зависимости от назначения метчики поставляются в следующих вариантах:

- комплектные из двух штук;
- комплектные из трех штук;
- одинарные – для нарезания резьбы в сквозных и глухих отверстиях.

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ ПО ПЕРЕДНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ

НАЗНАЧЕНИЕ

Метчики машинные с прямыми стружечными канавками и винтовой подточкой по передней поверхности предназначены для нарезания метрической резьбы в сквозных отверстиях в изделиях из стали с пределом прочности до 800 Н/мм², латуни, отожженного чугуна.

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наличие винтовой подточки по передней поверхности (скос пера):

- обеспечивает совпадение направления схода стружки с направлением подачи метчика;
- не позволяет стружке скапливаться на режущей части метчика;
- уменьшает величину крутящего момента;
- уменьшает вероятность заклинивания и поломки метчика.

Это особенно важно при нарезании резьбы в автоматическом режиме, в частности, на станках с ЧПУ и станках типа «обрабатывающий центр».

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ С ВИНТОВЫМИ СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ

НАЗНАЧЕНИЕ

Метчики машинные с винтовыми стружечными канавками предназначены для нарезания метрической резьбы в изделиях из стали с пределом прочности до 800 Н/мм², сплавов меди, отожженного чугуна. Метчики изготавливаются с углом наклона стружечной канавки 15° (Type NR15) и 35° (Type NR35).

Метчики с правым направлением винтовой канавки предназначены для нарезания резьбы в глухих отверстиях.

Метчики с углом наклона стружечной канавки 35° (Type NR35) предназначены для нарезания резьбы с глубиной более двух диаметров.

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наличие винтовой стружечной канавки:

- улучшает отвод стружки;
- не позволяет стружке скапливаться на режущей части метчика;
- уменьшает вероятность заклинивания и поломки метчика.

Это особенно важно при нарезании резьбы в автоматическом режиме, в частности на станках с ЧПУ и станках типа «обрабатывающий центр».

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА МЕТЧИКОВ МАШИННЫХ

Нанесение на метчики износостойкого покрытия TiN способствует лучшему отводу стружки, предохраняет режущие кромки от высоких температур, а это значит:

- возможность увеличения скорости резания;
- увеличение стойкости метчиков.

МАТЕРИАЛ

Быстрорежущая сталь **P6M5, P6M5K5, P18**

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Группа	Обрабатываемый материал	Предел прочности σв, Н/мм²	Скорость резания Vр, м/мин
Р	Сталь конструкционная: – Ст.3, Ст.5, Ст.6; – Сталь 20, 30, 45, 50, 60	до 500	18
		500– 700	15
	Сталь легированная: 20Х, 40Х, 20Г, 40Г 65Г, 30ХГСА, 40ХН	500– 700	8
		700– 800	6
	Сталь инструментальная: У7, У8, У10, У12, 9ХС, Х6ВФ, 4ХВ2С	–	6
	Сплавы меди: БрАЖ9– 4, БрАЖН10– 4– 4, ЛЖМц59– 1– 1	до 350	10
350– 500		12	
К	Чугуны: СЧ15, СЧ20, СЧ25, СЧ40, ВЧ42– 12, ВЧ60– 2	НВ 140– 200	18
		НВ 180– 300	15
		НВ 160– 240	12

Примечание:

1. Охлаждение: масло, эмульсия.
2. Для метчиков с износостойким покрытием TiN скорость резания увеличивать на 15...25%.

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ТРУБНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ

НАЗНАЧЕНИЕ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ МЕТЧИКОВ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ НАРЕЗАЕМОЙ ТРУБНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ

Класс точности метчика	Класс точности нарезаемой резьбы
A2, A3	A
B1	B

НАЗНАЧЕНИЕ

Метчики машинные по ГОСТ 3266–81, DIN 5156 предназначены для нарезания трубной цилиндрической резьбы по ГОСТ 6357– 81 (DIN ISO 228 Teil1) в изделиях из стали с пределом прочности до 800 Н/мм², латуни, отожденного чугуна.

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Винтовая подточка по передней грани (скос пера) обеспечивает совпадение направления схода стружки с направлением подачи метчика.

МАТЕРИАЛ

Быстрорежущая сталь **P6M5, P6M5K5, P18**

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА

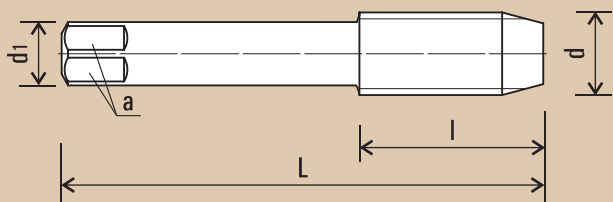
Износостойкое покрытие **TiN**

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЯХ

КОРОТКИЕ С ПРОХОДНЫМ ХВОСТОВИКОМ

ГОСТ 3266-81

КЛАСС ТОЧНОСТИ 1, 2, 3



ММСР3266

правая резьба

БЕЗ
покрытия

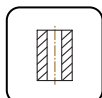
TiN

ММСР3266					
d	Шаг Р	d1	l	L	a
M5	0.80	4.0	16	58	3.15
	0.50	4.0	16	58	3.15
M6	1.00	4.5	19	66	3.55
	0.75	4.5	19	66	3.55
M8	1.25	6.3	22	72	5.00
	1.00	6.3	22	72	5.00
	0.75	6.3	19	66	5.00
	0.50	6.3	19	66	5.00
M10	1.50	8.0	24	80	6.30
	1.25	8.0	24	80	6.30
	1.00	8.0	24	80	6.30
	0.75	8.0	19	69	6.30
	0.50	8.0	19	69	6.30
M12	1.75	9.0	29	89	7.10
	1.50	9.0	29	89	7.10
	1.25	9.0	29	89	7.10
	1.00	9.0	24	84	7.10
	0.75	9.0	19	80	7.10
	0.50	9.0	19	80	7.10
M14	2.00	11.2	30	95	9.00
	1.50	11.2	30	95	9.00
	1.25	11.2	30	95	9.00
	1.00	11.2	24	84	9.00
	0.75	11.2	19	84	9.00
	0.50	11.2	19	80	9.00
M16	2.00	12.5	32	102	10.00
	1.50	12.5	32	102	10.00
	1.00	12.5	29	90	10.00
	0.75	12.5	20	90	10.00
	0.50	12.5	19	80	10.00
M18	2.50	14.0	37	112	11.20
	2.00	14.0	37	112	11.20
	1.50	14.0	37	112	11.20
	1.00	14.0	29	95	11.20
	0.75	14.0	20	95	11.20
	0.50	14.0	19	80	11.20
M20	2.50	14.0	37	112	11.20
	2.00	14.0	37	112	11.20
	1.50	14.0	37	112	11.20
	1.00	14.0	29	102	11.20
	0.75	14.0	20	102	11.20
	0.50	14.0	20	90	11.20
M22	2.50	16.0	38	118	12.50
	2.00	16.0	38	118	12.50

P6M5

P6M5K5

P18



P

K

Vp
стр. 127



МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЯХ

ММСР3266					
d	Шаг Р	d1	l	L	a
M22	1.50	16.0	38	118	12.50
	1.00	16.0	29	112	12.50
	0.75	16.0	20	112	12.50
	0.50	16.0	20	90	12.50
M24	3.00	18.0	45	130	14.00
	2.00	18.0	45	130	14.00
	1.50	18.0	45	130	14.00
	1.00	18.0	33	113	14.00
	0.75	18.0	25	113	14.00
M27	3.00	20.0	45	135	16.00
	2.00	20.0	37	127	16.00
	1.50	20.0	37	127	16.00
	1.00	20.0	33	120	16.00
	0.75	20.0	25	120	16.00
M30	3.50	20.0	48	138	16.00
	3.00	20.0	48	138	16.00
	2.00	20.0	37	127	16.00
	1.50	20.0	37	127	16.00
	1.00	20.0	33	120	16.00
	0.75	20.0	25	120	16.00
M33	3.50	22.4	51	151	18.00
	3.00	22.4	51	151	18.00
	2.00	22.4	37	137	18.00
	1.50	22.4	37	137	18.00
	1.00	22.4	32	130	18.00
	0.75	22.4	25	130	18.00

ДЛЯ ЗАМЕТОК

Пример заказа (стр. 10):
ММСР3266 d*1.5 Р6М5.1 TiN



В таблицах представлены стандартные позиции.
По заказу возможно изготовление инструмента
с другими конструктивными размерами,
геометрическими параметрами, износостойкими
покрытиями

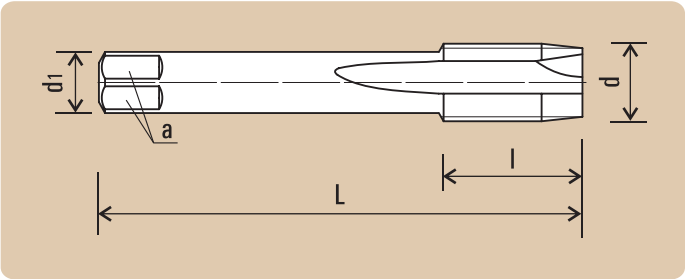


ТОМСКИЙ
ИНСТРУМЕНТ

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЯХ

КОРОТКИЕ С ПРОХОДНЫМ ХВОСТОВИКОМ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

ГОСТ 3266-81
КЛАСС ТОЧНОСТИ 1, 2, 3



MM911B

БЕЗ
покрытия

TiN

Р6М5

Р6М5К5

Р18

Р

К

Vp

стр.127

MM911B					
d	Шаг P	d1	l	L	a
M5	0.80	4.0	16	58	3.15
M6	1.00	4.5	19	66	3.55
	0.75	4.5	19	66	3.55
	0.50	4.5	19	66	3.55
M8	1.25	6.3	22	72	5.00
	1.00	6.3	22	72	5.00
	0.75	6.3	19	66	5.00
	0.50	6.3	19	66	5.00
M10	1.50	8.0	24	80	6.30
	1.25	8.0	24	80	6.30
	1.00	8.0	24	80	6.30
	0.75	8.0	19	69	6.30
	0.50	8.0	19	69	6.30
M12	1.75	9.0	29	89	7.10
	1.50	9.0	29	89	7.10
	1.25	9.0	29	89	7.10
	1.00	9.0	24	84	7.10
	0.75	9.0	19	80	7.10
	0.50	9.0	19	80	7.10
M14	2.00	11.2	30	95	9.00
	1.50	11.2	30	95	9.00
	1.25	11.2	30	95	9.00
	1.00	11.2	24	84	9.00
	0.75	11.2	19	84	9.00
	0.50	11.2	19	80	9.00
M16	2.00	12.5	32	102	10.00
	1.50	12.5	32	102	10.00
	1.00	12.5	29	90	10.00
	0.75	12.5	20	90	10.00
	0.50	12.5	19	80	10.00
M18	2.50	14.0	37	112	11.20
	2.00	14.0	37	112	11.20
	1.50	14.0	37	112	11.20
	1.00	14.0	37	95	11.20
	0.75	14.0	20	95	11.20
	0.50	14.0	19	80	11.20
M20	2.50	14.0	37	112	11.20
	2.00	14.0	37	112	11.20
	1.50	14.0	37	112	11.20
	1.00	14.0	29	102	11.20
	0.75	14.0	20	102	11.20
	0.50	14.0	20	90	11.20
M24	3.00	18.0	45	130	14.00
	2.00	18.0	45	130	14.00
	1.50	18.0	45	130	14.00



МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЯХ

ММ911В					
d	Шаг P	d1	l	L	a
М24	1.00	18.0	33	113	14.00
	0.75	18.0	25	113	14.00
М27	3.00	20.0	45	135	16.00
	2.00	20.0	37	127	16.00
	1.50	20.0	37	127	16.00
	1.00	20.0	33	120	16.00
	0.75	20.0	25	120	16.00
М30	3.50	20.0	48	138	16.00
	3.00	20.0	48	138	16.00
	2.00	20.0	37	127	16.00
	1.50	20.0	37	127	16.00
	1.00	20.0	33	120	16.00
	0.75	20.0	25	120	16.00
М33	3.50	22.4	51	151	18.00
	3.00	22.4	51	151	18.00
	2.00	22.4	37	137	18.00
	1.50	22.4	37	137	18.00
	1.00	22.4	32	130	18.00
	0.75	22.4	25	130	18.00

ДЛЯ ЗАМЕТОК

Пример заказа (стр. 10):
ММ911В d*1.5 P6M5.2 TiN



В таблицах представлены стандартные позиции.
По заказу возможно изготовление инструмента
с другими конструктивными размерами,
геометрическими параметрами, износостойкими
покрытиями

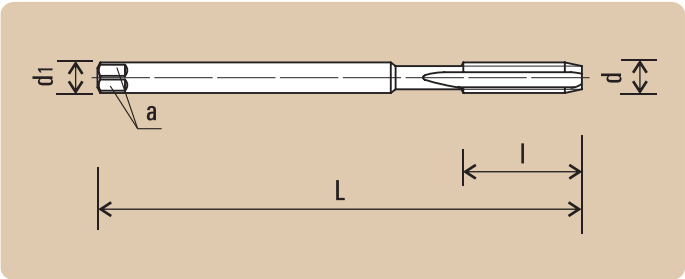


**ТОМСКИЙ
ИНСТРУМЕНТ**

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ
НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЯХ

КОРОТКИЕ С ШЕЙКОЙ

ГОСТ 3266-81
КЛАСС ТОЧНОСТИ 1, 2, 3



ММСП3266 БЕЗ покрытия TiN

правая резьба

ММСП3266					
d	Шаг P	d1	l	L	a
M3	0.50	3.15	11	48	2.50
	0.35	3.15	11	48	2.50
M3.5	0.60	3.55	13	50	2.80
	0.35	3.55	13	50	2.80
M4	0.70	4.00	13	53	3.15
	0.50	4.00	13	53	3.15
M4.5	0.75	4.50	13	53	3.55
	0.50	4.50	13	53	3.55
M5	0.80	5.00	16	58	4.00
	0.50	5.00	16	58	4.00
M5.5	0.50	5.60	17	62	4.50
M6	1.00	6.30	19	66	5.00
	0.75	6.30	19	66	5.00
	0.50	6.30	19	66	5.00
M7	1.00	7.10	19	66	5.60
	0.75	7.10	19	66	5.60
	0.50	7.10	19	66	5.60
M8	1.25	8.00	22	72	6.30
	1.00	8.00	22	72	6.30
	0.75	8.00	19	66	6.30
	0.50	8.00	19	66	6.30
M9	1.25	9.00	22	72	7.10
	1.00	9.00	22	72	7.10
	0.75	9.00	19	66	7.10
	0.50	9.00	19	66	7.10
M10	1.50	10.00	24	80	8.00
	1.25	10.00	24	80	8.00
	1.00	10.00	24	80	8.00
	0.75	10.00	19	69	8.00
	0.50	10.00	19	69	8.00

ДЛЯ ЗАМЕТОК					

Р6М5

Р6М5К5

Р18

Р

К

Вр
стр.127

Пример заказа (стр. 10):
ММСП3266 d Р6М5.2 TiN с шейкой

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЯХ

КОРОТКИЕ С ПРЯМЫМИ СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ

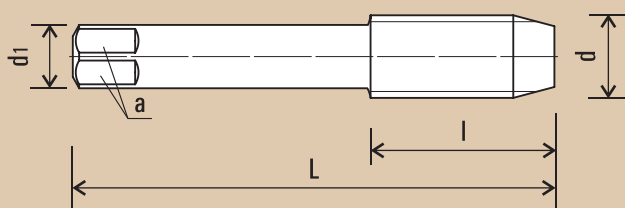
ТУ 25.73.40-028-88213844-2021

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО DIN 352, DIN 2181

DIN 352 – КРУПНЫЙ ШАГ

DIN 2181 – МЕЛКИЙ ШАГ

КЛАСС ТОЧНОСТИ 1, 2, 3



MM885A

крупный шаг

БЕЗ
покрытия

TiN

MM885A

мелкий шаг

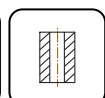
БЕЗ
покрытия

TiN

P6M5

P6M5K5

P18



P

K

Vp
стр.127

MM885A DIN 352

d	Шаг P	d1	l	L	a
M5	0.80	6.0	14	50	4.9
M6	1.00	6.0	17	56	4.9
M7	1.00	6.0	17	56	4.9
M8	1.25	6.0	20	63	4.9
M9	1.25	7.0	20	63	5.5
M10	1.50	7.0	22	70	5.5
M11	1.50	8.0	22	70	6.2
M12	1.75	9.0	25	75	7.0
M14	2.00	11.0	29	80	9.0
M16	2.00	12.0	31	80	9.0
M18	2.50	14.0	33	95	11.0
M20	2.50	16.0	33	95	12.0
M22	2.50	18.0	33	100	14.5
M24	3.00	18.0	36	110	14.5

MM885A DIN 2181

d	Шаг P	d1	l	L	a
M5	0.50	6	12	56	4.9
M6	0.75	6	14	56	4.9
	0.50	6	14	56	4.9
M7	0.75	6	14	56	4.9
	0.50	6	14	56	4.9
M8	1.00	6	20	63	4.9
	0.75	6	18	56	4.9
	0.50	6	18	56	4.9
M9	1.00	7	20	63	5.5
	0.75	7	18	56	5.5
	0.50	7	18	56	5.5
M10	1.25	7	22	70	5.5
	1.00	7	20	63	5.5
	0.75	7	20	63	5.5
	0.50	7	20	63	5.5
M11	1.00	8	20	63	6.2
	0.75	8	20	63	6.2
	0.50	8	20	63	6.2
M12	1.50	9	22	70	7.0
	1.25	9	22	70	7.0
	1.00	9	22	70	7.0
	0.75	9	22	70	7.0
	0.50	9	22	70	7.0
M14	1.50	11	22	70	9.0
	1.25	11	22	70	9.0
	1.00	11	22	70	9.0



В таблицах представлены стандартные позиции. По заказу возможно изготовление инструмента с другими конструктивными размерами, геометрическими параметрами, износостойкими покрытиями



**ТОМСКИЙ
ИНСТРУМЕНТ**

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЯХ

MM885A DIN 2181					
d	Шаг P	d1	l	L	a
M14	0.75	11	22	70	9.0
	0.50	11	22	70	9.0
M16	1.50	12	22	70	9.0
	1.00	12	22	70	9.0
	0.75	12	22	70	9.0
	0.50	12	22	70	9.0
M18	2.00	14	22	80	11.0
	1.50	14	22	80	11.0
	1.00	14	22	80	11.0
	0.75	14	22	80	11.0
	0.50	14	22	80	11.0
M20	2.00	16	22	80	12.0
	1.50	16	22	80	12.0
	1.00	16	22	80	12.0
	0.75	16	22	80	12.0
	0.50	16	22	80	12.0
M22	2.00	18	22	80	14.5
	1.50	18	22	80	14.5
	1.00	18	22	80	14.5
	0.75	18	22	80	14.5
	0.50	18	22	80	14.5
M24	2.00	18	22	90	14.5
	1.50	18	22	90	14.5
	1.00	18	22	90	14.5
	0.75	18	22	90	14.5

ДЛЯ ЗАМЕТОК

Пример заказа (стр. 11):
MM885A d*0.5 P6M5.1 TiN

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЯХ

УДЛИНЕННЫЕ С ПРОХОДНЫМ ХВОСТОВИКОМ С ПРЯМЫМИ СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ

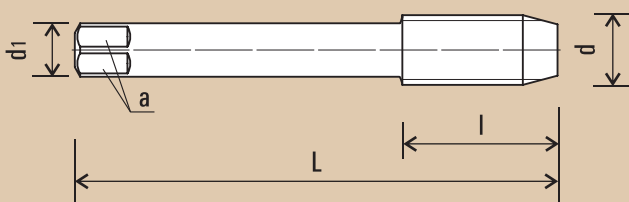
ТУ 25.73.40-028-88213844-2021

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО DIN 376, DIN 374

DIN 376 – КРУПНЫЙ ШАГ

DIN 374 – МЕЛКИЙ ШАГ

КЛАСС ТОЧНОСТИ 1, 2, 3



MM886A

крупный шаг

БЕЗ
покрытия

TiN

MM886A

мелкий шаг

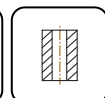
БЕЗ
покрытия

TiN

P6M5

P6M5K5

P18



P

K

Vp
стр.127

MM886A DIN 376

d	Шаг P	d1	l	L	a
M5	0.80	3.5	16	70	2.7
M6	1.00	4.5	19	80	3.4
M7	1.00	5.5	19	80	4.3
M8	1.25	6.0	22	90	4.9
M9	1.25	7.0	22	90	5.5
M10	1.50	7.0	24	100	5.5
M11	1.50	8.0	24	100	6.2
M12	1.75	9.0	29	110	7.0
M14	2.00	11.0	30	110	9.0
M16	2.00	12.0	32	110	9.0
M18	2.50	14.0	34	125	11.0
M20	2.50	16.0	34	140	12.0
M22	2.50	18.0	34	140	14.5
M24	3.00	18.0	38	160	14.5

MM886A DIN 374

d	Шаг P	d1	l	L	a
M5	0.50	3.5	12	70	2.7
M6	0.75	4.5	14	80	3.4
	0.50	4.5	14	80	3.4
M7	0.75	5.5	14	80	4.3
	0.50	5.5	14	80	4.3
M8	1.00	6.0	22	90	4.9
	0.75	6.0	19	80	4.9
	0.50	6.0	19	80	4.9
M9	1.00	7.0	22	90	5.5
	0.75	7.0	19	80	5.5
	0.50	7.0	19	80	5.5
M10	1.25	7.0	24	100	5.5
	1.00	7.0	20	90	5.5
	0.75	7.0	20	90	5.5
	0.50	7.0	20	90	5.5
M11	1.00	8.0	20	90	6.2
	0.75	8.0	20	90	6.2
	0.50	8.0	20	90	6.2
M12	1.50	9.0	22	100	7.0
	1.25	9.0	22	100	7.0
	1.00	9.0	22	100	7.0
	0.75	9.0	22	100	7.0
	0.50	9.0	22	100	7.0
M14	1.50	11.0	22	100	9.0
	1.25	11.0	22	100	9.0
	1.00	11.0	22	100	9.0



В таблицах представлены стандартные позиции. По заказу возможно изготовление инструмента с другими конструктивными размерами, геометрическими параметрами, износостойкими покрытиями



**ТОМСКИЙ
ИНСТРУМЕНТ**

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЯХ

MM886A DIN 374					
d	Шаг P	d1	l	L	a
M14	0.75	11.0	22	100	9.0
	0.50	11.0	22	100	9.0
M16	1.50	12.0	22	100	9.0
	1.00	12.0	22	100	9.0
	0.75	12.0	22	100	9.0
	0.50	12.0	22	100	9.0
M18	2.00	14.0	34	125	11.0
	1.50	14.0	25	110	11.0
	1.00	14.0	25	110	11.0
	0.75	14.0	25	110	11.0
	0.50	14.0	25	110	11.0
M20	2.00	16.0	34	140	12.0
	1.50	16.0	25	125	12.0
	1.00	16.0	25	125	12.0
	0.75	16.0	25	125	12.0
	0.50	16.0	25	125	12.0
M22	2.00	18.0	34	140	14.5
	1.50	18.0	25	125	14.5
	1.00	18.0	25	125	14.5
	0.75	18.0	25	125	14.5
	0.50	18.0	25	125	14.5
M24	2.00	18.0	28	140	14.5
	1.50	18.0	28	140	14.5
	1.00	18.0	28	140	14.5
	0.75	18.0	28	140	14.5

ДЛЯ ЗАМЕТОК

Пример заказа (стр. 11):
MM886A d*0.5 P6M5 TiN

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЯХ

КОРОТКИЕ С ПРЯМЫМИ СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

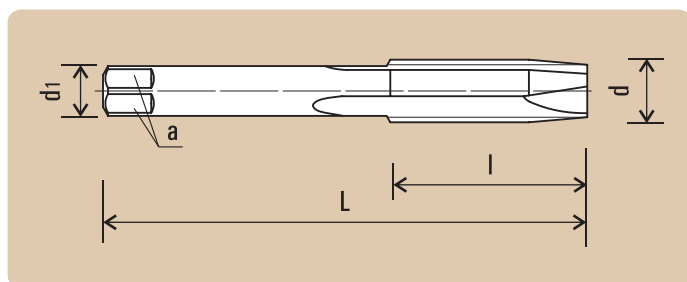
ТУ 25.73.40-028-88213844-2021

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО DIN 352, DIN 2181

DIN 352 – КРУПНЫЙ ШАГ

DIN 2181 – МЕЛКИЙ ШАГ

КЛАСС ТОЧНОСТИ 1, 2, 3



MM893B

БЕЗ
покрытия

TiN

крупный шаг

MM893B

БЕЗ
покрытия

TiN

мелкий шаг



MM893B DIN 352

d	Шаг P	d1	l	L	a
M5	0.80	6.0	16	50	4.9
M6	1.00	6.0	19	50	4.9
M7	1.00	6.0	19	50	4.9
M8	1.25	6.0	22	56	4.9
M9	1.25	7.0	22	63	5.5
M10	1.50	7.0	24	70	5.5
M11	1.50	8.0	24	70	6.2
M12	1.75	9.0	29	75	7.0
M14	2.00	11.0	30	80	9.0
M16	2.00	12.0	32	80	9.0
M18	2.50	14.0	40	95	11.0
M20	2.50	16.0	40	95	12.0
M22	2.50	18.0	40	100	14.5
M24	3.00	18.0	50	110	14.5

MM893B DIN 2181

d	Шаг P	d1	l	L	a
M5	0.50	6	12	50	4.9
M6	0.75	6	14	50	4.9
	0.50	6	14	50	4.9
M7	0.75	6	14	50	4.9
	0.50	6	14	50	4.9
M8	1.00	6	22	56	4.9
	0.75	6	19	50	4.9
	0.50	6	19	50	4.9
M9	1.00	7	22	63	5.5
	0.75	7	19	56	5.5
	0.50	7	19	56	5.5
M10	1.25	7	24	70	5.5
	1.00	7	20	63	5.5
	0.75	7	20	63	5.5
	0.50	7	20	63	5.5
M11	1.00	8	20	63	6.2
	0.75	8	20	63	6.2
	0.50	8	20	63	6.2
M12	1.50	9	22	70	7.0
	1.25	9	22	70	7.0
	1.00	9	22	70	7.0
	0.75	9	22	70	7.0
	0.50	9	22	70	7.0
M14	1.50	11	22	70	9.0
	1.25	11	22	70	9.0
	1.00	11	22	70	9.0



В таблицах представлены стандартные позиции. По заказу возможно изготовление инструмента с другими конструктивными размерами, геометрическими параметрами, износостойкими покрытиями



**ТОМСКИЙ
ИНСТРУМЕНТ**

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЯХ

MM893B DIN 2181					
d	Шаг P	d1	l	L	a
M14	0.75	11	22	70	9.0
	0.50	11	22	70	9.0
M16	1.50	12	22	70	9.0
	1.00	12	22	70	9.0
	0.75	12	22	70	9.0
	0.50	12	22	70	9.0
	0.50	12	22	70	9.0
M18	2.00	14	22	80	11.0
	1.50	14	22	80	11.0
	1.00	14	22	80	11.0
	0.75	14	22	80	11.0
	0.50	14	22	80	11.0
M20	2.00	16	22	80	12.0
	1.50	16	22	80	12.0
	1.00	16	22	80	12.0
	0.75	16	22	80	12.0
	0.50	16	22	80	12.0
M22	2.00	18	22	80	14.5
	1.50	18	22	80	14.5
	1.00	18	22	80	14.5
	0.75	18	22	80	14.5
	0.50	18	22	80	14.5
M24	2.00	18	22	90	14.5
	1.50	18	22	90	14.5
	1.00	18	22	90	14.5
	0.75	18	22	90	14.5

ДЛЯ ЗАМЕТОК

Пример заказа (стр. 11):
MM893B d*1.0 P6M5.2 TiN

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЯХ

УДЛИНЕННЫЕ С ПРОХОДНЫМ ХВОСТОВИКОМ С ПРЯМЫМИ СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

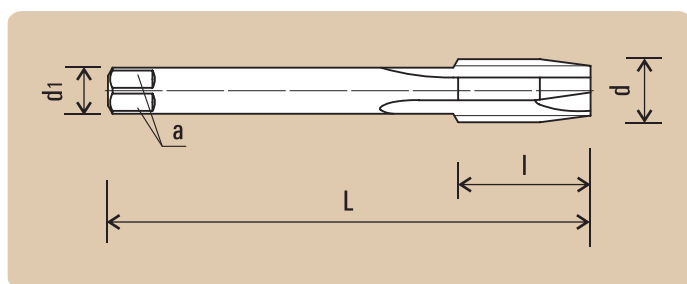
ТУ 25.73.40-028-88213844-2021

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО DIN 376, DIN 374

DIN 376 – КРУПНЫЙ ШАГ

DIN 374 – МЕЛКИЙ ШАГ

КЛАСС ТОЧНОСТИ 1, 2, 3



MM894B

БЕЗ
покрытия

TiN

крупный шаг

MM894B

БЕЗ
покрытия

TiN

мелкий шаг

MM894B DIN 376

d	Шаг P	d1	l	L	a
M5	0.80	3.5	16	70	2.7
M6	1.00	4.5	19	80	3.4
M7	1.00	5.5	19	80	4.3
M8	1.25	6.0	22	90	4.9
M9	1.25	7.0	22	90	5.5
M10	1.50	7.0	24	100	5.5
M11	1.50	8.0	24	100	6.2
M12	1.75	9.0	29	110	7.0
M14	2.00	11.0	30	110	9.0
M16	2.00	12.0	32	110	9.0
M18	2.50	14.0	34	125	11.0
M20	2.50	16.0	34	140	12.0
M22	2.50	18.0	34	140	14.5
M24	3.00	18.0	38	160	14.5

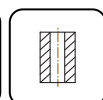
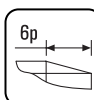
MM894B DIN 374

d	Шаг P	d1	l	L	a
M5	0.50	3.5	12	70	2.7
M6	0.75	4.5	14	80	3.4
	0.50	4.5	14	80	3.4
M7	0.75	5.5	14	80	4.3
	0.50	5.5	14	80	4.3
M8	1.00	6.0	22	90	4.9
	0.75	6.0	19	80	4.9
	0.50	6.0	19	80	4.9
M9	1.00	7.0	22	90	5.5
	0.75	7.0	19	80	5.5
	0.50	7.0	19	80	5.5
M10	1.25	7.0	24	100	5.5
	1.00	7.0	20	90	5.5
	0.75	7.0	20	90	5.5
	0.50	7.0	20	90	5.5
M11	1.00	8.0	20	90	6.2
	0.75	8.0	20	90	6.2
	0.50	8.0	20	90	6.2
M12	1.50	9.0	22	100	7.0
	1.25	9.0	22	100	7.0
	1.00	9.0	22	100	7.0
	0.75	9.0	22	100	7.0
	0.50	9.0	22	100	7.0
M14	1.50	11.0	22	100	9.0
	1.25	11.0	22	100	9.0
	1.00	11.0	22	100	9.0

P6M5

P6M5K5

P18



P

K

Vp
стр.127



В таблицах представлены стандартные позиции. По заказу возможно изготовление инструмента с другими конструктивными размерами, геометрическими параметрами, износостойкими покрытиями



**ТОМСКИЙ
ИНСТРУМЕНТ**

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЯХ

MM894B DIN 374					
d	Шаг P	d1	l	L	a
M14	0.75	11.0	22	100	9.0
	0.50	11.0	22	100	9.0
M16	1.50	12.0	22	100	9.0
	1.00	12.0	22	100	9.0
	0.75	12.0	22	100	9.0
	0.50	12.0	22	100	9.0
M18	2.00	14.0	34	125	11.0
	1.50	14.0	25	110	11.0
	1.00	14.0	25	110	11.0
	0.75	14.0	25	110	11.0
	0.50	14.0	25	110	11.0
M20	2.00	16.0	34	140	12.0
	1.50	16.0	25	125	12.0
	1.00	16.0	25	125	12.0
	0.75	16.0	25	125	12.0
	0.50	16.0	25	125	12.0
M22	2.00	18.0	34	140	14.5
	1.50	18.0	25	125	14.5
	1.00	18.0	25	125	14.5
	0.75	18.0	25	125	14.5
	0.50	18.0	25	125	14.5
M24	2.00	18.0	28	140	14.5
	1.50	18.0	28	140	14.5
	1.00	18.0	28	140	14.5
	0.75	18.0	28	140	14.5

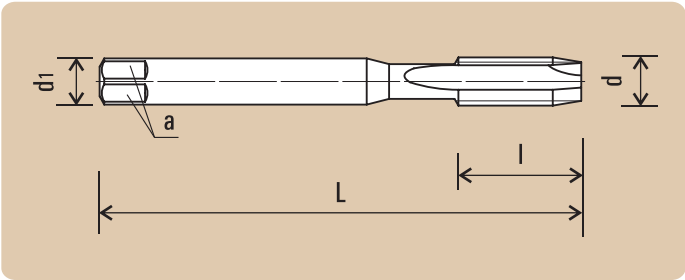
ДЛЯ ЗАМЕТОК

Пример заказа (стр. 11):
MM894B d*1.5 P6M5.1 TiN

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ
НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЯХ

С УСИЛЕННЫМ ХВОСТОВИКОМ
С ПРЯМЫМИ СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ
С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

ТУ 25.73.40-028-88213844-2021
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО DIN 371
DIN 371 – КРУПНЫЙ ШАГ
КЛАСС ТОЧНОСТИ 1, 2, 3



MM905B

крупный шаг

БЕЗ
покрытия

TiN

MM905B DIN 371

d	Шаг P	d1	l	L	a
M3	0.50	3.5	11	56	2.7
M3.5	0.60	4.0	13	56	3.0
M4	0.70	4.5	13	63	3.4
M4.5	0.75	6.0	16	70	4.9
M5	0.80	6.0	16	70	4.9
M6	1.00	6.0	19	80	4.9
M7	1.00	7.0	19	80	5.5
M8	1.25	8.0	22	90	6.2
M9	1.25	9.0	22	90	7.0
M10	1.50	10.0	24	100	8.0

ДЛЯ ЗАМЕТОК

P6M5

P6M5K5

P18

6p

P

K

Vp

стр.127

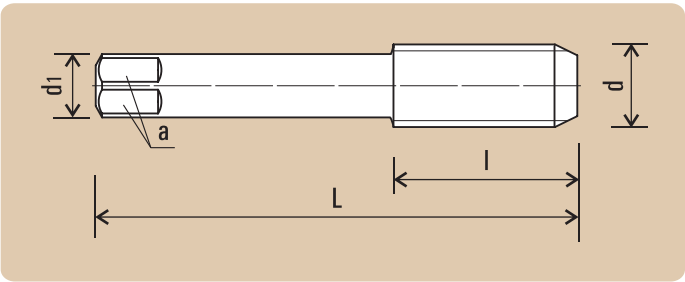
Пример заказа (стр. 11):
MM905B d P6M5.2 TiN

! В таблицах представлены стандартные позиции. По заказу возможно изготовление инструмента с другими конструктивными размерами, геометрическими параметрами, износостойкими покрытиями

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ
НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЯХ

КОРОТКИЕ
С ПРОХОДНЫМ ХВОСТОВИКОМ

ГОСТ 3266-81
КЛАСС ТОЧНОСТИ 1, 2, 3



ММГП3266

БЕЗ
покрытия

TiN

правая резьба

Р6М5

Р6М5К5

Р18

Зр

Р

К

Vp
стр.127

ММГП3266					
d	Шаг P	d1	l	L	a
M5	0.80	4.0	16	58	3.15
	0.50	4.0	16	58	3.15
M6	1.00	4.5	19	66	3.55
	0.75	4.5	19	66	3.55
M8	1.25	6.3	22	72	5.00
	1.00	6.3	22	72	5.00
	0.75	6.3	19	66	5.00
	0.50	6.3	19	66	5.00
M10	1.50	8.0	24	80	6.30
	1.25	8.0	24	80	6.30
	1.00	8.0	24	80	6.30
	0.75	8.0	19	69	6.30
	0.50	8.0	19	69	6.30
M12	1.75	9.0	29	89	7.10
	1.50	9.0	29	89	7.10
	1.25	9.0	29	89	7.10
	1.00	9.0	24	84	7.10
	0.75	9.0	19	80	7.10
	0.50	9.0	19	80	7.10
M14	2.00	11.2	30	95	9.00
	1.50	11.2	30	95	9.00
	1.25	11.2	30	95	9.00
	1.00	11.2	24	84	9.00
	0.75	11.2	19	84	9.00
	0.50	11.2	19	80	9.00
M16	2.00	12.5	32	102	10.00
	1.50	12.5	32	102	10.00
	1.00	12.5	29	90	10.00
	0.75	12.5	20	90	10.00
	0.50	12.5	19	80	10.00
M18	2.50	14.0	37	112	11.20
	2.00	14.0	37	112	11.20
	1.50	14.0	37	112	11.20
	1.00	14.0	29	95	11.20
	0.75	14.0	20	95	11.20
	0.50	14.0	19	80	11.20
M20	2.50	14.0	37	112	11.20
	2.00	14.0	37	112	11.20
	1.50	14.0	37	112	11.20
	1.00	14.0	29	102	11.20
	0.75	14.0	20	102	11.20
	0.50	14.0	20	90	11.20
M22	2.50	16.0	38	118	12.50
	2.00	16.0	38	118	12.50

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ
НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЯХ

ММГП3266					
d	Шаг P	d1	l	L	a
M22	1.50	16.0	38	118	12.50
	1.00	16.0	29	112	12.50
	0.75	16.0	20	112	12.50
	0.50	16.0	20	90	12.50
M24	3.00	18.0	45	130	14.00
	2.00	18.0	45	130	14.00
	1.50	18.0	45	130	14.00
	1.00	18.0	33	113	14.00
	0.75	18.0	25	113	14.00
M27	3.00	20.0	37	127	16.00
	2.00	20.0	37	127	16.00
	1.50	20.0	37	127	16.00
	1.00	20.0	33	120	16.00
	0.75	20.0	25	120	16.00
M30	3.50	20.0	48	138	16.00
	3.00	20.0	48	138	16.00
	2.00	20.0	37	127	16.00
	1.50	20.0	37	127	16.00
	1.00	20.0	33	120	16.00
	0.75	20.0	25	120	16.00
M33	3.50	22.4	37	137	18.00
	2.00	22.4	37	137	18.00
	1.50	22.4	37	137	18.00
	1.00	22.4	32	130	18.00
	0.75	22.4	25	130	18.00

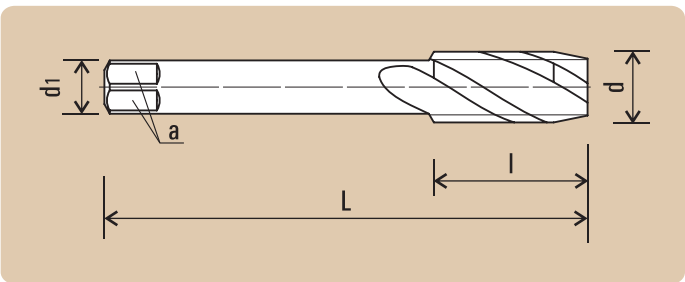
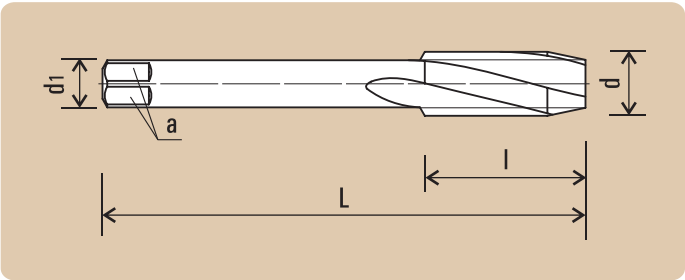
ДЛЯ ЗАМЕТОК

Пример заказа (стр. 10):
ММГП3266 d*1.5 P6M5.1 TiN

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ
НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЯХ

КОРОТКИЕ
С ПРОХОДНЫМ ХВОСТОВИКОМ
С ВИНТОВЫМИ СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ

ГОСТ 3266-81
КЛАСС ТОЧНОСТИ 1, 2, 3



MM910C NR15

БЕЗ покрытия

TiN

MM910C NR35

БЕЗ покрытия

TiN

P6M5

P6M5K5

P18

Зр

P

K

Vp стр.127

MM910C NR15, MM910C NR35					
d	Шаг P	d1	l	L	a
M5	0.80	4.0	16	58	3.15
	0.50	4.0	16	58	3.15
M6	1.00	4.5	19	66	3.55
	0.75	4.5	19	66	3.55
M7	1.00	5.6	19	66	4.50
	0.75	5.6	19	66	4.50
	0.50	5.6	19	66	4.50
M8	1.25	6.3	22	72	5.00
	1.00	6.3	22	72	5.00
	0.75	6.3	19	66	5.00
	0.50	6.3	19	66	5.00
M9	1.25	7.1	22	72	5.60
	1.00	7.1	22	72	5.60
	0.75	7.1	19	66	5.60
M10	1.25	8.0	24	80	6.30
	1.00	8.0	24	80	6.30
	0.75	8.0	19	69	6.30
	0.50	8.0	19	69	6.30
	0.50	8.0	19	69	6.30
M11	1.50	8.0	25	85	6.30
	1.00	8.0	24	80	6.30
	0.75	8.0	19	80	6.30
M12	0.50	8.0	19	80	6.30
	1.75	9.0	29	89	7.10
	1.50	9.0	29	89	7.10
	1.25	9.0	29	89	7.10
	1.00	9.0	24	84	7.10
	0.75	9.0	19	80	7.10
M14	0.50	9.0	19	80	7.10
	2.00	11.2	30	95	9.00
	1.50	11.2	30	95	9.00
	1.25	11.2	30	95	9.00
	1.00	11.2	24	84	9.00
	0.75	11.2	19	84	9.00
M16	0.50	11.2	19	80	9.00
	2.00	12.5	32	102	10.00
	1.50	12.5	32	102	10.00
	1.00	12.5	29	90	10.00
	0.75	12.5	20	90	10.00
M18	0.50	12.5	19	84	10.00
	2.50	14.0	37	112	11.20
	2.00	14.0	37	112	11.20
	1.50	14.0	37	112	11.20

В таблицах представлены стандартные позиции. По заказу возможно изготовление инструмента с другими конструктивными размерами, геометрическими параметрами, износостойкими покрытиями

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ
НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЯХ

ММ910С NR15, ММ910С NR35					
d	Шаг P	d1	l	L	a
M18	1.00	14.0	29	95	11.20
	0.75	14.0	20	95	11.20
	0.50	14.0	19	80	11.20
M20	2.50	14.0	37	112	11.20
	2.00	14.0	37	112	11.20
	1.50	14.0	37	112	11.20
	1.00	14.0	29	102	11.20
	0.75	14.0	20	102	11.20
	0.50	14.0	20	90	11.20
	0.50	14.0	20	90	11.20
M22	2.50	16.0	38	118	12.50
	2.00	16.0	38	118	12.50
	1.50	16.0	38	118	12.50
	1.00	16.0	29	112	12.50
	0.75	16.0	20	112	12.50
	0.50	16.0	20	90	12.50
M24	3.00	18.0	45	130	14.00
	2.00	18.0	45	130	14.00
	1.50	18.0	45	130	14.00
	1.00	18.0	33	113	14.00
	0.75	18.0	25	113	14.00

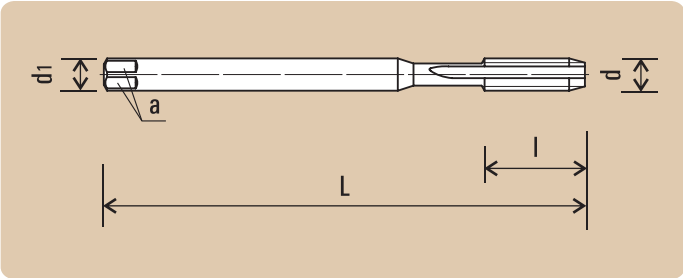
ДЛЯ ЗАМЕТОК

Пример заказа (стр. 11):
ММ910С d*0.75 NR35 P6M5.1 TiN

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ
НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЯХ

КОРОТКИЕ С ШЕЙКОЙ

ГОСТ 3266-81
КЛАСС ТОЧНОСТИ 1, 2, 3



ММГП3266

БЕЗ
покрытия

TiN

правая резьба

ММГП3266					
d	Шаг P	d1	l	L	a
M3	0.50	3.15	11	48	2.50
	0.35	3.15	11	48	2.50
M3.5	0.60	3.55	13	50	2.80
	0.35	3.55	13	50	2.80
M4	0.70	4.00	13	53	3.15
	0.50	4.00	13	53	3.15
M4.5	0.75	4.50	13	53	3.55
	0.50	4.50	13	53	3.55
M5	0.80	5.00	16	58	4.00
	0.50	5.00	16	58	4.00
M5.5	0.50	5.60	17	62	4.50
M6	1.00	6.30	19	66	5.00
	0.75	6.30	19	66	5.00
	0.50	6.30	19	66	5.00
M7	1.00	7.10	19	66	5.60
	0.75	7.10	19	66	5.60
	0.50	7.10	19	66	5.60
M8	1.25	8.00	22	72	6.30
	1.00	8.00	22	72	6.30
	0.75	8.00	19	66	6.30
	0.50	8.00	19	66	6.30
M9	1.25	9.00	22	72	7.10
	1.00	9.00	22	72	7.10
	0.75	9.00	19	66	7.10
	0.50	9.00	19	66	7.10
M10	1.50	10.00	24	80	8.00
	1.25	10.00	24	80	8.00
	1.00	10.00	24	80	8.00
	0.75	10.00	19	69	8.00
	0.50	10.00	19	69	8.00

ДЛЯ ЗАМЕТОК

Р6М5

Р6М5К5

Р18

Зр

Р

К

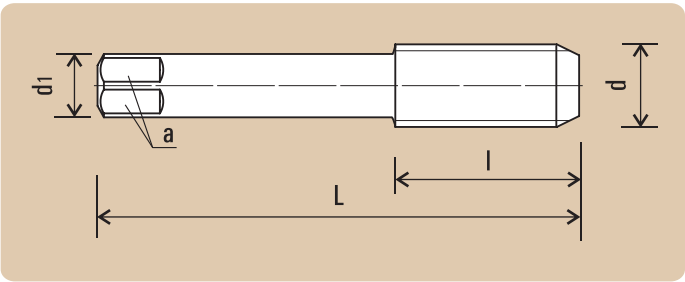
Вр
стр.127

Пример заказа (стр. 10):
ММГП3266 d*0.5 Р6М5.1 TiN с шейкой

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЯХ

КОРОТКИЕ С ПРЯМЫМИ СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ

ТУ 25.73.40-028-88213844-2021
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО DIN 352, DIN 2181
DIN 352 – КРУПНЫЙ ШАГ
DIN 2181 – МЕЛКИЙ ШАГ
КЛАСС ТОЧНОСТИ 1, 2, 3



MM885C

БЕЗ покрытия

TiN

крупный шаг

MM885C

БЕЗ покрытия

TiN

мелкий шаг

Р6М5

Р6М5К5

Р18

Р

К

Вр
стр.127

MM885C DIN 352					
d	Шаг P	d1	l	L	a
M5	0.80	6	14	50	4.9
M6	1.00	6	17	56	4.9
M7	1.00	6	17	56	4.9
M8	1.25	6	20	63	4.9
M9	1.25	7	20	63	5.5
M10	1.50	7	22	70	5.5
M11	1.50	8	22	70	6.2
M12	1.75	9	25	75	7.0
M14	2.00	11	29	80	9.0
M16	2.00	12	31	80	9.0
M18	2.50	14	33	95	11.0
M20	2.50	16	33	95	12.0
M22	2.50	18	33	100	14.5
M24	3.00	18	36	110	14.5

MM885C DIN 2181					
d	Шаг P	d1	l	L	a
M5	0.50	6	12	56	4.9
M6	0.75	6	14	56	4.9
	0.50	6	14	56	4.9
M7	0.75	6	14	56	4.9
	0.50	6	14	56	4.9
M8	1.00	6	20	63	4.9
	0.75	6	18	56	4.9
	0.50	6	18	56	4.9
M9	1.00	7	20	63	5.5
	0.75	7	18	56	5.5
	0.50	7	18	56	5.5
M10	1.25	7	22	70	5.5
	1.00	7	20	63	5.5
	0.75	7	20	63	5.5
	0.50	7	20	63	5.5
M11	1.00	8	20	63	6.2
	0.75	8	20	63	6.2
	0.50	8	20	63	6.2
M12	1.50	9	22	70	7.0
	1.25	9	22	70	7.0
	1.00	9	22	70	7.0
	0.75	9	22	70	7.0
	0.50	9	22	70	7.0
M14	1.50	11	22	70	9.0
	1.25	11	22	70	9.0
	1.00	11	22	70	9.0
	0.75	11	22	70	9.0

! В таблицах представлены стандартные позиции. По заказу возможно изготовление инструмента с другими конструктивными размерами, геометрическими параметрами, износостойкими покрытиями

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЯХ

MM885C DIN 2181					
d	Шаг P	d1	l	L	a
M14	0.50	11	22	70	9.0
M16	1.50	12	22	70	9.0
	1.00	12	22	70	9.0
	0.75	12	22	70	9.0
	0.50	12	22	70	9.0
M18	2.00	14	22	80	11.0
	1.50	14	22	80	11.0
	1.00	14	22	80	11.0
	0.75	14	22	80	11.0
	0.50	14	22	80	11.0
M20	2.00	16	22	80	12.0
	1.50	16	22	80	12.0
	1.00	16	22	80	12.0
	0.75	16	22	80	12.0
	0.50	16	22	80	12.0
M22	2.00	18	22	80	14.5
	1.50	18	22	80	14.5
	1.00	18	22	80	14.5
	0.75	18	22	80	14.5
	0.50	18	22	80	14.5
M24	2.00	18	22	90	14.5
	1.50	18	22	90	14.5
	1.00	18	22	90	14.5
	0.75	18	22	90	14.5

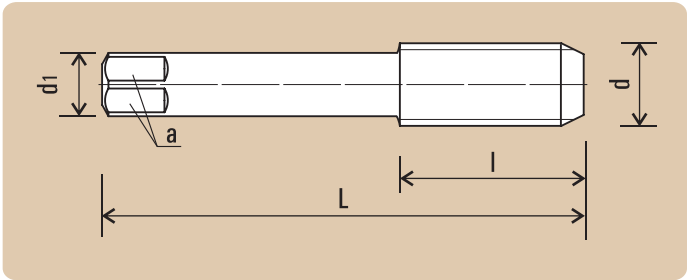
ДЛЯ ЗАМЕТОК

Пример заказа (стр. 11):
MM885C d*1.5 P6M5.1 TiN

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ
НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЯХ

УДЛИНЕННЫЕ
С ПРОХОДНЫМ ХВОСТОВИКОМ
С ПРЯМЫМИ СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ

ТУ 25.73.40-028-88213844-2021
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО DIN 376, DIN 374
DIN 376 – КРУПНЫЙ ШАГ
DIN 374 – МЕЛКИЙ ШАГ
КЛАСС ТОЧНОСТИ 1, 2, 3



MM886C

БЕЗ
покрытия

TiN

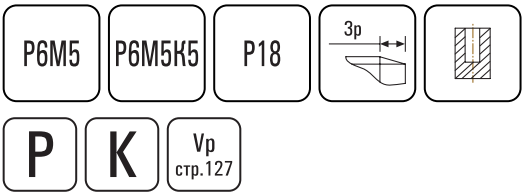
крупный шаг

MM886C

БЕЗ
покрытия

TiN

мелкий шаг



MM886C DIN 376

d	Шаг P	d1	l	L	a
M5	0.80	3.5	16	70	2.7
M6	1.00	4.5	19	80	3.4
M7	1.00	5.5	19	80	4.3
M8	1.25	6.0	22	90	4.9
M9	1.25	7.0	22	90	5.5
M10	1.50	7.0	24	100	5.5
M11	1.50	8.0	24	100	6.2
M12	1.75	9.0	29	110	7.0
M14	2.00	11.0	30	110	9.0
M16	2.00	12.0	32	110	9.0
M18	2.50	14.0	34	125	11.0
M20	2.50	16.0	34	140	12.0
M22	2.50	18.0	34	140	14.5
M24	3.00	18.0	38	160	14.5

MM886C DIN 374

d	Шаг	d1	l	L	a
M5	0.50	3.5	12	70	2.7
M6	0.75	4.5	14	80	3.4
	0.50	4.5	14	80	3.4
M7	0.75	5.5	14	80	4.3
	0.50	5.5	14	80	4.3
M8	1.00	6.0	22	90	4.9
	0.75	6.0	19	80	4.9
	0.50	6.0	19	80	4.9
M9	1.00	7.0	22	90	5.5
	0.75	7.0	19	80	5.5
	0.50	7.0	19	80	5.5
M10	1.25	7.0	24	100	5.5
	1.00	7.0	20	90	5.5
	0.75	7.0	20	90	5.5
	0.50	7.0	20	90	5.5
M11	1.00	8.0	20	90	6.2
	0.75	8.0	20	90	6.2
	0.50	8.0	20	90	6.2
M12	1.50	9.0	22	100	7.0
	1.25	9.0	22	100	7.0
	1.00	9.0	22	100	7.0
	0.75	9.0	22	100	7.0
	0.50	9.0	22	100	7.0
M14	1.50	11.0	22	100	9.0
	1.25	11.0	22	100	9.0
	1.00	11.0	22	100	9.0
	0.75	11.0	22	100	9.0



В таблицах представлены стандартные позиции.
По заказу возможно изготовление инструмента
с другими конструктивными размерами,
геометрическими параметрами, износостойкими
покрытиями



ТОМСКИЙ
ИНСТРУМЕНТ

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ
НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЯХ

ММ886С DIN 374					
d	Шаг	d1	l	L	a
M14	0.50	11.0	22	100	9.0
M16	1.50	12.0	22	100	9.0
	1.00	12.0	22	100	9.0
	0.75	12.0	22	100	9.0
	0.50	12.0	22	100	9.0
M18	2.00	14.0	34	125	11.0
	1.50	14.0	25	110	11.0
	1.00	14.0	25	110	11.0
	0.75	14.0	25	110	11.0
	0.50	14.0	25	110	11.0
M20	2.00	16.0	34	140	12.0
	1.50	16.0	25	125	12.0
	1.00	16.0	25	125	12.0
	0.75	16.0	25	125	12.0
	0.50	16.0	25	125	12.0
M22	2.00	18.0	34	140	14.5
	1.50	18.0	25	125	14.5
	1.00	18.0	25	125	14.5
	0.75	18.0	25	125	14.5
	0.50	18.0	25	125	14.5
M24	2.00	18.0	28	140	14.5
	1.50	18.0	28	140	14.5
	1.00	18.0	28	140	14.5
	0.75	18.0	28	140	14.5

ДЛЯ ЗАМЕТОК

Пример заказа (стр. 11):
ММ886С d*0.75 P6M5.1 TiN

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ
НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЯХ

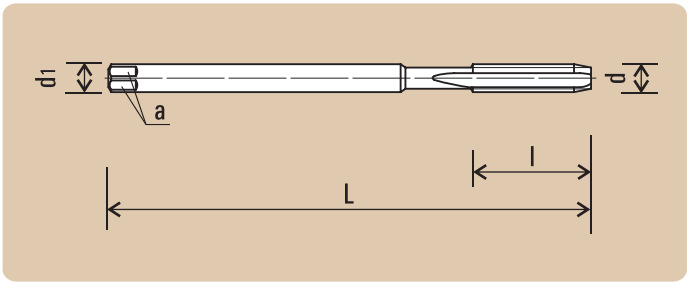
С УСИЛЕННЫМ ХВОСТОВИКОМ
С ПРЯМЫМИ СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ

ТУ 25.73.40-028-88213844-2021

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО DIN 371

DIN 371 – КРУПНЫЙ ШАГ

КЛАСС ТОЧНОСТИ 1, 2, 3



MM904C

крупный шаг

БЕЗ
покрытия

TiN

MM904C DIN 371

d	Шаг P	d1	l	L	a
M3	0.50	3.5	11	56	2.7
M3.5	0.60	4.0	13	56	3.0
M4	0.70	4.5	13	63	3.4
M4.5	0.75	6.0	16	70	4.9
M5	0.80	6.0	16	70	4.9
M6	1.00	6.0	19	80	4.9
M7	1.00	7.0	19	80	5.5
M8	1.25	8.0	22	90	6.2
M9	1.25	9.0	22	90	7.0
M10	1.50	10.0	24	100	8.0

ДЛЯ ЗАМЕТОК

Blank lines for notes.

Пример заказа (стр. 11):
MM904C d P6M5.1 TiN

P6M5

P6M5K5

P18

P

K

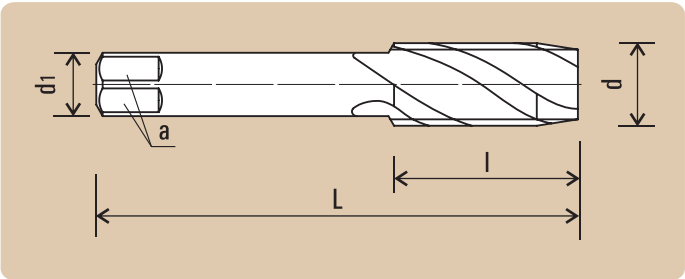
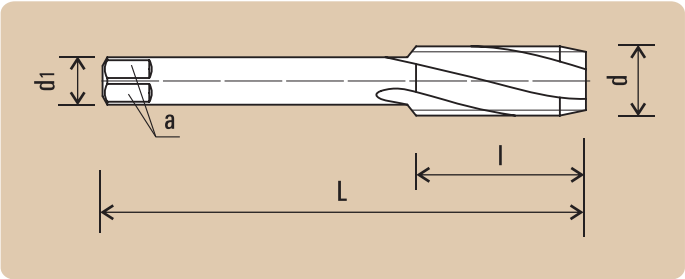
Vp
стр.127

В таблицах представлены стандартные позиции. По заказу возможно изготовление инструмента с другими конструктивными размерами, геометрическими параметрами, износостойкими покрытиями

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ
НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЯХ

КОРОТКИЕ
С ВИНТОВЫМИ СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ

ТУ 25.73.40-028-88213844-2021
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО DIN 352
TYPE NR15, TYPE NR35
DIN 352 – КРУПНЫЙ ШАГ
КЛАСС ТОЧНОСТИ 1, 2, 3



MM891C NR15

БЕЗ покрытия

TiN

MM891C NR35

БЕЗ покрытия

TiN

P6M5

P6M5K5

P18

Зр

P

K

Vp
стр.127

MM891C NR15, MM891C NR35					
d	Шаг P	d1	l	L	a
M5	0.80	6.0	16	50	4.9
M6	1.00	6.0	19	50	4.9
M7	1.00	6.0	19	50	4.9
M8	1.25	6.0	22	56	4.9
M9	1.25	7.0	22	63	5.5
M10	1.50	7.0	24	70	5.5
M11	1.50	8.0	24	70	6.2
M12	1.75	9.0	29	75	7.0
M14	2.00	11.0	30	80	9.0
M16	2.00	12.0	32	80	9.0
M18	2.50	14.0	40	95	11.0
M20	2.50	16.0	40	95	12.0
M22	2.50	18.0	40	100	14.5
M24	3.00	18.0	50	110	14.5

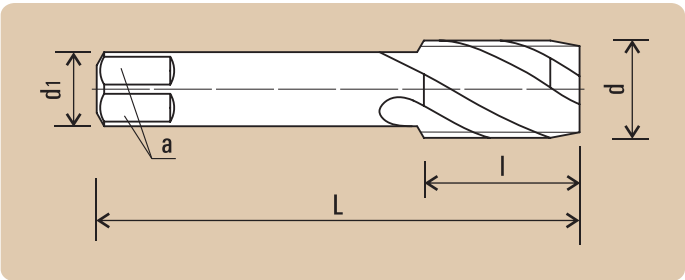
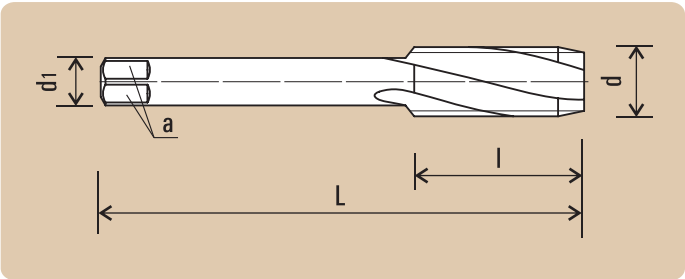
ДЛЯ ЗАМЕТОК

Пример заказа (стр. 11):
MM891C d NR15 P6M5.1 TiN

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ
НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЯХ

КОРОТКИЕ
С ВИНТОВЫМИ СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ

ТУ 25.73.40-028-88213844-2021
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО DIN 2181
TYPE NR15, TYPE NR35
DIN 2181 – МЕЛКИЙ ШАГ
КЛАСС ТОЧНОСТИ 1, 2, 3



MM891C NR15

БЕЗ покрытия

TiN

MM891C NR35

БЕЗ покрытия

TiN

P6M5

P6M5K5

P18

Зр

P

K

Vp стр.127

MM891C NR15, MM891C NR35					
d	Шаг P	d1	l	L	a
M5	0.50	6.0	12	50	4.9
M6	0.75	6.0	14	50	4.9
	0.50	6.0	14	50	4.9
M7	0.75	6.0	14	50	4.9
	0.50	6.0	14	50	4.9
M8	1.00	6.0	22	56	4.9
	0.75	6.0	19	50	4.9
	0.50	6.0	19	50	4.9
M9	1.00	7.0	22	63	5.5
	0.75	7.0	19	56	5.5
	0.50	7.0	19	56	5.5
M10	1.25	7.0	24	70	5.5
	1.00	7.0	20	63	5.5
	0.75	7.0	20	63	5.5
M11	1.00	7.0	20	63	5.5
	0.50	7.0	20	63	5.5
	0.50	7.0	20	63	5.5
M12	1.00	8.0	20	63	6.2
	0.75	8.0	20	63	6.2
	0.50	8.0	20	63	6.2
	1.50	9.0	22	70	7.0
	1.25	9.0	22	70	7.0
M14	1.00	9.0	22	70	7.0
	0.75	9.0	22	70	7.0
	0.50	9.0	22	70	7.0
	1.50	11.0	22	70	9.0
	1.25	11.0	22	70	9.0
M16	1.00	11.0	22	70	9.0
	0.75	11.0	22	70	9.0
	0.50	11.0	22	70	9.0
	1.50	12.0	22	70	9.0
	1.00	12.0	22	70	9.0
M18	0.75	12.0	22	70	9.0
	0.50	12.0	22	70	9.0
	2.00	14.0	22	80	11.0
	1.50	14.0	22	80	11.0
	1.00	14.0	22	80	11.0
M20	0.75	14.0	22	80	11.0
	0.50	14.0	22	80	11.0
	2.00	16.0	22	80	12.0
	1.50	16.0	22	80	12.0
	1.00	16.0	22	80	12.0
M22	0.75	16.0	22	80	12.0
	0.50	16.0	22	80	12.0
	2.00	18.0	22	80	14.5
	1.50	18.0	22	80	14.5
M22	1.00	18.0	22	80	14.5
	1.00	18.0	22	80	14.5

! В таблицах представлены стандартные позиции. По заказу возможно изготовление инструмента с другими конструктивными размерами, геометрическими параметрами, износостойкими покрытиями

**МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ
НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЯХ**

MM891C NR15, MM891C NR35					
d	Шаг P	d1	l	L	a
M22	0.75	18.0	22	80	14.5
	0.50	18.0	22	80	14.5
M24	2.00	18.0	22	90	14.5
	1.50	18.0	22	90	14.5
	1.00	18.0	22	90	14.5
	0.75	18.0	22	90	14.5

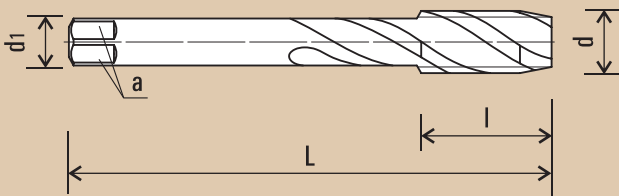
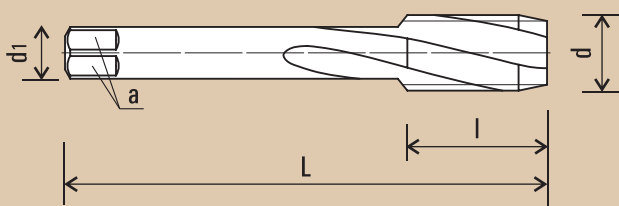
ДЛЯ ЗАМЕТОК

Пример заказа (стр. 11):
MM891C d NR35 P6M5 TiN

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ
НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЯХ

УДЛИНЕННЫЕ
С ПРОХОДНЫМ ХВОСТОВИКОМ
С ВИНТОВЫМИ СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ

ТУ 25.73.40-028-88213844-2021
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО DIN 376
TYPE NR15, TYPE NR35
DIN 376 – КРУПНЫЙ ШАГ
КЛАСС ТОЧНОСТИ 1, 2, 3



MM892C NR15

БЕЗ
покрытия

TiN

MM892C NR35

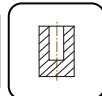
БЕЗ
покрытия

TiN

P6M5

P6M5K5

P18



P

K

Vp
стр.127

MM892C NR15, MM892C NR35

d	Шаг P	d1	l	L	a
M5	0.80	3.5	16	70	2.7
M6	1.00	4.5	19	80	3.4
M7	1.00	5.5	19	80	4.3
M8	1.25	6.0	22	90	4.9
M9	1.25	7.0	22	90	5.5
M10	1.50	7.0	24	100	5.5
M11	1.50	8.0	24	100	6.2
M12	1.75	9.0	29	110	7.0
M14	2.00	11.0	30	110	9.0
M16	2.00	12.0	32	110	9.0
M18	2.50	14.0	34	125	11.0
M20	2.50	16.0	34	140	12.0
M22	2.50	18.0	34	140	14.5
M24	3.00	18.0	38	160	14.5

ДЛЯ ЗАМЕТОК

Пример заказа (стр. 11):

MM892C d NR15 P6M5.1 TiN



В таблицах представлены стандартные позиции.
По заказу возможно изготовление инструмента
с другими конструктивными размерами,
геометрическими параметрами, износостойкими
покрытиями



ТОМСКИЙ
ИНСТРУМЕНТ

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЯХ

УДЛИНЕННЫЕ С ПРОХОДНЫМ ХВОСТОВИКОМ С ВИНТОВЫМИ СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ

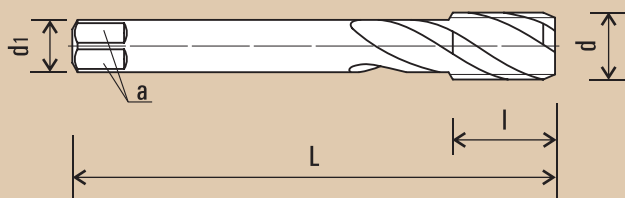
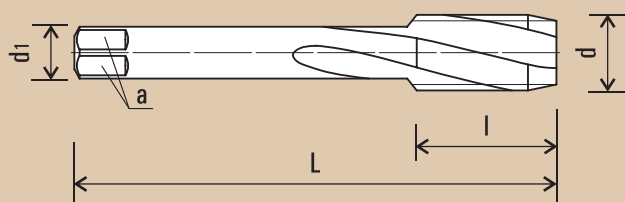
ТУ 25.73.40-028-88213844-2021

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО DIN 374

TYPE NR15, TYPE NR35

DIN 374 – МЕЛКИЙ ШАГ

КЛАСС ТОЧНОСТИ 1, 2, 3



MM892C NR15

БЕЗ
покрытия

TiN

MM892C NR35

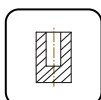
БЕЗ
покрытия

TiN

P6M5

P6M5K5

P18



P

K

Vp
стр.127

MM892C NR15, MM892C NR35

d	Шаг P	d1	l	L	a
M5	0.50	3.5	12	70	2.7
M6	0.75	4.5	14	80	3.4
	0.50	4.5	14	80	3.4
M7	0.75	5.5	14	80	4.3
	0.50	5.5	14	80	4.3
M8	1.00	6.0	22	90	4.9
	0.75	6.0	19	80	4.9
	0.50	6.0	19	80	4.9
M9	1.00	7.0	22	90	5.5
	0.75	7.0	19	80	5.5
	0.50	7.0	19	80	5.5
M10	1.25	7.0	24	100	5.5
	1.00	7.0	20	90	5.5
	0.75	7.0	20	90	5.5
	0.50	7.0	20	90	5.5
M11	1.00	8.0	20	90	6.2
	0.75	8.0	20	90	6.2
	0.50	8.0	20	90	6.2
M12	1.50	9.0	22	100	7.0
	1.25	9.0	22	100	7.0
	1.00	9.0	22	100	7.0
	0.75	9.0	22	100	7.0
	0.50	9.0	22	100	7.0
M14	1.50	11.0	22	100	9.0
	1.25	11.0	22	100	9.0
	1.00	11.0	22	100	9.0
	0.75	11.0	22	100	9.0
	0.50	11.0	22	100	9.0
M16	1.50	12.0	22	100	9.0
	1.00	12.0	22	100	9.0
	0.75	12.0	22	100	9.0
	0.50	12.0	22	100	9.0
M18	2.00	14.0	34	125	11.0
	1.50	14.0	25	110	11.0
	1.00	14.0	25	110	11.0
	0.75	14.0	25	110	11.0
	0.50	14.0	25	110	11.0
M20	2.00	16.0	34	140	12.0
	1.50	16.0	25	125	12.0
	1.00	16.0	25	125	12.0
	0.75	16.0	25	125	12.0
	0.50	16.0	25	125	12.0
M22	2.00	18.0	34	140	14.5
	1.50	18.0	25	125	14.5
	1.00	18.0	25	125	14.5

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ
НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЯХ

ММ892С NR15, ММ892С NR35					
d	Шаг Р	d1	l	L	a
М22	0.75	18.0	25	125	14.5
	0.50	18.0	25	125	14.5
М24	2.00	18.0	28	140	14.5
	1.50	18.0	28	140	14.5
	1.00	18.0	28	140	14.5
	0.75	18.0	28	140	14.5

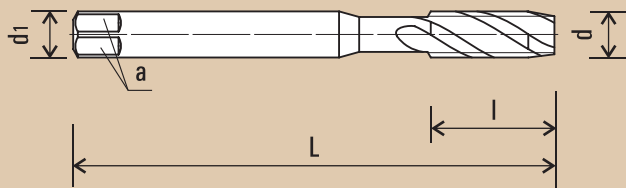
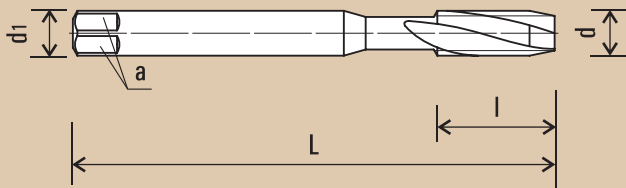
ДЛЯ ЗАМЕТОК

Пример заказа (стр. 11):
ММ892С d*0.5 NR15 P6M5.1 TiN

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ
НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЯХ

С УСИЛЕННЫМ ХВОСТОВИКОМ
С ВИНТОВЫМИ СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ

ТУ 25.73.40-028-88213844-2021
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО DIN 371
TYPE NR15, TYPE NR35
DIN 371 – КРУПНЫЙ ШАГ
КЛАСС ТОЧНОСТИ 1, 2, 3



MM906C NR15

БЕЗ
покрытия

TiN

MM906C NR35

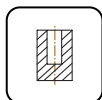
БЕЗ
покрытия

TiN

P6M5

P6M5K5

P18



P

K

Vp
стр.127

MM906C NR15, MM906C NR35

d	Шаг P	d1	l	L	a
M3	0.50	3.5	11	56	2.7
M3.5	0.60	4.0	13	56	3.0
M4	0.70	4.5	13	63	3.4
M4.5	0.75	6.0	16	70	4.9
M5	0.80	6.0	16	70	4.9
M6	1.00	6.0	19	80	4.9
M7	1.00	7.0	19	80	5.5
M8	1.25	8.0	22	90	6.2
M9	1.25	9.0	22	90	7.0
M10	1.50	10.0	24	100	8.0

ДЛЯ ЗАМЕТОК

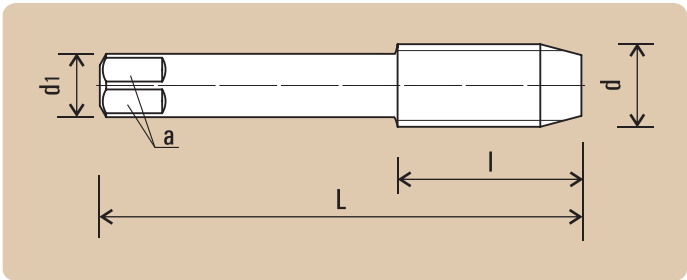
Blank lines for notes.

Пример заказа (стр. 11):
MM906C d NR15 P6M5.2 TiN

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ КОМПЛЕКТНЫЕ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЯХ

КОРОТКИЕ С ПРОХОДНЫМ ХВОСТОВИКОМ КОМПЛЕКТ ИЗ 2-Х ШТУК

ГОСТ 3266-81
КЛАСС ТОЧНОСТИ 1, 2, 3

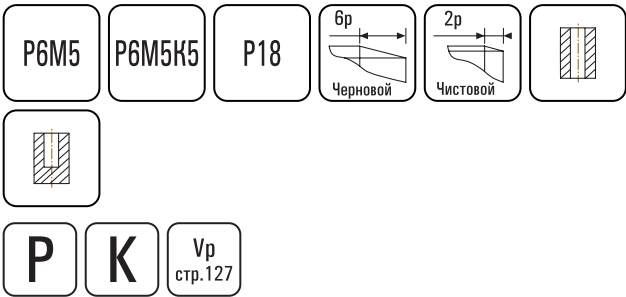


КММП3266

правая резьба

БЕЗ
покрытия

TiN



КММП3266					
d	Шаг P	d1	l	L	a
M5	0.80	4.0	16	58	3.15
	0.50	4.0	16	58	3.15
M6	1.00	4.5	19	66	3.55
	0.75	4.5	19	66	3.55
M8	0.50	4.5	19	66	3.55
	1.25	6.3	22	72	5.00
	1.00	6.3	22	72	5.00
	0.75	6.3	19	66	5.00
M10	0.50	6.3	19	66	5.00
	1.50	8.0	24	80	6.30
	1.25	8.0	24	80	6.30
	1.00	8.0	24	80	6.30
	0.75	8.0	19	69	6.30
M12	0.50	8.0	19	69	6.30
	1.75	9.0	29	89	7.10
	1.50	9.0	29	89	7.10
	1.25	9.0	29	89	7.10
	1.00	9.0	24	84	7.10
	0.75	9.0	19	80	7.10
M14	0.50	9.0	19	80	7.10
	2.00	11.2	30	95	9.00
	1.50	11.2	30	95	9.00
	1.25	11.2	30	95	9.00
	1.00	11.2	24	84	9.00
	0.75	11.2	19	84	9.00
M16	0.50	11.2	19	80	9.00
	2.00	12.5	32	102	10.00
	1.50	12.5	32	102	10.00
	1.00	12.5	29	90	10.00
	0.75	12.5	20	90	10.00
M18	0.50	12.5	19	80	10.00
	2.50	14.0	37	112	11.20
	2.00	14.0	37	112	11.20
	1.50	14.0	37	112	11.20
	1.00	14.0	29	95	11.20
	0.75	14.0	20	95	11.20
M20	0.50	14.0	19	80	11.20
	2.50	14.0	37	112	11.20
	2.00	14.0	37	112	11.20
	1.50	14.0	37	112	11.20
	1.00	14.0	29	102	11.20
	0.75	14.0	20	102	11.20
M22	0.50	14.0	20	90	11.20
	2.50	16.0	38	118	12.50
	2.00	16.0	38	118	12.50



В таблицах представлены стандартные позиции. По заказу возможно изготовление инструмента с другими конструктивными размерами, геометрическими параметрами, износостойкими покрытиями



ТОМСКИЙ
ИНСТРУМЕНТ

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ КОМПЛЕКТНЫЕ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЯХ

КММП3266					
d	Шаг P	d1	l	L	a
M22	1.50	16.0	38	118	12.50
	1.00	16.0	29	112	12.50
	0.75	16.0	20	112	12.50
	0.50	16.0	20	90	12.50
M24	3.00	18.0	45	130	14.00
	2.00	18.0	45	130	14.00
	1.50	18.0	45	130	14.00
	1.00	18.0	33	113	14.00
	0.75	18.0	25	113	14.00
M27	3.00	20.0	45	135	16.00
	2.00	20.0	37	127	16.00
	1.50	20.0	37	127	16.00
	1.00	20.0	33	120	16.00
	0.75	20.0	25	120	16.00
M30	3.50	20.0	48	138	16.00
	3.00	20.0	48	138	16.00
	2.00	20.0	37	127	16.00
	1.50	20.0	37	127	16.00
	1.00	20.0	33	120	16.00
	0.75	20.0	25	120	16.00
M33	3.50	22.4	51	151	18.00
	3.00	22.4	51	151	18.00
	2.00	22.4	37	137	18.00
	1.50	22.4	37	137	18.00
	1.00	22.4	32	130	18.00
	0.75	22.4	25	130	18.00

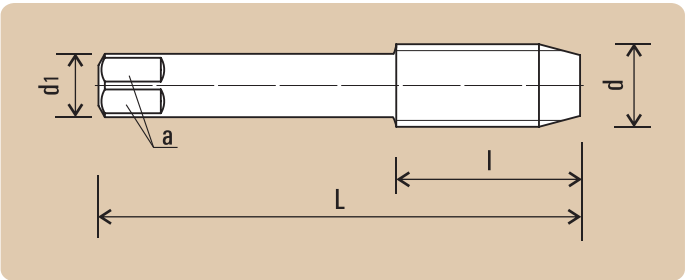
ДЛЯ ЗАМЕТОК

Пример заказа (стр. 11):
КММП3266 d*1.5 P6M5.1 TiN

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ КОМПЛЕКТНЫЕ ДЛЯ
НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЯХ

КОРОТКИЕ
С ПРОХОДНЫМ ХВОСТОВИКОМ
КОМПЛЕКТ ИЗ 3-Х ШТУК

ГОСТ 3266-81
КЛАСС ТОЧНОСТИ 1, 2, 3



КММП3266;3

БЕЗ
покрытия

TiN

правая резьба

КММП3266;3					
d	Шаг P	d1	l	L	a
M5	0.80	4.0	16	58	3.15
M6	1.00	4.5	19	66	3.55
M8	1.25	6.3	22	72	5.00
M10	1.50	8.0	24	80	6.30
M12	1.75	9.0	29	89	7.10
M14	2.00	11.2	30	95	9.00
M16	2.00	12.5	32	102	10.00
M18	2.50	14.0	37	112	11.20
M20	2.50	14.0	37	112	11.20
M22	2.50	16.0	38	118	12.50
M24	3.00	18.0	45	130	14.00
M27	3.00	20.0	45	135	16.00
M30	3.50	20.0	48	138	16.00
	3.00	20.0	48	138	16.00

Р6М5

Р6М5К5

Р18

6p

Черновой

4p

Средний

2p

Чистовой

Р

К

Vp

стр.127

ДЛЯ ЗАМЕТОК

Пример заказа (стр. 12):
КММП3266;3 d*2.0 Р6М5.1 TiN

! В таблицах представлены стандартные позиции. По заказу возможно изготовление инструмента с другими конструктивными размерами, геометрическими параметрами, износостойкими покрытиями

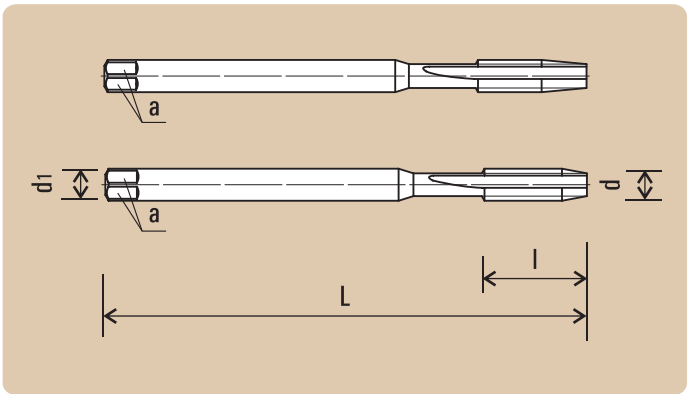
МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ КОМПЛЕКТНЫЕ ДЛЯ
НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЯХ

КОРОТКИЕ С ШЕЙКОЙ

КОМПЛЕКТ ИЗ 2-Х ШТУК

ГОСТ 3266-81

КЛАСС ТОЧНОСТИ 1, 2, 3



КММП3266

правая резьба

БЕЗ
покрытия

TiN

КММП3266

d	Шаг P	d1	l	L	a
M3	0.50	3.15	11	48	2.50
	0.35	3.15	11	48	2.50
M3.5	0.60	3.55	13	50	2.80
	0.35	3.55	13	50	2.80
M4	0.70	4.00	13	53	3.15
	0.50	4.00	13	53	3.15
M4.5	0.75	4.50	13	53	3.55
	0.50	4.50	13	53	3.55
M5	0.80	5.00	16	58	4.00
	0.50	5.00	16	58	4.00
M5.5	0.50	5.60	17	62	4.50
M6	1.00	6.30	19	66	5.00
	0.75	6.30	19	66	5.00
	0.50	6.30	19	66	5.00
M7	1.00	7.10	19	66	5.60
	0.75	7.10	19	66	5.60
	0.50	7.10	19	66	5.60
M8	1.25	8.00	22	72	6.30
	1.00	8.00	22	72	6.30
	0.75	8.00	19	66	6.30
	0.50	8.00	19	66	6.30
M9	1.25	9.00	22	72	7.10
	1.00	9.00	22	72	7.10
	0.75	9.00	19	66	7.10
	0.50	9.00	19	66	7.10
M10	1.50	10.00	24	80	8.00
	1.25	10.00	24	80	8.00
	1.00	10.00	24	80	8.00
	0.75	10.00	19	69	8.00
	0.50	10.00	19	69	8.00

ДЛЯ ЗАМЕТОК

Р6М5

Р6М5К5

Р18

Зр...6р

Черновой

2р

Чистовой

Р

К

Vp

стр.127

Пример заказа (стр. 11):
КММП3266 d*1.5 Р6М5.1 TiN с шейкой

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ КОМПЛЕКТНЫЕ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЯХ

КОРОТКИЕ С ПРЯМЫМИ СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ

КОМПЛЕКТ ИЗ 3-Х ШТУК

ТУ 25.73.40-028-88213844-2021

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО DIN 352, DIN 2181

КОМПЛЕКТ ИЗ 3-Х ШТУК

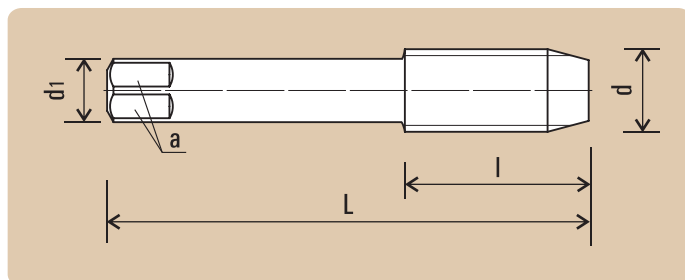
DIN 352 – КРУПНЫЙ ШАГ

DIN 2181 – КРУПНЫЙ ШАГ

КЛАСС ТОЧНОСТИ 1, 2, 3



КММП885;3 DIN 352					
d	Шаг P	d1	l	L	a
M5	0.80	6	14	50	4.9
M6	1.00	6	17	56	4.9
M7	1.00	6	17	56	4.9
M8	1.25	6	20	63	4.9
M9	1.25	7	20	63	5.5
M10	1.50	7	22	70	5.5
M11	1.50	8	22	70	6.2
M12	1.75	9	25	75	7.0
M14	2.00	11	29	80	9.0
M16	2.00	12	31	80	9.0
M18	2.50	14	33	95	11.0
M20	2.50	16	33	95	12.0
M22	2.50	18	33	100	14.5
M24	3.00	18	36	110	14.5



КММП885;3

БЕЗ
покрытия

TiN

крупный шаг

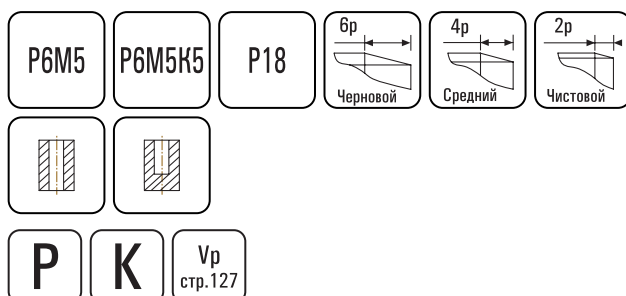
КММП885;3

БЕЗ
покрытия

TiN

мелкий шаг

КММП885;3 DIN 2181					
d	Шаг P	d1	l	L	a
M5	0.50	6	12	56	4.9
M6	0.75	6	14	56	4.9
	0.50	6	14	56	4.9
M7	0.75	6	14	56	4.9
	0.50	6	14	56	4.9
M8	1.00	6	20	63	4.9
	0.75	6	18	56	4.9
	0.50	6	18	56	4.9
M9	1.00	7	20	63	5.5
	0.75	7	18	56	5.5
	0.50	7	18	56	5.5
M10	1.25	7	22	70	5.5
	1.00	7	20	63	5.5
	0.75	7	20	63	5.5
	0.50	7	20	63	5.5
M11	1.00	8	20	63	6.2
	0.75	8	20	63	6.2
	0.50	8	20	63	6.2
M12	1.50	9	22	70	7.0
	1.25	9	22	70	7.0
	1.00	9	22	70	7.0
	0.75	9	22	70	7.0
	0.50	9	22	70	7.0
M14	1.50	11	22	70	9.0
	1.25	11	22	70	9.0
	1.00	11	22	70	9.0
	0.75	11	22	70	9.0



В таблицах представлены стандартные позиции. По заказу возможно изготовление инструмента с другими конструктивными размерами, геометрическими параметрами, износостойкими покрытиями



**ТОМСКИЙ
ИНСТРУМЕНТ**

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ КОМПЛЕКТНЫЕ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЯХ

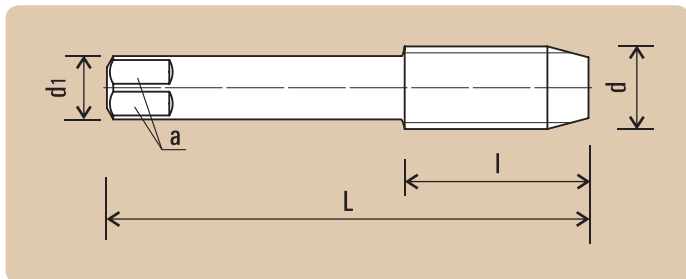
КММП885;3 DIN 2181					
d	Шаг P	d1	l	L	a
M14	0.50	11	22	70	9.0
M16	1.50	12	22	70	9.0
	1.00	12	22	70	9.0
	0.75	12	22	70	9.0
	0.50	12	22	70	9.0
M18	2.00	14	22	80	11.0
	1.50	14	22	80	11.0
	1.00	14	22	80	11.0
	0.75	14	22	80	11.0
	0.50	14	22	80	11.0
M20	2.00	16	22	80	12.0
	1.50	16	22	80	12.0
	1.00	16	22	80	12.0
	0.75	16	22	80	12.0
	0.50	16	22	80	12.0
M22	2.00	18	22	80	14.5
	1.50	18	22	80	14.5
	1.00	18	22	80	14.5
	0.75	18	22	80	14.5
	0.50	18	22	80	14.5
M24	2.00	18	22	90	14.5
	1.50	18	22	90	14.5
	1.00	18	22	90	14.5
	0.75	18	22	90	14.5

ДЛЯ ЗАМЕТОК

Пример заказа (стр. 12):
КММП885;3 d*0.75 P6M5.1 TiN

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ ТРУБНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЯХ

ГОСТ 3266-81
КЛАСС ТОЧНОСТИ В1



ММСП3266В1, ММГП3266В1						
d	Шаг P	Число ниток на дюйм	d1	l	L	a
G1/2	1.814	14	16.0	32	125	12.5
G3/4	1.814	14	22.4	32	135	18.0

ММСП3266В1

БЕЗ
покрытия

TiN

сквозные отверстия
правая резьба

ММГП3266В1

БЕЗ
покрытия

TiN

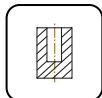
глухие отверстия
правая резьба

ДЛЯ ЗАМЕТОК

P6M5

P6M5K5

P18



P

K

Vp
стр.127

Пример заказа (стр. 13):

ММСП3266В1 d.14 P6M5 TiN



В таблицах представлены стандартные позиции. По заказу возможно изготовление инструмента с другими конструктивными размерами, геометрическими параметрами, износостойкими покрытиями



**ТОМСКИЙ
ИНСТРУМЕНТ**

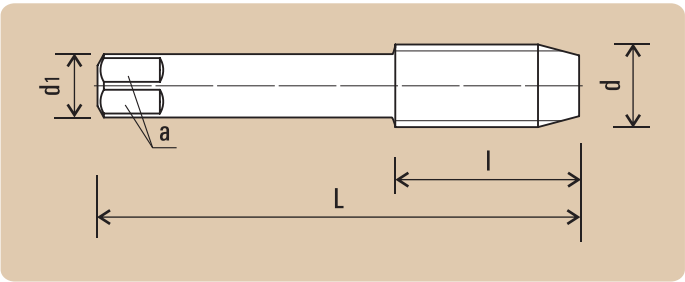
МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ КОМПЛЕКТНЫЕ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ. МЕТЧИКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ ТРУБНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЯХ

КОМПЛЕКТ ИЗ 2-Х ШТУК

ГОСТ 3266-81
КЛАСС ТОЧНОСТИ В1



КММП3266В1						
d	Шаг P	Число ниток на дюйм	d1	l	L	a
G1/2	1.814	14	16.0	32	125	12.5
G3/4	1.814	14	22.4	32	135	18.0



КММП3266В1

БЕЗ покрытия

TiN

правая резьба

ДЛЯ ЗАМЕТОК

Р6М5

Р6М5К5

Р18

6p

Черновой

2p

Чистовой

Р

К

Vp

стр.127

Пример заказа (стр. 13):
КММП3266В1 d.14 Р6М5 TiN

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С ПОДТОЧКОЙ И ШАХМАТНЫМ РАСПОЛОЖЕНИЕМ ЗУБЬЕВ

НАЗНАЧЕНИЕ

Метчики машинные с шахматным расположением зубьев и винтовой подточкой по передней поверхности предназначены для нарезания метрической резьбы в сквозных отверстиях в изделиях из вязких и труднообрабатываемых материалов (алюминий, медь, латунь, мягкая сталь, жаропрочные стали, титановые сплавы) до 800 Н/мм², отожженного чугуна.

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наличие винтовой подточки по передней поверхности (скос пера):

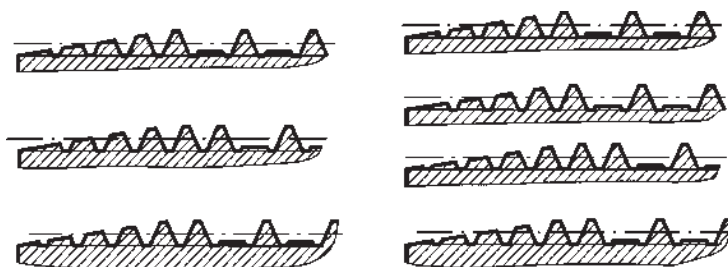
- обеспечивает совпадение направления схода стружки с направлением подачи метчика;
- не позволяет стружке скапливаться на режущей части метчика;
- уменьшает величину крутящего момента;
- уменьшает вероятность заклинивания и поломки метчика.

Это особенно важно при нарезании резьбы в автоматическом режиме, в частности на станках с ЧПУ и станках типа «Обрабатывающий центр».

При нарезании резьбы в вязких и труднообрабатываемых материалах процесс резания сопровождается большими силами трения между витками инструмента и детали, а также «налипанием» стружки в канавках и между витками. Все это может привести к защемлению метчика в отверстии и даже к его поломке.

Для улучшения условий резания на метчиках выполнено вырезание зубьев на калибрующей части – от одного пера к другому в шахматном порядке.

СХЕМА ВЫРЕЗАНИЯ ЗУБЬЕВ МЕТЧИКА



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА

Нанесение на метчики износостойкого покрытия **TiN** способствует лучшему отводу стружки, предохраняет режущие кромки от высоких температур, а это значит:

- возможность увеличения скорости резания;
- увеличение стойкости метчиков.

МАТЕРИАЛ

Быстрорежущая сталь **P6M5, P6M5K5, P18**

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Группа	Обрабатываемый материал	Предел прочности σ_B , Н/мм ²	Скорость резания V_p , м/мин
M	Коррозионно-стойкие, жаростойкие стали: 12X18H9, 20X13, 12X18H9T	500 – 700	6–12
		700 – 1100	8–12
N	Вязкие материалы (медь, латунь, магниевые сплавы)	–	10–15
	Легкие сплавы	–	15–20
S	Титан и титановые сплавы	≤1200	2–8

Примечание:

1. Охлаждение: масло, эмульсия.

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДЛЯ ВЯЗКИХ МАТЕРИАЛОВ. МЕТЧИКИ МАШИНЫЕ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЯХ

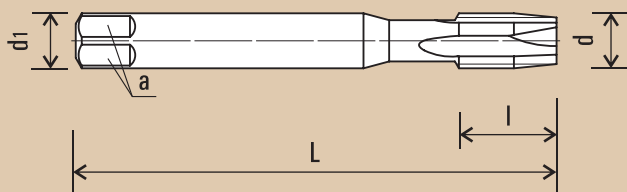
**С УСИЛЕННЫМ ХВОСТОВИКОМ
С ПРЯМЫМИ СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ
С ПОДТОЧКОЙ
С ШАХМАТНЫМ РАСПОЛОЖЕНИЕМ ЗУБЬЕВ**

ТУ 25.73.40-028-88213844-2021

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО DIN 371

DIN 371 – КРУПНЫЙ ШАГ

КЛАСС ТОЧНОСТИ 1, 2, 3



MM909B VAAZ

БЕЗ
покрытия

TiN

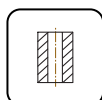
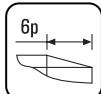
MM909B VAAZ DIN 371

d	Шаг P	d1	l	L	a
M3	0.50	3.5	10	56	2.7
M3.5	0.60	4.0	12	56	3.0
M4	0.70	4.5	12	63	3.4
M4.5	0.75	6.0	14	70	4.9
M5	0.80	6.0	14	70	4.9
M6	1.00	6.0	16	80	4.9
M7	1.00	7.0	16	80	5.5
M8	1.25	8.0	17	90	6.2
M9	1.25	9.0	17	90	7.0
M10	1.50	10.0	20	100	8.0

ДЛЯ ЗАМЕТОК

P6M5

P18



N

Vp
стр.167

Пример заказа (стр. 11):

MM909B d VAAZ P6M5.1 TiN



СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДЛЯ ВЯЗКИХ МАТЕРИАЛОВ. МЕТЧИКИ МАШИНЫЕ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЯХ

УДЛИНЕННЫЕ С ПРОХОДНЫМ ХВОСТОВИКОМ С ПРЯМЫМИ СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ С ПОДТОЧКОЙ С ШАХМАТНЫМ РАСПОЛОЖЕНИЕМ ЗУБЬЕВ

ТУ 25.73.40-028-88213844-2021

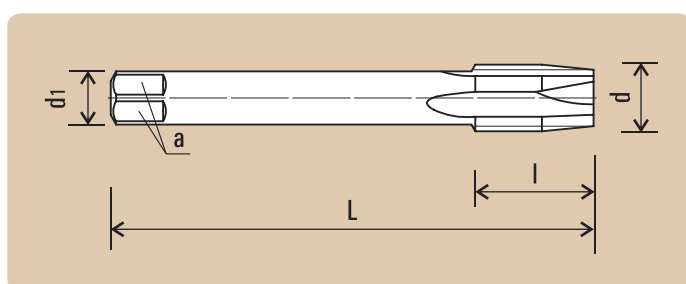
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО DIN 376

DIN 376 – КРУПНЫЙ ШАГ

КЛАСС ТОЧНОСТИ 1, 2, 3



MM909B VAAZ DIN 376					
d	Шаг P	d1	l	L	a
M12	1.75	9	24	110	7
M14	2.00	11	26	110	9
M16	2.00	12	26	110	9
M18	2.50	14	30	125	11
M20	2.50	16	32	140	12



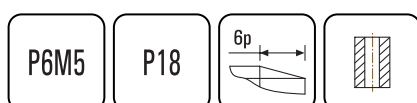
MM909B VAAZ

БЕЗ
покрытия

TiN

TiCN

ДЛЯ ЗАМЕТОК



Пример заказа (стр. 11):
MM909B d VAAZ P6M5.1 TiN



В таблицах представлены стандартные позиции.
По заказу возможно изготовление инструмента
с другими конструктивными размерами,
геометрическими параметрами, износостойкими
покрытиями

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ. МЕТЧИКИ
МАШИННЫЕ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЯХ

С УСИЛЕННЫМ ХВОСТОВИКОМ
С ПРЯМЫМИ СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ
С ПОДТОЧКОЙ
С ШАХМАТНЫМ РАСПОЛОЖЕНИЕМ ЗУБЬЕВ

ТУ 25.73.40-028-88213844-2021

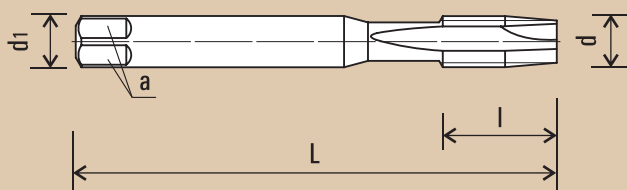
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО DIN 371

DIN 371 – КРУПНЫЙ ШАГ

КЛАСС ТОЧНОСТИ 1, 2, 3



MM895B VAAZ DIN 371					
d	Шаг P	d1	l	L	a
M3	0.50	3.5	10	56	2.7
M3.5	0.60	4.0	12	56	3.0
M4	0.70	4.5	12	63	3.4
M4.5	0.75	6.0	14	70	4.9
M5	0.80	6.0	14	70	4.9
M6	1.00	6.0	16	80	4.9
M7	1.00	7.0	16	80	5.5
M8	1.25	8.0	17	90	6.2
M9	1.25	9.0	17	90	7.0
M10	1.50	10.0	20	100	8.0



MM895B VAAZ

БЕЗ
покрытия

TiN

AlTiN

ДЛЯ ЗАМЕТОК



Пример заказа (стр. 11):
MM895B d VAAZ P6M5.2 TiN

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ. МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЯХ

УДЛИНЕННЫЕ С ПРОХОДНЫМ ХВОСТОВИКОМ С ПРЯМЫМИ СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ С ПОДТОЧКОЙ С ШАХМАТНЫМ РАСПОЛОЖЕНИЕМ ЗУБЬЕВ

ТУ 25.73.40-028-88213844-2021

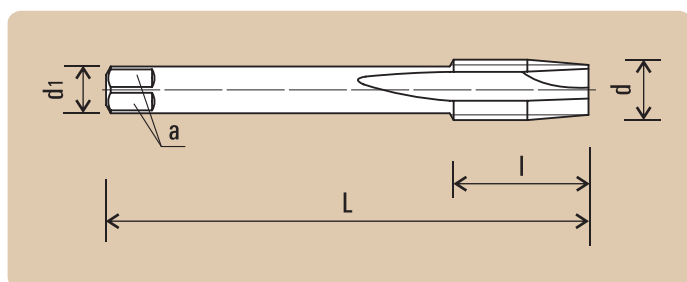
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ПО DIN 376

DIN 376 – КРУПНЫЙ ШАГ

КЛАСС ТОЧНОСТИ 1, 2, 3



MM895B VAAZ DIN 376					
d	Шаг P	d1	l	L	a
M12	1.75	9	24	110	7
M14	2.00	11	26	110	9
M16	2.00	12	26	110	9
M18	2.50	14	30	125	11
M20	2.50	16	32	140	12



MM895B VAAZ

БЕЗ
покрытия

TiN

AlTiN

ДЛЯ ЗАМЕТОК



Пример заказа (стр. 11):
MM895B d VAAZ P6M5.1 TiN



В таблицах представлены стандартные позиции. По заказу возможно изготовление инструмента с другими конструктивными размерами, геометрическими параметрами, износостойкими покрытиями

РОЛИКИ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ

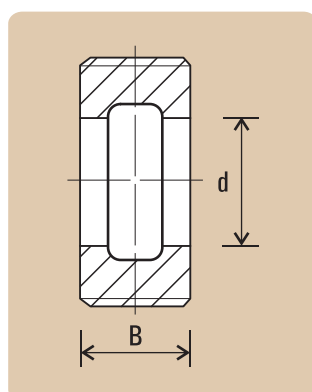
ГОСТ 9539-72
ИСПОЛНЕНИЕ 2
КЛАСС ТОЧНОСТИ 2

НАЗНАЧЕНИЕ

Ролики резьбонакатные предназначены для накатывания метрической резьбы по ГОСТ 24705-2004. Диаметр накатываемой резьбы – 6...36 мм, шаг – 1...4 мм.

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ролики резьбонакатные изготавливаются со шлифованным профилем резьбы класса точности 2. Ролики изготавливаются комплектом из двух штук с левой резьбой для накатывания правых резьб.



КРШП9539

БЕЗ
покрытия

X12MΦ

HB

160...200

K340

HB

370...400

P

КРШП9539

Резьба	B	d	Резьба	B	d
6*1.00	32 40 50 63	45	11*1.50	32 40 50 63	45
		54			54
		63			63
7*1.00	32 40 50 63	45	12*1.00	40 50 63 80	80
		54			100
		63			45
8*1.00	32 40 50 63	45	12*1.25	40 50 63 80	54
		54			63
		63			80
8*1.25	32 40 50 63	45	12*1.50	40 50 63 80	100
		54			45
		63			54
9*1.00	32 40 50 63	45	12*1.75	40 50 63 80	63
		54			80
		63			100
9*1.25	32 40 50 63	45	14*1.00	40 50 63 80	45
		54			54
		63			63
10*1.00	32 40 50 63	45	14*1.25	40 50 63 80	80
		54			100
		63			45
10*1.25	32 40 50 63	45	14*1.50	40 50 63 80	54
		54			63
		63			80
10*1.50	32 40 50 63	45	11*1.00	32 40 50 63	100
		54			45
		63			54
11*1.00	32 40 50 63	45			63
		54			80
		63			100

РОЛИКИ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ

КРШП9539											
Резьба	В	d	Резьба	В	d	Резьба	В	d	Резьба	В	d
14*2.00	40 50 63 80	45	18*1.00	40 50 63 80	45	22*1.00	40 50 63 80	45	25*1.00	40 50 63 80	45
		54			54			54			54
		63			63			63			63
		80			80			80			80
		100			100			100			100
15*1.00	40 50 63 80	45	18*1.50	40 50 63 80	45	22*1.50	50 63 80 100	45	25*1.50	50 63 80 100	45
		54			54			54			54
		63			63			63			63
		80			80			80			80
		100			100			100			100
15*1.50	40 50 63 80	45	18*2.00	40 50 63 80	45	22*2.00	50 63 80 100	45	25*2.00	50 63 80 100	45
		54			54			54			54
		63			63			63			63
		80			80			80			80
		100			100			100			100
16*1.00	40 50 63 80	45	18*2.50	40 50 63 80	45	22*2.50	50 63 80 100	45	26*1.50	50 63 80 100	45
		54			54			54			54
		63			63			63			63
		80			80			80			80
		100			100			100			100
16*1.50	40 50 63 80	45	20*1.00	40 50 63 80	45	24*1.00	40 50 63 80	45	27*1.00	40 50 63 80	45
		54			54			54			54
		63			63			63			63
		80			80			80			80
		100			100			100			100
16*2.00	40 50 63 80	45	20*1.50	40 50 63 80	45	24*1.50	50 63 80 100	45	27*1.50	50 63 80 100	45
		54		50 63 80 100	54			54			54
		63			63			63			63
		80			80			80			80
		100			100			100			100
17*1.00	40 50 63 80	45	20*2.00	50 63 80 100	45	24*2.00	50 63 80 100	45	27*2.00	50 63 80 100	45
		54			54			54			54
		63			63			63			63
		80			80			80			80
		100			100			100			100
17*1.50	40 50 63 80	45	20*2.50	50 63 80 100	45	24*3.00	50 63 80 100	45	27*3.00	50 63 80 100	45
		54			54			54			54
		63			63			63			63
		80			80			80			80
		100			100			100			100



В таблицах представлены стандартные позиции.
По заказу возможно изготовление инструмента
с другими конструктивными размерами,
геометрическими параметрами, износостойкими
покрытиями



**ТОМСКИЙ
ИНСТРУМЕНТ**

РОЛИКИ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ

КРШП9539					
Резьба	B	d	Резьба	B	d
28*1.50	50 63 80 100	45	33*1.50	50 63 80 100	45
		54			54
		63			63
		80			80
		100			100
28*2.00	50 63 80 100	45	33*2.00	50 63 80 100	45
		54			54
		63			63
		80			80
		100			100
30*1.00	40 50 63 80	45	33*3.50	50 63 80 100	45
		54			54
		63			63
		80			80
		100			100
30*1.50	50 63 80 100	45	35*1.50	50 63 80 100	45
		54			54
		63			63
		80			80
		100			100
30*2.00	50 63 80 100	45	36*1.50	50 63 80 100	45
		54			54
		63			63
		80			80
		100			100
30*3.50	50 63 80 100	45	36*2.00	50 63 80 100	45
		54			54
		63			63
		80			80
		100			100
32*1.50	50 63 80 100	45	36*3.00	50 63 80 100	45
		54			54
		63			63
		80			80
		100			100
32*2.00	50 63 80 100	45	36*4.00	50 63 80 100	45
		54			54
		63			63
		80			80
		100			100

ДЛЯ ЗАМЕТОК

Пример заказа (стр. 6):
КРШП9539 Резьба*B*d X12МФ