

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

## УДЛИНЕННЫЕ С ПРОХОДНЫМ ХВОСТОВИКОМ С ПРЯМЫМИ СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ С ВИНТОВОЙ ПОДТОЧКОЙ

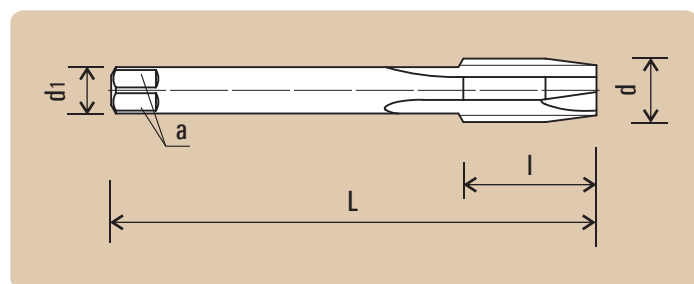
ТУ 25.73.40-028-88213844-2021

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

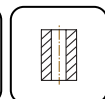
MM894B DIN 376					
d	Шаг P	d1	l	L	a
M5	0.80	3.5	16	70	2.7
M6	1.00	4.5	19	80	3.4
M7	1.00	5.5	19	80	4.3
M8	1.25	6.0	22	90	4.9
M9	1.25	7.0	22	90	5.5
M10	1.50	7.0	24	100	5.5
M11	1.50	8.0	24	100	6.2
M12	1.75	9.0	29	110	7.0
M14	2.00	11.0	30	110	9.0
M16	2.00	12.0	32	110	9.0
M18	2.50	14.0	34	125	11.0
M20	2.50	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 ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЯХ

## УДЛИНЕННЫЕ С ПРОХОДНЫМ ХВОСТОВИКОМ С ВИНТОВЫМИ СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ

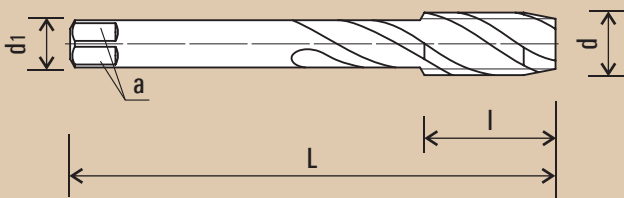
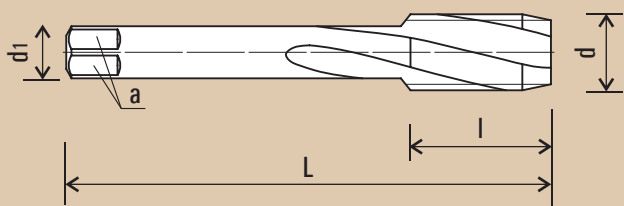
ТУ 25.73.40-028-88213844-2021

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

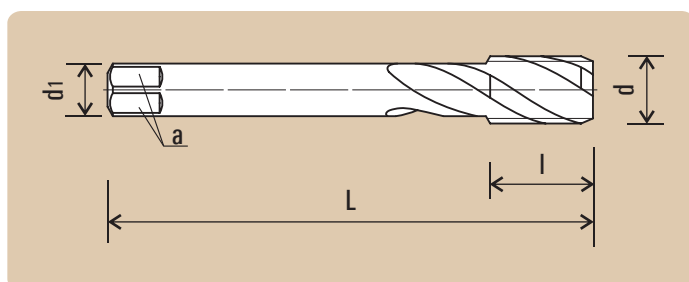
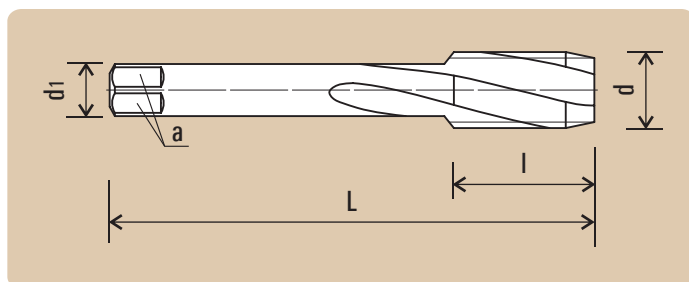
ТУ 25.73.40-028-88213844-2021

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**

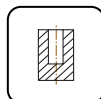
БЕЗ  
покрытия

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

MM892C NR15, MM892C NR35					
d	Шаг P	d1	l	L	a
M22	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):  
MM892C d\*0.5 NR15 P6M5.1 TiN



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



**ТОМСКИЙ  
ИНСТРУМЕНТ**