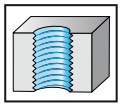
Метчики машинные Prototex® Eco HT

≤3,5xD_N



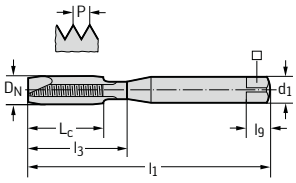
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 500-1350 Н/мм² (42 HRC), дающих сливную стружку
- применяются с охлаждением масляным туманом

UNC

ASME B1.1

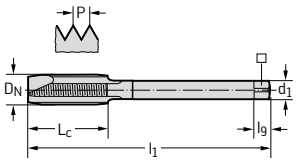
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●		●

DIN 2184-1 2B



D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение E2221302
№ 2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3	-UNC2
№ 4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3	-UNC4
№ 6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3	-UNC6
№ 8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3	-UNC8
№ 10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3	-UNC10
1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	-UNC1/4

DIN 2184-1 2B

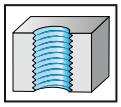


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение E2226302
5/16-18	7,938	90	18	-	6	4,9	8	3	-UNC5/16
3/8-16	9,525	100	20	-	7	5,5	8	3	-UNC3/8
1/2-13	12,7	110	23	-	9	7	10	4	-UNC1/2
5/8-11	15,875	110	25	-	12	9	12	4	-UNC5/8

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex® Eco HT

≤3,5xD_N



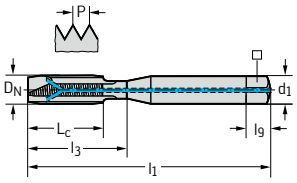
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 500-1350 Н/мм² (42 HRC), дающих сливную стружку
- применяются с охлаждением масляным туманом

UNC

ASME B1.1

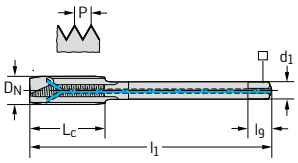
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●		●

DIN 2184-1 2B



D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение E2221342
1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	-UNC1/4

DIN 2184-1 2B

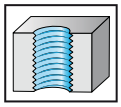


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение E2226342
5/16-18	7,938	90	18	-	6	4,9	8	3	-UNC5/16
3/8-16	9,525	100	20	-	7	5,5	8	3	-UNC3/8
1/2-13	12,7	110	23	-	9	7	10	4	-UNC1/2
5/8-11	15,875	110	25	-	12	9	12	4	-UNC5/8

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex®

≤3xD_N



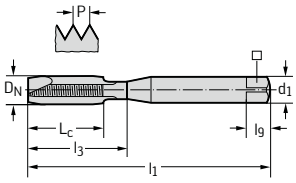
- HSS-E
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 200-700 Н/мм² (14 HRC), дающих сливную стружку

UNC

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●			●●			●

DIN 2184-1 2B

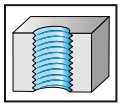


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 22210
№ 2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2	-UNC2
№ 4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2	-UNC4
№ 6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	2	-UNC6
№ 8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2	-UNC8

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex®

≤3xD_N



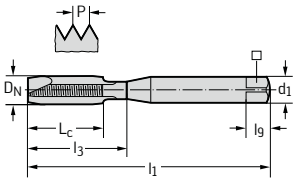
- HSS-E
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 200-700 Н/мм² (14 HRC), дающих сливную стружку

UNC

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●			●●			●

DIN 2184-1 3B

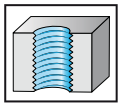


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 22200
№ 1-64	1,854	45	6	9	2,8	2,1	5	2	-UNC1
№ 2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2	-UNC2
№ 3-48	2,515	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	-UNC3
№ 4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2	-UNC4
№ 5-40	3,175	56	10	18	3,5	2,7	6	2	-UNC5
№ 6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	2	-UNC6
№ 8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2	-UNC8
№ 10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	2	-UNC10

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex® H

≤3xD_N



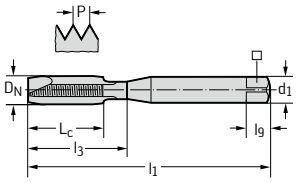
- HSS-E
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

UNC

ASME B1.1

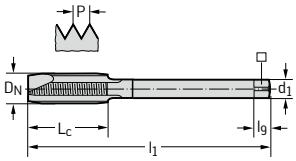
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●	●●			●
TiN	●●		●	●●			●

DIN 2184-1 2B



D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 22310	TIN Обозначение 2231005
№ 2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3	-UNC2	
№ 3-48	2,515	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3	-UNC3	
№ 4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3	-UNC4	
№ 5-40	3,175	56	10	18	3,5	2,7	6	3	-UNC5	
№ 6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3	-UNC6	-UNC6
№ 8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3	-UNC8	
№ 10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3	-UNC10	
№ 12-24	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3	-UNC12	
1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	-UNC1/4	
5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3	-UNC5/16	
3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3	-UNC3/8	

DIN 2184-1 2B

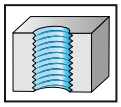


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 22360	TIN Обозначение 2236005
7/16-14	11,113	100	20	-	8	6,2	9	3	-UNC7/16	
1/2-13	12,7	110	23	-	9	7	10	3	-UNC1/2	-UNC1/2
9/16-12	14,288	110	25	-	11	9	12	3	-UNC9/16	
5/8-11	15,875	110	25	-	12	9	12	3	-UNC5/8	-UNC5/8
3/4-10	19,05	125	30	-	14	11	14	3	-UNC3/4	-UNC3/4
7/8-9	22,225	140	30	-	18	14,5	17	3	-UNC7/8	
1-8	25,4	160	36	-	18	14,5	17	3	-UNC1	
1 1/8-7	28,575	180	42	-	22	18	21	4	-UNC1.1/8	
1 1/4-7	31,75	180	42	-	22	18	21	4	-UNC1.1/4	
1 1/2-6	38,1	200	48	-	28	22	25	4	-UNC1.1/2	

G 2
D 396

Метчики машинные
Prototex Inox®

≤3xD_N



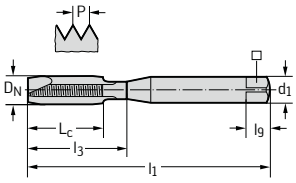
- HSS-E
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 350-1200 Н/мм² (36 HRC), дающих сливную стружку

UNC

ASME B1.1

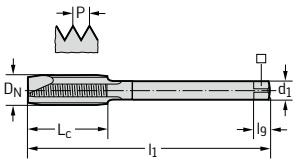
	P	M	K	N	S	H	O
vap	●●	●●					
TiN	●●	●●					

DIN 2184-1 2B



D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	VAP Обозначение 22213	TIN Обозначение 2221305
№ 2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2	-UNC2	-UNC2
№ 3-48	2,515	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	-UNC3	-UNC3
№ 4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2	-UNC4	-UNC4
№ 5-40	3,175	56	10	18	3,5	2,7	6	2	-UNC5	-UNC5
№ 6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	2	-UNC6	-UNC6
№ 8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3	-UNC8	-UNC8
№ 10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3	-UNC10	-UNC10
№ 12-24	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3	-UNC12	-UNC12
1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	-UNC1/4	-UNC1/4

DIN 2184-1 2B

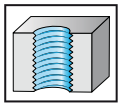


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	VAP Обозначение 22263	TIN Обозначение 2226305
5/16-18	7,938	90	18	-	6	4,9	8	3	-UNC5/16	
3/8-16	9,525	100	20	-	7	5,5	8	3	-UNC3/8	-UNC3/8
7/16-14	11,113	100	20	-	8	6,2	9	3	-UNC7/16	
1/2-13	12,7	110	23	-	9	7	10	4	-UNC1/2	-UNC1/2
9/16-12	14,288	110	25	-	11	9	12	4	-UNC9/16	
5/8-11	15,875	110	25	-	12	9	12	4	-UNC5/8	
3/4-10	19,05	125	30	-	14	11	14	4	-UNC3/4	
7/8-9	22,225	140	30	-	18	14,5	17	4	-UNC7/8	
1-8	25,4	160	36	-	18	14,5	17	4	-UNC1	

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex® TiNi

≤2xD_N



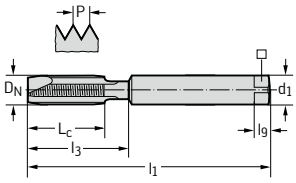
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 700-1400 Н/мм² (44 HRC), дающих сливную стружку

UNC

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●	●●		●	●●		

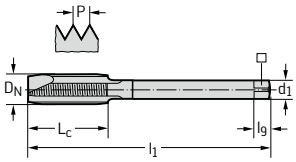
~DIN 2184-1 2B



D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 22217
№ 2-56	2,184	45	9	-	2,8	2,1	5	2	-UNC2[1]
№ 4-40	2,845	56	10	-	3,5	2,7	6	2	-UNC4[1]
№ 5-40	3,175	56	10	-	3,5	2,7	6	2	-UNC5[1]
№ 6-32	3,505	56	12	-	4	3	6	3	-UNC6[1]
№ 8-32	4,166	63	13	-	4,5	3,4	6	3	-UNC8[1]
№ 10-24	4,826	70	16	-	6	4,9	8	3	-UNC10[1]
1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3	-UNC1/4
5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3	-UNC5/16
3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3	-UNC3/8

[1]без кольцевой канавки после резьбы

DIN 2184-1 2B

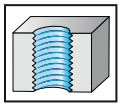


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 22267
7/16-14	11,113	100	20	-	8	6,2	9	4	-UNC7/16
1/2-13	12,7	110	23	-	9	7	10	4	-UNC1/2
9/16-12	14,288	110	25	-	11	9	12	4	-UNC9/16
5/8-11	15,875	110	25	-	12	9	12	4	-UNC5/8
3/4-10	19,05	125	30	-	14	11	14	4	-UNC3/4

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex® TiNi

≤2xD_N



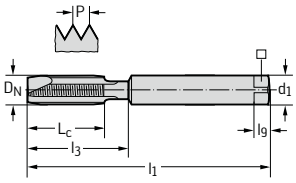
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 700-1400 Н/мм² (44 HRC), дающих сливную стружку

UNC

ASME B1.1

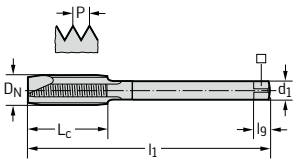
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●	●●		●	●●		

~DIN 2184-1 3B



D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 22207
№ 2-56	2,184	45	9	-	2,8	2,1	5	2	-UNC2
№ 4-40	2,845	56	10	-	3,5	2,7	6	2	-UNC4
№ 5-40	3,175	56	10	-	3,5	2,7	6	2	-UNC5
№ 6-32	3,505	56	12	-	4	3	6	3	-UNC6
№ 8-32	4,166	63	13	-	4,5	3,4	6	3	-UNC8
№ 10-24	4,826	70	16	-	6	4,9	8	3	-UNC10
1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3	-UNC1/4
5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3	-UNC5/16
3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3	-UNC3/8

DIN 2184-1 3B

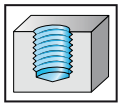


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 22257
7/16-14	11,113	100	20	-	8	6,2	9	4	-UNC7/16
1/2-13	12,7	110	23	-	9	7	10	4	-UNC1/2
9/16-12	14,288	110	25	-	11	9	12	4	-UNC9/16
5/8-11	15,875	110	25	-	12	9	12	4	-UNC5/8
3/4-10	19,05	125	30	-	14	11	14	4	-UNC3/4

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® Eco HT

≤3xD_N



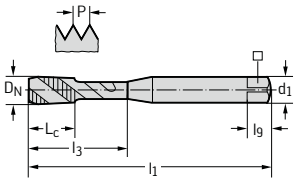
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 45°
- для обработки материалов твердостью 500-1250 Н/мм² (38 HRC), дающих сливную стружку
- для обработки материалов, дающих сливную стружку
- применяются с охлаждением масляным туманом

UNC

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●	●		●

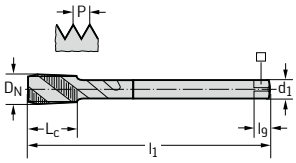
~DIN 2184-1 2B



D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение E2251302
№ 2-56	2,184	45	4	8,4	2,8	2,1	5	3	-UNC2[4]
№ 4-40	2,845	56	6	11	3,5	2,7	6	3	-UNC4
№ 6-32	3,505	56	6,5	13,7	4	3	6	3	-UNC6
№ 8-32	4,166	63	7	17,8	4,5	3,4	6	3	-UNC8
№ 10-24	4,826	70	8	20,7	6	4,9	8	3	-UNC10
1/4-20	6,35	80	10	27,3	7	5,5	8	3	-UNC1/4

[4]резьба без затылования

DIN 2184-1 2B

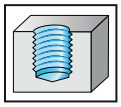


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение E2256302
5/16-18	7,938	90	13	-	6	4,9	8	3	-UNC5/16
3/8-16	9,525	100	15	-	7	5,5	8	3	-UNC3/8
1/2-13	12,7	110	18	-	9	7	10	4	-UNC1/2
5/8-11	15,875	110	20	-	12	9	12	4	-UNC5/8

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® Eco HT

≤3xD_N



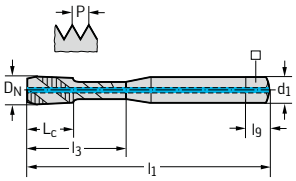
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 45°
- для обработки материалов твердостью 500-1250 Н/мм² (38 HRC), дающих сливную стружку
- для обработки материалов, дающих сливную стружку

UNC

ASME B1.1

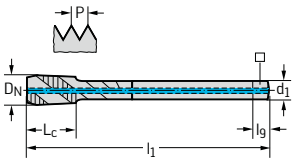
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●	●		●

~DIN 2184-1 2B



D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение E2251312
1/4-20	6,35	80	10	27,3	7	5,5	8	3	-UNC1/4

DIN 2184-1 2B

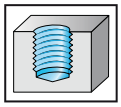


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение E2256312
5/16-18	7,938	90	13	-	6	4,9	8	3	-UNC5/16
3/8-16	9,525	100	15	-	7	5,5	8	3	-UNC3/8
1/2-13	12,7	110	18	-	9	7	10	4	-UNC1/2
5/8-11	15,875	110	20	-	12	9	12	4	-UNC5/8
3/4-10	19,05	125	25	-	14	11	14	4	-UNC3/4

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® N

≤1,5xD_N



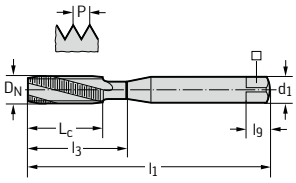
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 15°
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

UNC

ASME B1.1

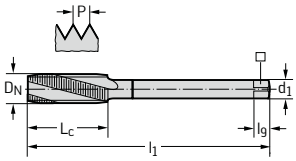
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●●	●●			

DIN 2184-1 2B



D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 22410
№ 1-64	1,854	45	4	9	2,8	2,1	5	3	-UNC1
№ 2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3	-UNC2
№ 3-48	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	-UNC3
№ 4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3	-UNC4
№ 5-40	3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3	-UNC5
№ 6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3	-UNC6
№ 8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3	-UNC8
№ 10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3	-UNC10
№ 12-24	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3	-UNC12
1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3	-UNC1/4
5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3	-UNC5/16
3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3	-UNC3/8

DIN 2184-1 2B

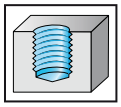


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 22460
7/16-14	11,113	100	15	-	8	6,2	9	3	-UNC7/16
1/2-13	12,7	110	18	-	9	7	10	3	-UNC1/2
5/8-11	15,875	110	20	-	12	9	12	3	-UNC5/8
3/4-10	19,05	125	25	-	14	11	14	4	-UNC3/4
7/8-9	22,225	140	25	-	18	14,5	17	4	-UNC7/8
1-8	25,4	160	30	-	18	14,5	17	4	-UNC1

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® N

≤1,5xD_N



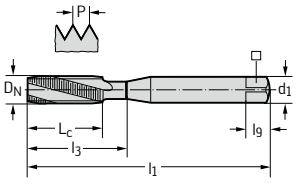
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 15°
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

UNC

ASME B1.1

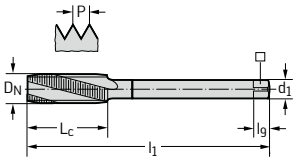
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●●	●●			

DIN 2184-1 3B



D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 22400
№ 1-64	1,854	45	4	9	2,8	2,1	5	3	-UNC1
№ 2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3	-UNC2
№ 3-48	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	-UNC3
№ 4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3	-UNC4
№ 5-40	3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3	-UNC5
№ 6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3	-UNC6
№ 8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3	-UNC8
№ 10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3	-UNC10
№ 12-24	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3	-UNC12
1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3	-UNC1/4
5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3	-UNC5/16
3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3	-UNC3/8

DIN 2184-1 3B

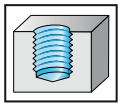


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 22450
5/16-18	7,938	90	12	-	6	4,9	8	3	-UNC5/16
3/8-16	9,525	100	15	-	7	5,5	8	3	-UNC3/8
7/16-14	11,113	100	15	-	8	6,2	9	3	-UNC7/16
1/2-13	12,7	110	18	-	9	7	10	3	-UNC1/2
5/8-11	15,875	110	20	-	12	9	12	3	-UNC5/8
3/4-10	19,05	125	25	-	14	11	14	4	-UNC3/4
7/8-9	22,225	140	25	-	18	14,5	17	4	-UNC7/8
1-8	25,4	160	30	-	18	14,5	17	4	-UNC1

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® WSH

≤3xD_N



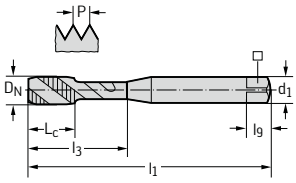
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 45°
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

UNC

ASME B1.1

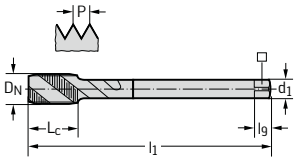
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●	●			

DIN 2184-1 2B



D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 225170
№ 2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3	-UNC2
№ 3-48	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	-UNC3
№ 4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3	-UNC4
№ 5-40	3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3	-UNC5
№ 6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3	-UNC6
№ 8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3	-UNC8
№ 10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3	-UNC10
№ 12-24	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3	-UNC12
1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3	-UNC1/4
5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3	-UNC5/16
3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3	-UNC3/8

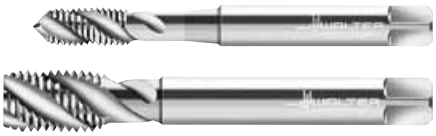
DIN 2184-1 2B



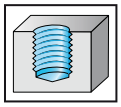
D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 225670
7/16-14	11,113	100	15	-	8	6,2	9	3	-UNC7/16
1/2-13	12,7	110	18	-	9	7	10	4	-UNC1/2
9/16-12	14,288	110	20	-	11	9	12	4	-UNC9/16
5/8-11	15,875	110	20	-	12	9	12	4	-UNC5/8
3/4-10	19,05	125	25	-	14	11	14	4	-UNC3/4
7/8-9	22,225	140	25	-	18	14,5	17	4	-UNC7/8
1-8	25,4	160	30	-	18	14,5	17	4	-UNC1
1 1/8-7	28,575	180	35	-	22	18	21	4	-UNC1.1/8
1 1/4-7	31,75	180	35	-	22	18	21	4	-UNC1.1/4
1 1/2-6	38,1	200	40	-	28	22	25	4	-UNC1.1/2

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® WSH



≤3xD_N



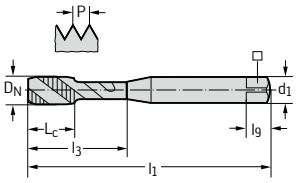
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 45°
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

UNC

ASME B1.1

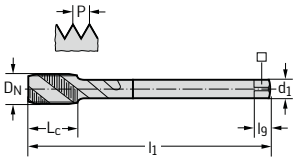
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●	●			

DIN 2184-1 3B



D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 225174
№ 2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3	-UNC2
№ 3-48	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	-UNC3
№ 4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3	-UNC4
№ 5-40	3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3	-UNC5
№ 6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3	-UNC6
№ 8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3	-UNC8
№ 10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3	-UNC10
№ 12-24	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3	-UNC12
1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3	-UNC1/4
5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3	-UNC5/16
3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3	-UNC3/8

DIN 2184-1 3B

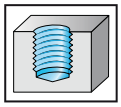


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 225674
5/16-18	7,938	90	13	-	6	4,9	8	3	-UNC5/16
3/8-16	9,525	100	15	-	7	5,5	8	3	-UNC3/8
7/16-14	11,113	100	15	-	8	6,2	9	3	-UNC7/16
1/2-13	12,7	110	18	-	9	7	10	4	-UNC1/2
9/16-12	14,288	110	20	-	11	9	12	4	-UNC9/16
5/8-11	15,875	110	20	-	12	9	12	4	-UNC5/8
3/4-10	19,05	125	25	-	14	11	14	4	-UNC3/4
7/8-9	22,225	140	25	-	18	14,5	17	4	-UNC7/8
1-8	25,4	160	30	-	18	14,5	17	4	-UNC1
1 1/8-7	28,575	180	35	-	22	18	21	4	-UNC1.1/8
1 1/4-7	31,75	180	35	-	22	18	21	4	-UNC1.1/4
1 1/2-6	38,1	200	40	-	28	22	25	4	-UNC1.1/2

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur Inox®

≤2,5xD_N



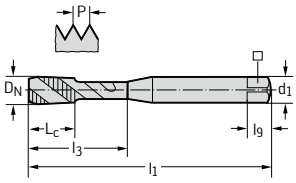
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 40°
- для обработки материалов твердостью 350-1200 Н/мм² (36 HRC), дающих сливную стружку

UNC

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
vap	●●	●●	●				
TiN	●●	●●	●				

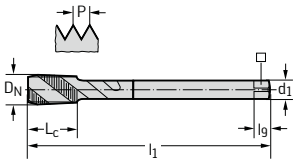
DIN 2184-1 2B



D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	VAP Обозначение 22513	TIN Обозначение 225135
№ 2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3	-UNC2[4]	-UNC2[4]
№ 3-48	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	-UNC3	-UNC3
№ 4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3	-UNC4	-UNC4
№ 5-40	3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3	-UNC5	-UNC5
№ 6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3	-UNC6	-UNC6
№ 8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3	-UNC8	-UNC8
№ 10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3	-UNC10	-UNC10
№ 12-24	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3	-UNC12	-UNC12
1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3	-UNC1/4	-UNC1/4

[4]резьба без затылования

DIN 2184-1 2B

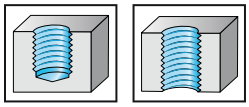


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	VAP Обозначение 22563	TIN Обозначение 225635
5/16-18	7,938	90	13	-	6	4,9	8	3	-UNC5/16	-UNC5/16
3/8-16	9,525	100	15	-	7	5,5	8	3	-UNC3/8	-UNC3/8
7/16-14	11,113	100	15	-	8	6,2	9	3	-UNC7/16	-UNC7/16
1/2-13	12,7	110	18	-	9	7	10	4	-UNC1/2	-UNC1/2
9/16-12	14,288	110	20	-	11	9	12	4	-UNC9/16	-UNC9/16
5/8-11	15,875	110	20	-	12	9	12	4	-UNC5/8	-UNC5/8
3/4-10	19,05	125	25	-	14	11	14	4	-UNC3/4	-UNC3/4
7/8-9	22,225	140	25	-	18	14,5	17	4	-UNC7/8	-UNC7/8
1-8	25,4	160	30	-	18	14,5	17	4	-UNC1	-UNC1
1 1/8-7	28,575	180	35	-	22	18	21	5	-UNC1.1/8	
1 1/4-7	31,75	180	35	-	22	18	21	5	-UNC1.1/4	
1 1/2-6	38,1	200	40	-	28	22	25	5	-UNC1.1/2	

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® Eco CI

≤3xD_N



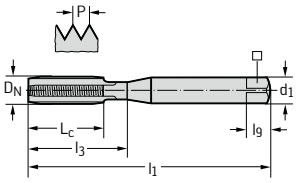
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- для обработки материалов твердостью 100-1000 Н/мм² (32 HRC)
- для материалов, дающих сегментную стружку
- применяются с охлаждением масляным туманом
- покрытие Xtra·treat™

UNC

ASME B1.1

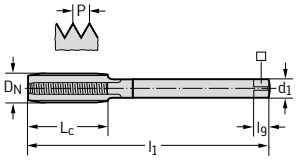
	P	M	K	N	S	H	O
nid			●●	●●			●●

DIN 2184-1 2B



D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	NID Обозначение E22314
№ 6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3	-UNC6
№ 8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3	-UNC8
№ 10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	4	-UNC10
1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	4	-UNC1/4

DIN 2184-1 2B

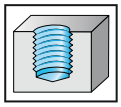


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	NID Обозначение E22364
5/16-18	7,938	90	18	-	6	4,9	8	4	-UNC5/16
3/8-16	9,525	100	20	-	7	5,5	8	4	-UNC3/8
7/16-14	11,113	100	20	-	8	6,2	9	4	-UNC7/16
1/2-13	12,7	110	23	-	9	7	10	4	-UNC1/2
9/16-12	14,288	110	25	-	11	9	12	4	-UNC9/16
5/8-11	15,875	110	25	-	12	9	12	4	-UNC5/8
3/4-10	19,05	125	30	-	14	11	14	4	-UNC3/4
7/8-9	22,225	140	30	-	18	14,5	17	4	-UNC7/8

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® WLM

≤3xD_N



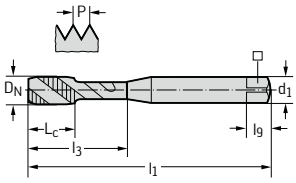
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 35°
- для обработки материалов твердостью 200-700 Н/мм² (14 HRC), дающих сливную стружку

UNC

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия				●●	●●		●●

DIN 2184-1 2B

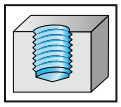


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 22516
№ 2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	2	-UNC2
№ 4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	2	-UNC4
№ 5-40	3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	2	-UNC5
№ 6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	2	-UNC6
№ 8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	2	-UNC8
№ 10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	2	-UNC10
№ 12-24	5,486	80	10	30	6	4,9	8	2	-UNC12
1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	2	-UNC1/4
5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	2	-UNC5/16
3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	2	-UNC3/8

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® NI

≤1,5xD_N



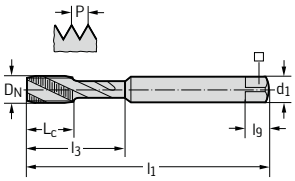
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 25°
- для обработки материалов твердостью 700-1400 Н/мм² (44 HRC), дающих сливную стружку

UNC

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●				●●		

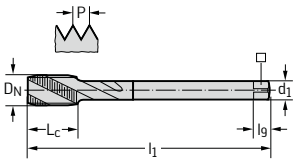
~DIN 2184-1 2B



D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 224102
№ 2-56	2,184	45	9	-	2,8	2,1	5	3	-UNC2[1]
№ 3-48	2,515	50	9	-	2,8	2,1	5	3	-UNC3[1]
№ 4-40	2,845	56	10	-	3,5	2,7	6	3	-UNC4[1]
№ 5-40	3,175	56	10	-	3,5	2,7	6	3	-UNC5[1]
№ 6-32	3,505	56	12	-	4	3	6	3	-UNC6[1]
№ 8-32	4,166	63	13	-	4,5	3,4	6	3	-UNC8[1]
№ 10-24	4,826	70	16	-	6	4,9	8	3	-UNC10[1]
1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3	-UNC1/4
5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3	-UNC5/16
3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	4	-UNC3/8

[1]без кольцевой канавки после резьбы

DIN 2184-1 2B

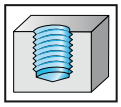


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 224602
7/16-14	11,113	100	20	-	8	6,2	9	4	-UNC7/16
1/2-13	12,7	110	23	-	9	7	10	4	-UNC1/2
9/16-12	14,288	110	25	-	11	9	12	4	-UNC9/16
5/8-11	15,875	110	25	-	12	9	12	4	-UNC5/8
3/4-10	19,05	125	30	-	14	11	14	5	-UNC3/4

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® NI

≤1,5xD_N



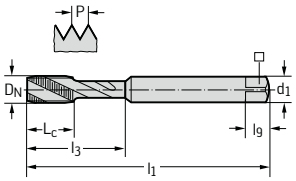
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 25°
- для обработки материалов твердостью 700-1400 Н/мм² (44 HRC), дающих сливную стружку

UNC

ASME B1.1

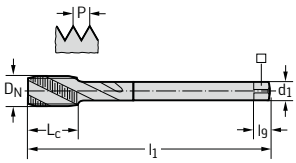
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●				●●		

~DIN 2184-1 3B



D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 224104
№ 2-56	2,184	45	9	-	2,8	2,1	5	3	-UNC2
№ 3-48	2,515	50	9	-	2,8	2,1	5	3	-UNC3
№ 4-40	2,845	56	10	-	3,5	2,7	6	3	-UNC4
№ 5-40	3,175	56	10	-	3,5	2,7	6	3	-UNC5
№ 6-32	3,505	56	12	-	4	3	6	3	-UNC6
№ 8-32	4,166	63	13	-	4,5	3,4	6	3	-UNC8
№ 10-24	4,826	70	16	-	6	4,9	8	3	-UNC10
1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3	-UNC1/4
5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3	-UNC5/16
3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	4	-UNC3/8

DIN 2184-1 3B

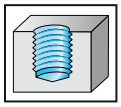


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 224604
7/16-14	11,113	100	20	-	8	6,2	9	4	-UNC7/16
1/2-13	12,7	110	23	-	9	7	10	4	-UNC1/2
9/16-12	14,288	110	25	-	11	9	12	4	-UNC9/16
5/8-11	15,875	110	25	-	12	9	12	4	-UNC5/8
3/4-10	19,05	125	30	-	14	11	14	5	-UNC3/4

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® NI 10

≤1,5xD_N



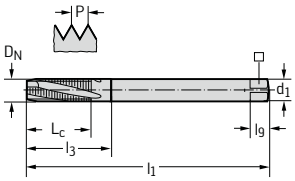
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 10°
- для обработки материалов твердостью 1000-1600 Н/мм² (49 HRC)
- для материалов, дающих сливную и сегментную стружку

UNJC

ASME B1.15
скруглённый профиль резьбы по внешнему диаметру

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●			●	●●		

~DIN 2184-1 3B



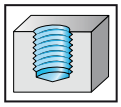
D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 224101
№ 4-40 UNJC	2,845	56	8	3,5	2,7	6	3	-UNJC4[1]
№ 6-32 UNJC	3,505	56	10	4	3	6	3	-UNJC6[1]
№ 8-32 UNJC	4,166	63	11	4,5	3,4	6	3	-UNJC8[1]
№ 10-24 UNJC	4,826	70	13,5	6	4,9	8	3	-UNJC10[1]
1/4-20 UNJC	6,35	80	17,5	7	5,5	8	3	-UNJC1/4[1]
5/16-18 UNJC	7,938	90	21	8	6,2	9	3	-UNJC5/16[1]
3/8-16 UNJC	9,525	100	25	10	8	11	3	-UNJC3/8[1]

[1]без кольцевой канавки после резьбы

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® TI

≤2xD_N



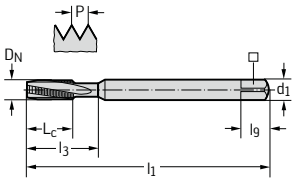
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 15°
- для обработки материалов твердостью 700-1400 Н/мм² (44 HRC), дающих сливную стружку

UNC

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●			●	●●		

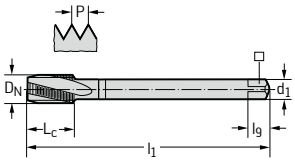
~DIN 2184-1 2B



D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 22416
№ 6-32	3,505	56	12	-	4	3	6	3	-UNC6[1]
№ 8-32	4,166	63	13	-	4,5	3,4	6	3	-UNC8[1]
№ 10-24	4,826	70	16	-	6	4,9	8	3	-UNC10[1]
№ 12-24	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3	-UNC12
1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3	-UNC1/4
5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3	-UNC5/16
3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3	-UNC3/8

[1]без кольцевой канавки после резьбы

DIN 2184-1 2B

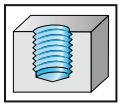


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 22466
7/16-14	11,113	100	20	-	8	6,2	9	4	-UNC7/16
1/2-13	12,7	110	23	-	9	7	10	4	-UNC1/2
5/8-11	15,875	110	25	-	12	9	12	4	-UNC5/8

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® TI

≤2xD_N



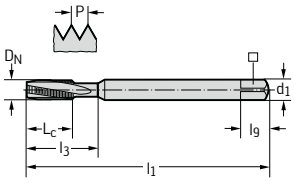
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 15°
- для обработки материалов твердостью 700-1400 Н/мм² (44 HRC), дающих сливную стружку

UNC

ASME B1.1

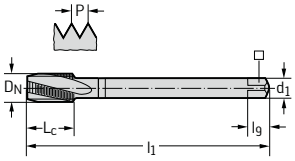
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●			●	●●		

~DIN 2184-1 3B



D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 224164
№ 6-32	3,505	56	12	-	4	3	6	3	-UNC6
№ 8-32	4,166	63	13	-	4,5	3,4	6	3	-UNC8
№ 10-24	4,826	70	16	-	6	4,9	8	3	-UNC10
1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3	-UNC1/4
5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3	-UNC5/16
3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3	-UNC3/8

DIN 2184-1 3B

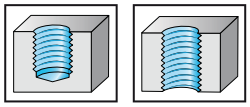


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 224664
7/16-14	11,113	100	20	-	8	6,2	9	4	-UNC7/16
1/2-13	12,7	110	23	-	9	7	10	4	-UNC1/2
5/8-11	15,875	110	25	-	12	9	12	4	-UNC5/8

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® HS

≤3xD_N



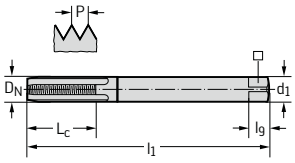
- твёрдый сплав
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- для обработки материалов до 55 HRC
- для материалов, дающих сегментную стружку

UNC

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
TiCN			●	●●	●	●	●●

~DIN 2184-1 2B



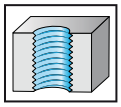
D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h6 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TICN Обозначение 8231106
№ 10-24	4,826	70	16	6	4,9	8	3	-UNC10[1]
1/4-20	6,35	80	20	7	5,5	8	3	-UNC1/4[1]
5/16-18	7,938	90	25	8	6,2	9	3	-UNC5/16[1]
3/8-16	9,525	100	30	10	8	11	3	-UNC3/8[1]
1/2-13	12,7	110	36	12	9	12	3	-UNC1/2[1]

[1]без кольцевой канавки после резьбы

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex® Eco HT

≤3,5xD_N



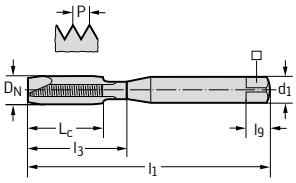
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 500-1350 Н/мм² (42 HRC), дающих сливную стружку
- применяются с охлаждением масляным туманом

UNF

ASME B1.1

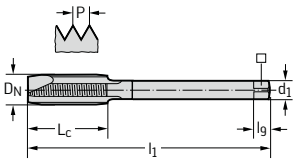
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●		●

DIN 2184-1 2B



D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение E2321302
№ 4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3	-UNF4
№ 6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	3	-UNF6
№ 8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3	-UNF8
№ 10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3	-UNF10
1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	-UNF1/4

DIN 2184-1 2B

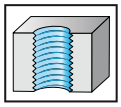


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение E2326302
5/16-24	7,938	90	18	-	6	4,9	8	3	-UNF5/16
3/8-24	9,525	100	20	-	7	5,5	8	3	-UNF3/8
1/2-20	12,7	100	21	-	9	7	10	4	-UNF1/2
5/8-18	15,875	100	21	-	12	9	12	4	-UNF5/8

G 2
D 396

Метчики машинные
Prototex® Eco HT

≤3,5xD_N



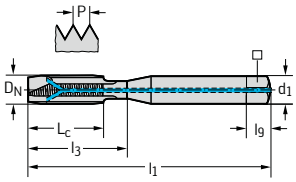
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 500-1350 Н/мм² (42 HRC), дающих сливную стружку
- применяются с охлаждением масляным туманом

UNF

ASME B1.1

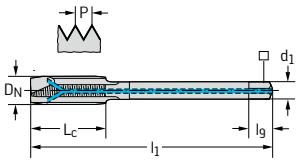
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●		●

DIN 2184-1 2B



D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение E2321342
1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	-UNF1/4

DIN 2184-1 2B

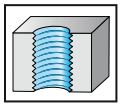


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение E2326342
5/16-24	7,938	90	18	-	6	4,9	8	3	-UNF5/16
3/8-24	9,525	100	20	-	7	5,5	8	3	-UNF3/8
1/2-20	12,7	100	21	-	9	7	10	4	-UNF1/2

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex®

≤3xD_N



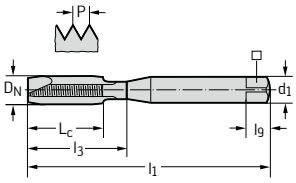
- HSS-E
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 200-700 Н/мм² (14 HRC), дающих сливную стружку

UNF

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●			●●			●
TiN	●●			●●			●

DIN 2184-1 2B



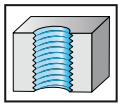
D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 23210	TIN Обозначение 2321005
№ 0-80	1,524	40	8	-	2,5	2,1	5	2	-UNF0[1]	
№ 1-72	1,854	45	6	9	2,8	2,1	5	2	-UNF1	
№ 2-64	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2	-UNF2	
№ 3-56	2,515	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	-UNF3	
№ 4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2	-UNF4	
№ 5-44	3,175	56	10	18	3,5	2,7	6	2	-UNF5	
№ 6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	2	-UNF6	
№ 8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2	-UNF8	
№ 10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	2	-UNF10	
№ 12-28	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3	-UNF12	-UNF12
1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	-UNF1/4	-UNF1/4

[1]без кольцевой канавки после резьбы

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex®

≤3xD_N



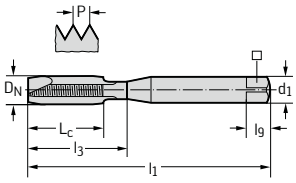
- HSS-E
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 200-700 Н/мм² (14 HRC), дающих сливную стружку

UNF

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●			●●			●

DIN 2184-1 3B

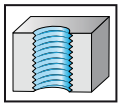


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 23200
№ 0-80	1,524	40	8	-	2,5	2,1	5	2	-UNF0
№ 1-72	1,854	45	6	9	2,8	2,1	5	2	-UNF1
№ 2-64	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2	-UNF2
№ 3-56	2,515	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	-UNF3
№ 4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2	-UNF4
№ 5-44	3,175	56	10	18	3,5	2,7	6	2	-UNF5
№ 6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	2	-UNF6
№ 8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2	-UNF8
№ 10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	2	-UNF10
№ 12-28	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3	-UNF12
1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	-UNF1/4

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex® H

≤3xD_N



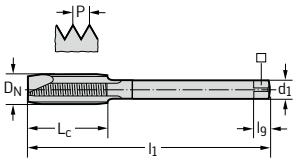
- HSS-E
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

UNF

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●	●●			●
TiN	●●		●	●●			●

DIN 2184-1 2B

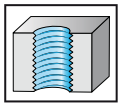


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 23360	TIN Обозначение 2336005
5/16-24	7,938	90	18	6	4,9	8	3	-UNF5/16	-UNF5/16
3/8-24	9,525	100	20	7	5,5	8	3	-UNF3/8	-UNF3/8
7/16-20	11,113	100	20	8	6,2	9	3	-UNF7/16	-UNF7/16
1/2-20	12,7	100	21	9	7	10	4	-UNF1/2	-UNF1/2
9/16-18	14,288	100	21	11	9	12	4	-UNF9/16	
5/8-18	15,875	100	21	12	9	12	4	-UNF5/8	-UNF5/8
3/4-16	19,05	110	24	14	11	14	4	-UNF3/4	-UNF3/4
7/8-14	22,225	125	24	18	14,5	17	4	-UNF7/8	
1-12	25,4	140	26	18	14,5	17	4	-UNF1	
1 1/8-12	28,575	150	26	22	18	21	4	-UNF1.1/8	
1 1/4-12	31,75	150	26	22	18	21	4	-UNF1.1/4	
1 3/8-12	34,925	170	28	28	22	25	4	-UNF1.3/8	
1 1/2-12	38,1	170	28	28	22	25	4	-UNF1.1/2	

G 2
D 396

Метчики машинные
Prototex Inox®

≤3xD_N



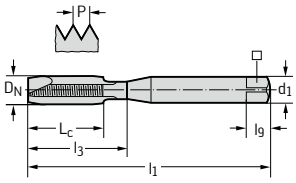
- HSS-E
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 350-1200 Н/мм² (36 HRC), дающих сливную стружку

UNF

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
vap	●●	●●					
TiN	●●	●●					

DIN 2184-1 2B

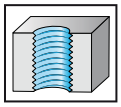


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	VAP Обозначение 23213	TIN Обозначение 2321305
№ 5-44	3,175	56	10	18	3,5	2,7	6	2	-UNF5	
№ 6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	2	-UNF6	
№ 8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2	-UNF8	
№ 10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3	-UNF10	-UNF10
№ 12-28	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3	-UNF12	
1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	-UNF1/4	-UNF1/4

G 2
D 396

Метчики машинные
Prototex Inox®

≤3xD_N



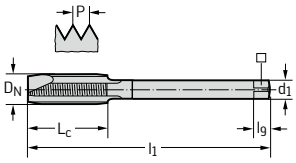
- HSS-E
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 350-1200 Н/мм² (36 HRC), дающих сливную стружку

UNF

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
vap	●●	●●					
TiN	●●	●●					

DIN 2184-1 2B

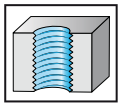


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	VAP Обозначение 23263	TIN Обозначение 2326305
5/16-24	7,938	90	18	6	4,9	8	3	-UNF5/16	-UNF5/16
3/8-24	9,525	100	20	7	5,5	8	3	-UNF3/8	-UNF3/8
7/16-20	11,113	100	20	8	6,2	9	3	-UNF7/16	-UNF7/16
1/2-20	12,7	100	21	9	7	10	4	-UNF1/2	-UNF1/2
9/16-18	14,288	100	21	11	9	12	4	-UNF9/16	
5/8-18	15,875	100	21	12	9	12	4	-UNF5/8	
3/4-16	19,05	110	24	14	11	14	4	-UNF3/4	
7/8-14	22,225	125	24	18	14,5	17	4	-UNF7/8	
1-12	25,4	140	26	18	14,5	17	4	-UNF1	

G 2
D 396

Метчики машинные
Prototex® TiNi

≤2xD_N



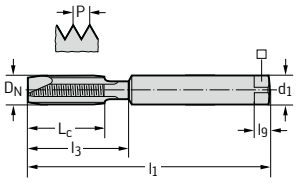
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 700-1400 Н/мм² (44 HRC), дающих сливную стружку

UNF

ASME B1.1

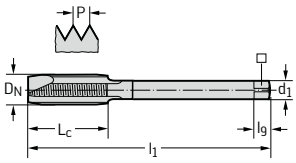
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●	●●		●	●●		

~DIN 2184-1 2B



D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 23217
№ 5-44	3,175	56	10	-	3,5	2,7	6	2	-UNF5
№ 6-40	3,505	56	12	-	4	3	6	3	-UNF6
№ 10-32	4,826	70	16	-	6	4,9	8	3	-UNF10
1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3	-UNF1/4
5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3	-UNF5/16
3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3	-UNF3/8

DIN 2184-1 2B

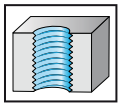


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 23267
7/16-20	11,113	100	20	-	8	6,2	9	4	-UNF7/16
1/2-20	12,7	100	23	-	9	7	10	4	-UNF1/2
5/8-18	15,875	100	25	-	12	9	12	4	-UNF5/8

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex® TiNi

≤2xD_N



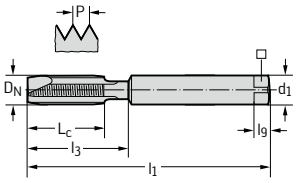
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 700-1400 Н/мм² (44 HRC), дающих сливную стружку

UNF

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●	●●		●	●●		

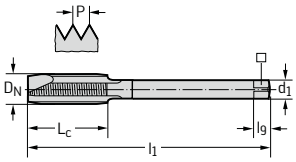
~DIN 2184-1 3B



D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 23207
№ 4-48	2,845	56	10	-	3,5	2,7	6	2	-UNF4[1]
№ 5-44	3,175	56	10	-	3,5	2,7	6	2	-UNF5[1]
№ 6-40	3,505	56	12	-	4	3	6	3	-UNF6[1]
№ 8-36	4,166	63	13	-	4,5	3,4	6	3	-UNF8[1]
№ 10-32	4,826	70	16	-	6	4,9	8	3	-UNF10[1]
1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3	-UNF1/4
5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3	-UNF5/16
3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3	-UNF3/8

[1]без кольцевой канавки после резьбы

DIN 2184-1 3B

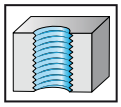


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 23257
7/16-20	11,113	100	20	-	8	6,2	9	4	-UNF7/16
1/2-20	12,7	100	23	-	9	7	10	4	-UNF1/2
5/8-18	15,875	100	25	-	12	9	12	4	-UNF5/8

G 2
D 396

Метчики машинные
Prototex® TiNi Plus

≤2xD_N



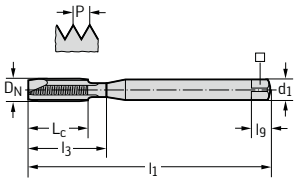
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 700-1400 Н/мм² (44 HRC), дающих сливную стружку
- скруглённый профиль резьбы по внешнему диаметру

UNJF

ASME B1.15

	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 2184-1 3B



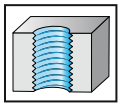
D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	ACN Обозначение 2320763
№ 10-32 UNJF	4,826	70	16	-	6	4,9	8	3	-UNJF10[1]
1/4-28 UNJF	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3	-UNJF1/4
5/16-24 UNJF	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3	-UNJF5/16
3/8-24 UNJF	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3	-UNJF3/8

[1]без кольцевой канавки после резьбы

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex® H

≤3xD_N



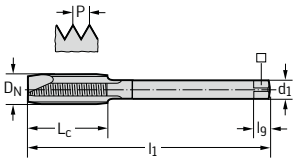
- HSS-E
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

UNEF

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●	●●			●

DIN 2184-1 2B

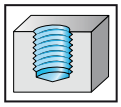


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 233602
1/4-32	6,35	80	15	4,5	3,4	6	3	-UNEF1/4
5/16-32	7,938	90	18	6	4,9	8	3	-UNEF5/16
3/8-32	9,525	90	20	7	5,5	8	3	-UNEF3/8
7/16-28	11,113	90	20	8	6,2	9	3	-UNEF7/16
1/2-28	12,7	100	21	9	7	10	4	-UNEF1/2
9/16-24	14,288	100	21	11	9	12	4	-UNEF9/16
5/8-24	15,875	100	21	12	9	12	4	-UNEF5/8
11/16-24	17,462	110	24	14	11	14	4	-UNEF11/16
3/4-20	19,05	110	24	14	11	14	4	-UNEF3/4
7/8-20	22,225	125	24	18	14,5	17	4	-UNEF7/8
1-20	25,4	140	26	18	14,5	17	4	-UNEF1

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® Eco HT

≤3xD_N



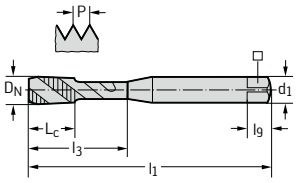
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 45°
- для обработки материалов твердостью 500-1250 Н/мм² (38 HRC), дающих сливную стружку
- для обработки материалов, дающих сливную стружку
- применяются с охлаждением масляным туманом

UNF

ASME B1.1

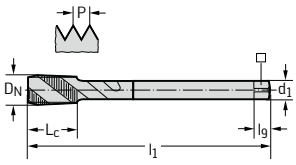
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●	●		●

~DIN 2184-1 2B



D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение E2351302
№ 4-48	2,845	56	6	11	3,5	2,7	6	3	-UNF4
№ 6-40	3,505	56	6,5	13,1	4	3	6	3	-UNF6
№ 8-36	4,166	63	7	17,4	4,5	3,4	6	3	-UNF8
№ 10-32	4,826	70	8	20,7	6	4,9	8	3	-UNF10
1/4-28	6,35	80	10	25,9	7	5,5	8	3	-UNF1/4

DIN 2184-1 2B

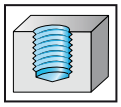


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение E2356302
5/16-24	7,938	90	13	-	6	4,9	8	3	-UNF5/16
3/8-24	9,525	100	15	-	7	5,5	8	3	-UNF3/8
1/2-20	12,7	100	13	-	9	7	10	4	-UNF1/2
5/8-18	15,875	100	15	-	12	9	12	4	-UNF5/8

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® Eco HT

≤3xD_N



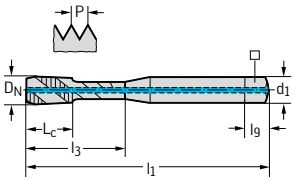
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 45°
- для обработки материалов твердостью 500-1250 Н/мм² (38 HRC), дающих сливную стружку
- для обработки материалов, дающих сливную стружку

UNF

ASME B1.1

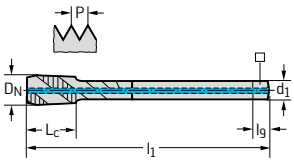
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●	●		●

~DIN 2184-1 2B



D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение E2351312
1/4-28	6,35	80	10	25,9	7	5,5	8	3	-UNF1/4

DIN 2184-1 2B

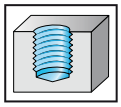


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение E2356312
5/16-24	7,938	90	12	-	6	4,9	8	3	-UNF5/16
3/8-24	9,525	100	15	-	7	5,5	8	3	-UNF3/8
1/2-20	12,7	100	13	-	9	7	10	4	-UNF1/2
5/8-18	15,875	100	15	-	12	9	12	4	-UNF5/8

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® N

≤1,5xD_N



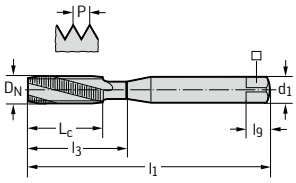
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 15°
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

UNF

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●●	●●			

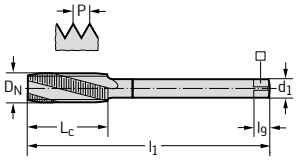
DIN 2184-1 2B



D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 23410
№ 0-80	1,524	40	6	-	2,5	2,1	5	3	-UNF0[1]
№ 1-72	1,854	45	4	9	2,8	2,1	5	3	-UNF1
№ 2-64	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3	-UNF2
№ 4-48	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3	-UNF4
№ 5-44	3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3	-UNF5
№ 6-40	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3	-UNF6
№ 8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3	-UNF8
№ 10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3	-UNF10
№ 12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3	-UNF12
1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3	-UNF1/4
5/16-24	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3	-UNF5/16
3/8-24	9,525	100	15	39	10	8	11	3	-UNF3/8

[1]без кольцевой канавки после резьбы

DIN 2184-1 2B

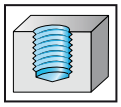


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 23460
5/16-24	7,938	90	13	-	6	4,9	8	3	-UNF5/16
3/8-24	9,525	100	15	-	7	5,5	8	3	-UNF3/8
7/16-20	11,113	100	15	-	8	6,2	9	3	-UNF7/16
1/2-20	12,7	100	13	-	9	7	10	3	-UNF1/2
9/16-18	14,288	100	15	-	11	9	12	4	-UNF9/16
5/8-18	15,875	100	15	-	12	9	12	4	-UNF5/8
3/4-16	19,05	110	17	-	14	11	14	4	-UNF3/4
7/8-14	22,225	125	18	-	18	14,5	17	4	-UNF7/8
1-12	25,4	140	20	-	18	14,5	17	4	-UNF1

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® N

≤1,5xD_N



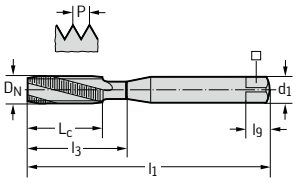
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 15°
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

UNF

ASME B1.1

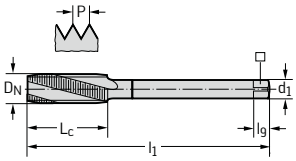
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●●	●●			

DIN 2184-1 3B



D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 23400
№ 0-80	1,524	40	6	-	2,5	2,1	5	3	-UNF0
№ 1-72	1,854	45	4	9	2,8	2,1	5	3	-UNF1
№ 2-64	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3	-UNF2
№ 4-48	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3	-UNF4
№ 5-44	3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3	-UNF5
№ 6-40	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3	-UNF6
№ 8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3	-UNF8
№ 10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3	-UNF10
№ 12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3	-UNF12
1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3	-UNF1/4
5/16-24	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3	-UNF5/16
3/8-24	9,525	100	15	39	10	8	11	3	-UNF3/8

DIN 2184-1 3B

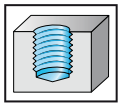


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 23450
5/16-24	7,938	90	13	-	6	4,9	8	3	-UNF5/16
3/8-24	9,525	100	15	-	7	5,5	8	3	-UNF3/8
7/16-20	11,113	100	15	-	8	6,2	9	3	-UNF7/16
1/2-20	12,7	100	13	-	9	7	10	3	-UNF1/2
9/16-18	14,288	100	15	-	11	9	12	4	-UNF9/16
5/8-18	15,875	100	15	-	12	9	12	4	-UNF5/8
3/4-16	19,05	110	17	-	14	11	14	4	-UNF3/4
7/8-14	22,225	125	18	-	18	14,5	17	4	-UNF7/8
1-12	25,4	140	20	-	18	14,5	17	4	-UNF1

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® WSH

≤3xD_N



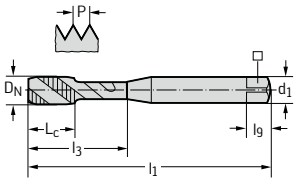
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 45°
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

UNF

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●	●			
TiN	●●		●	●			

DIN 2184-1 2B

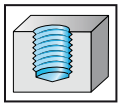


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 235170	TIN Обозначение 2351705
№ 1-72	1,854	45	4	9	2,8	2,1	5	3	-UNF1	
№ 2-64	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3	-UNF2	
№ 3-56	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	-UNF3	
№ 4-48	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3	-UNF4	
№ 5-44	3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3	-UNF5	
№ 6-40	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3	-UNF6	
№ 8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3	-UNF8	
№ 10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3	-UNF10	-UNF10
№ 12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3	-UNF12	
1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3	-UNF1/4	-UNF1/4

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® WSH

≤3xD$_N$



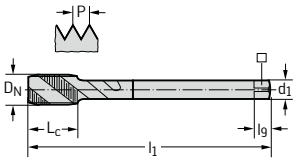
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 45°
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

UNF

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●	●			
TiN	●●		●	●			

DIN 2184-1 2B

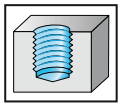


D$_N$-P Nom	D$_N$ мм	l$_1$ js16 мм	L$_c$ мм	d$_1$ h9 мм	□ h12 мм	l$_9$ мм	N	Без покрытия Обозначение 235670	TIN Обозначение 2356705
5/16-24	7,938	90	13	6	4,9	8	3	-UNF5/16	-UNF5/16
3/8-24	9,525	100	15	7	5,5	8	3	-UNF3/8	-UNF3/8
7/16-20	11,113	100	15	8	6,2	9	3	-UNF7/16	-UNF7/16
1/2-20	12,7	100	13	9	7	10	4	-UNF1/2	-UNF1/2
9/16-18	14,288	100	15	11	9	12	4	-UNF9/16	-UNF9/16
5/8-18	15,875	100	15	12	9	12	4	-UNF5/8	-UNF5/8
3/4-16	19,05	110	17	14	11	14	4	-UNF3/4	-UNF3/4
7/8-14	22,225	125	18	18	14,5	17	4	-UNF7/8	-UNF7/8
1-12	25,4	140	20	18	14,5	17	5	-UNF1	-UNF1
1 1/8-12	28,575	150	20	22	18	21	5	-UNF1.1/8	
1 1/4-12	31,75	150	20	22	18	21	5	-UNF1.1/4	
1 3/8-12	34,925	170	22	28	22	25	5	-UNF1.3/8	
1 1/2-12	38,1	170	22	28	22	25	5	-UNF1.1/2	

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur Inox®

≤2,5xD_N



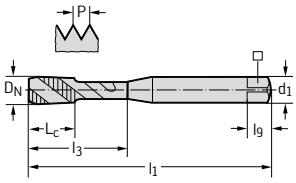
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 40°
- для обработки материалов твердостью 350-1200 Н/мм² (36 HRC), дающих сливную стружку

UNF

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
vap	●●	●●	●				
TiN	●●	●●	●				

DIN 2184-1 2B

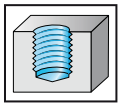


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	VAP Обозначение 23513	TIN Обозначение 235135
№ 6-40	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3	-UNF6	-UNF6
№ 8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3	-UNF8	-UNF8
№ 10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3	-UNF10	-UNF10
№ 12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3	-UNF12	-UNF12
1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3	-UNF1/4	-UNF1/4

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur Inox®

≤2,5xD_N



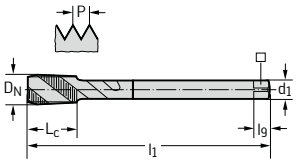
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 40°
- для обработки материалов твердостью 350-1200 Н/мм² (36 HRC), дающих сливную стружку

UNF

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
vap	●●	●●	●				
TiN	●●	●●	●				

DIN 2184-1 2B

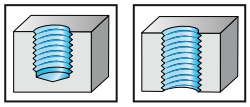


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	VAP Обозначение 23563	TIN Обозначение 235635
5/16-24	7,938	90	13	6	4,9	8	3	-UNF5/16	-UNF5/16
3/8-24	9,525	100	15	7	5,5	8	3	-UNF3/8	-UNF3/8
7/16-20	11,113	100	15	8	6,2	9	3	-UNF7/16	-UNF7/16
1/2-20	12,7	100	13	9	7	10	4	-UNF1/2	-UNF1/2
9/16-18	14,288	100	15	11	9	12	4	-UNF9/16	-UNF9/16
5/8-18	15,875	100	15	12	9	12	4	-UNF5/8	-UNF5/8
3/4-16	19,05	110	17	14	11	14	4	-UNF3/4	-UNF3/4
7/8-14	22,225	125	18	18	14,5	17	4	-UNF7/8	-UNF7/8
1-12	25,4	140	20	18	14,5	17	5	-UNF1	-UNF1

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® Eco CI

≤3xD_N



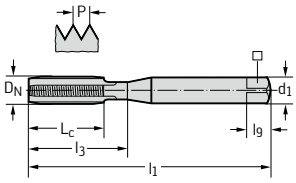
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- для обработки материалов твердостью 100-1000 Н/мм² (32 HRC)
- для материалов, дающих сегментную стружку
- применяются с охлаждением масляным туманом
- покрытие Xtra·treat™

UNF

ASME B1.1

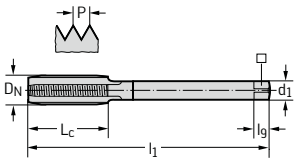
	P	M	K	N	S	H	O
nid			●●	●●			●●

DIN 2184-1 2B



D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	NID Обозначение E23314
№ 6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	3	-UNF6
№ 8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3	-UNF8
№ 10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	4	-UNF10
1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	4	-UNF1/4

DIN 2184-1 2B

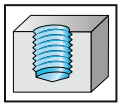


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	NID Обозначение E23364
5/16-24	7,938	90	18	-	6	4,9	8	4	-UNF5/16
3/8-24	9,525	100	20	-	7	5,5	8	4	-UNF3/8
7/16-20	11,113	100	20	-	8	6,2	9	4	-UNF7/16
1/2-20	12,7	100	21	-	9	7	10	4	-UNF1/2
9/16-18	14,288	100	21	-	11	9	12	4	-UNF9/16
5/8-18	15,875	100	21	-	12	9	12	4	-UNF5/8
3/4-16	19,05	110	24	-	14	11	14	4	-UNF3/4
7/8-14	22,225	125	24	-	18	14,5	17	5	-UNF7/8

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® NI

≤1,5xD_N



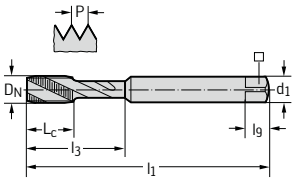
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 25°
- для обработки материалов твердостью 700-1400 Н/мм² (44 HRC), дающих сливную стружку

UNF

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●				●●		

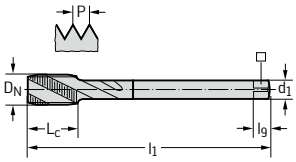
~DIN 2184-1 3B



D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 234104
№ 6-40	3,505	56	12	-	4	3	6	3	-UNF6[1]
№ 8-36	4,166	63	13	-	4,5	3,4	6	3	-UNF8[1]
№ 10-32	4,826	70	16	-	6	4,9	8	3	-UNF10[1]
№ 12-28	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3	-UNF12
1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3	-UNF1/4
5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3	-UNF5/16
3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	4	-UNF3/8

[1]без кольцевой канавки после резьбы

DIN 2184-1 3B

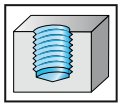


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 234604
7/16-20	11,113	100	20	-	8	6,2	9	4	-UNF7/16
1/2-20	12,7	100	23	-	9	7	10	4	-UNF1/2
5/8-18	15,875	100	25	-	12	9	12	4	-UNF5/8

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® NI 10

≤1,5xD_N



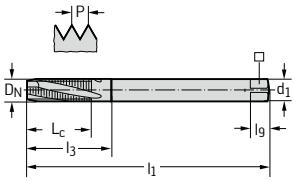
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 10°
- для обработки материалов твердостью 1000-1600 Н/мм² (49 HRC)
- для материалов, дающих сливную и сегментную стружку

UNJF

ASME B1.15
скруглённый профиль резьбы по внешнему диаметру

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●			●	●●		

~DIN 2184-1 3B



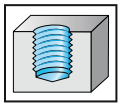
D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 234101
№ 6-40 UNJF	3,505	56	9,5	4	3	6	3	-UNJF6[1]
№ 8-36 UNJF	4,166	63	11	4,5	3,4	6	3	-UNJF8[1]
№ 10-32 UNJF	4,826	70	12,5	6	4,9	8	3	-UNJF10[1]
1/4-28 UNJF	6,35	80	16	7	5,5	8	3	-UNJF1/4[1]
5/16-24 UNJF	7,938	90	19,5	8	6,2	9	3	-UNJF5/16[1]
3/8-24 UNJF	9,525	100	23	10	8	11	3	-UNJF3/8[1]

[1]без кольцевой канавки после резьбы

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® TI

≤2xD_N



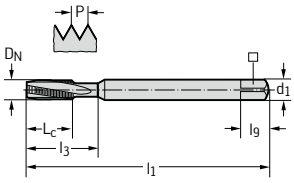
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 15°
- для обработки материалов твердостью 700-1400 Н/мм² (44 HRC), дающих сливную стружку

UNF

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●			●	●●		

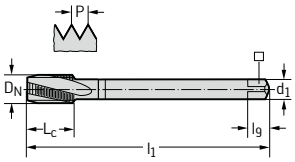
~DIN 2184-1 2B



D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 23416
№ 6-40	3,505	56	12	-	4	3	6	3	-UNF6[1]
№ 8-36	4,166	63	13	-	4,5	3,4	6	3	-UNF8[1]
№ 10-32	4,826	70	16	-	6	4,9	8	3	-UNF10[1]
№ 12-28	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3	-UNF12
1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3	-UNF1/4
5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3	-UNF5/16
3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3	-UNF3/8

[1]без кольцевой канавки после резьбы

DIN 2184-1 2B

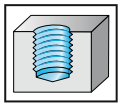


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 23466
7/16-20	11,113	100	20	-	8	6,2	9	4	-UNF7/16
1/2-20	12,7	100	23	-	9	7	10	4	-UNF1/2
5/8-18	15,875	100	25	-	12	9	12	4	-UNF5/8

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® TI

≤2xD_N



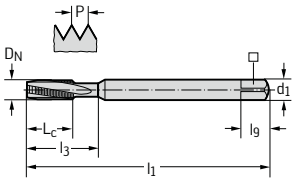
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 15°
- для обработки материалов твердостью 700-1400 Н/мм² (44 HRC), дающих сливную стружку

UNF

ASME B1.1

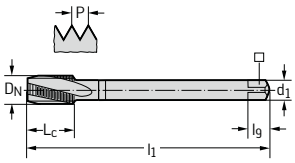
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●			●	●●		

~DIN 2184-1 3B



D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 234164
№ 6-40	3,505	56	12	-	4	3	6	3	-UNF6
№ 8-36	4,166	63	13	-	4,5	3,4	6	3	-UNF8
№ 10-32	4,826	70	16	-	6	4,9	8	3	-UNF10
№ 12-28	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3	-UNF12
1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3	-UNF1/4
5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3	-UNF5/16
3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3	-UNF3/8

DIN 2184-1 3B

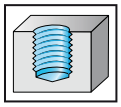


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 234664
7/16-20	11,113	100	20	-	8	6,2	9	4	-UNF7/16
1/2-20	12,7	100	23	-	9	7	10	4	-UNF1/2
5/8-18	15,875	100	25	-	12	9	12	4	-UNF5/8

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® TI Plus

≤2xD_N



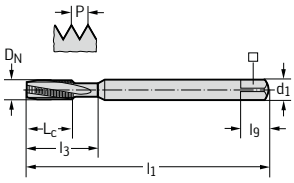
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 15°
- для обработки материалов твердостью 700-1400 Н/мм² (44 HRC), дающих сливную стружку

UNJF

ASME B1.15
скруглённый профиль резьбы по внешнему диаметру

	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 2184-1 3B

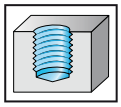


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	ACN Обозначение 2340663
№ 10-32 UNJF	4,826	70	16	-	6	4,9	8	3	-UNJF10
1/4-28 UNJF	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3	-UNJF1/4
5/16-24 UNJF	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3	-UNJF5/16
3/8-24 UNJF	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3	-UNJF3/8

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® WSH

≤3xD_N



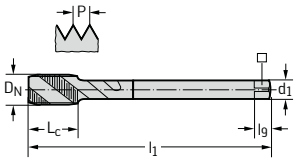
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 45°
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

UNEF

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●	●			

DIN 2184-1 2B

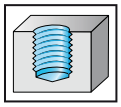


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 235672
1/4-32	6,35	80	10	4,5	3,4	6	3	-UNEF1/4
5/16-32	7,938	90	13	6	4,9	8	3	-UNEF5/16
3/8-32	9,525	90	12	7	5,5	8	3	-UNEF3/8
7/16-28	11,113	90	15	8	6,2	9	3	-UNEF7/16
1/2-28	12,7	100	13	9	7	10	4	-UNEF1/2
9/16-24	14,288	100	15	11	9	12	4	-UNEF9/16
5/8-24	15,875	100	15	12	9	12	4	-UNEF5/8
11/16-24	17,462	110	17	14	11	14	4	-UNEF11/16
3/4-20	19,05	110	17	14	11	14	4	-UNEF3/4
7/8-20	22,225	125	18	18	14,5	17	4	-UNEF7/8
1-20	25,4	140	20	18	14,5	17	5	-UNEF1

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® WSH

≤3xD_N



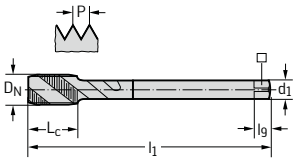
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 45°
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

UN - 8

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●	●			

DIN 2184-1 2B

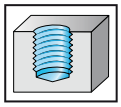


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 265676
1 1/8-8	28,575	180	30	22	18	21	5	-UN1.1/8
1 1/4-8	31,75	180	30	22	18	21	5	-UN1.1/4
1 3/8-8	34,925	200	30	28	22	25	5	-UN1.3/8
1 1/2-8	38,1	200	30	28	22	25	5	-UN1.1/2
1 5/8-8	41,275	200	33	32	24	27	6	-UN1.5/8
1 3/4-8	44,45	200	33	36	29	32	6	-UN1.3/4
1 7/8-8	47,625	225	36	36	29	32	6	-UN1.7/8
2-8	50,8	225	36	40	32	35	6	-UN2
2 1/4-8	57,15	250	36	45	35	38	6	-UN2.1/4

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur Inox®

≤2,5xD_N



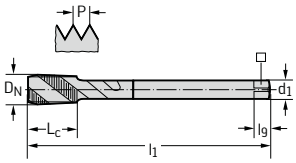
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 40°
- для обработки материалов твердостью 350-1200 Н/мм² (36 HRC), дающих сливную стружку

UN - 8

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
vap	●●	●●	●				

DIN 2184-1 3B

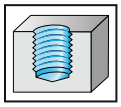


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	VAP Обозначение 225532
1-8	25,4	160	30	18	14,5	17	4	-UN1
1 1/8-8	28,575	180	30	22	18	21	4	-UN1.1/8
1 1/4-8	31,75	180	30	22	18	21	4	-UN1.1/4
1 3/8-8	34,925	200	30	28	22	25	5	-UN1.3/8
1 1/2-8	38,1	200	30	28	22	25	5	-UN1.1/2
1 5/8-8	41,275	200	33	32	24	27	5	-UN1.5/8
1 3/4-8	44,45	200	33	36	29	32	6	-UN1.3/4
1 7/8-8	47,625	225	36	36	29	32	6	-UN1.7/8
2-8	50,8	225	36	40	32	35	6	-UN2

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur Inox®

≤2,5xD_N



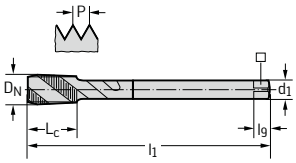
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 40°
- для обработки материалов твердостью 350-1200 Н/мм² (36 HRC), дающих сливную стружку

UN - 8

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
vap	●●	●●	●				

DIN 2184-1 2B

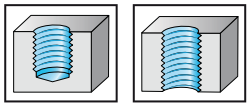


D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	VAP Обозначение 225632
1-8	25,4	160	30	18	14,5	17	4	-UN1
1 1/8-8	28,575	180	30	22	18	21	4	-UN1.1/8
1 1/4-8	31,75	180	30	22	18	21	4	-UN1.1/4
1 3/8-8	34,925	200	30	28	22	25	5	-UN1.3/8
1 1/2-8	38,1	200	30	28	22	25	5	-UN1.1/2
1 5/8-8	41,275	200	33	32	24	27	5	-UN1.5/8
1 3/4-8	44,45	200	33	36	29	32	6	-UN1.3/4
1 7/8-8	47,625	225	36	36	29	32	6	-UN1.7/8
2-8	50,8	225	36	40	32	35	6	-UN2

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® HS

≤3xD_N



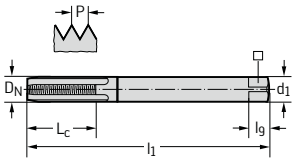
- твёрдый сплав
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- для обработки материалов до 55 HRC
- для материалов, дающих сегментную стружку

UNF

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
TiCN			●	●●	●	●	●●

~DIN 2184-1 2B



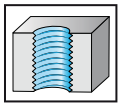
D_N-P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h6 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TICN Обозначение 8331106
№ 10-32	4,826	70	16	-	6	4,9	8	3	-UNF10[1]
1/4-28	6,35	80	20	-	7	5,5	8	3	-UNF1/4[1]
5/16-24	7,938	90	25	-	8	6,2	9	3	-UNF5/16[1]
3/8-24	9,525	90	30	-	10	8	11	3	-UNF3/8[1]
1/2-20	12,7	100	20	44,5	12	9	12	4	-UNF1/2

[1]без кольцевой канавки после резьбы

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex® Eco HT

≤3,5xD_N



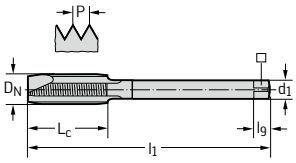
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 500-1350 Н/мм² (42 HRC), дающих сливную стружку
- применяются с охлаждением масляным туманом

G

DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●		●

DIN 5156 G-X

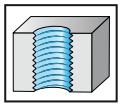


D_N Nom	D_N мм	ниток на дюйм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение E2426302
G 1/8	9,728	28	90	20	7	5,5	8	3	-G1/8
G 1/4	13,157	19	100	21	11	9	12	4	-G1/4
G 3/8	16,662	19	100	21	12	9	12	4	-G3/8
G 1/2	20,955	14	125	24	16	12	15	4	-G1/2
G 5/8	22,911	14	125	24	18	14,5	17	4	-G5/8
G 3/4	26,441	14	140	26	20	16	19	5	-G3/4
G 1	33,249	11	160	28	25	20	23	5	-G1

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex® H

≤3xD_N



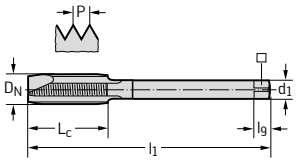
- HSS-E
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

G

DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●	●●			●
TiN	●●		●	●●			●

DIN 5156

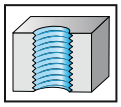


D_N Nom	D_N мм	ниток на дюйм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 24360	TIN Обозначение 2436005
G 1/8	9,728	28	90	20	7	5,5	8	3	-G1/8	-G1/8
G 1/4	13,157	19	100	21	11	9	12	3	-G1/4	-G1/4
G 3/8	16,662	19	100	21	12	9	12	4	-G3/8	-G3/8
G 1/2	20,955	14	125	24	16	12	15	4	-G1/2	-G1/2
G 5/8	22,911	14	125	24	18	14,5	17	4	-G5/8	
G 3/4	26,441	14	140	26	20	16	19	4	-G3/4	-G3/4
G 7/8	30,201	14	150	26	22	18	21	4	-G7/8	
G 1	33,249	11	160	28	25	20	23	4	-G1	-G1
G 1 1/8	37,897	11	170	28	28	22	25	4	-G1.1/8	
G 1 1/4	41,91	11	170	28	32	24	27	4	-G1.1/4	
G 1 1/2	47,803	11	190	30	36	29	32	5	-G1.1/2	
G 1 3/4	53,746	11	190	32	40	32	35	5	-G1.3/4	
G 2	59,614	11	220	34	45	35	38	5	-G2	

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex Inox®

≤3xD_N



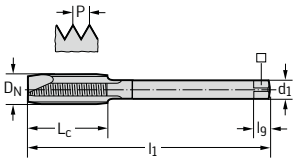
- HSS-E
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 350-1200 Н/мм² (36 HRC), дающих сливную стружку

G

DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
vap	●●	●●					
TiN	●●	●●					

DIN 5156

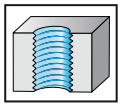


D_N Nom	D_N мм	ниток на дюйм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	VAP Обозначение 24263	TIN Обозначение 2426305
G 1/8	9,728	28	90	20	7	5,5	8	3	-G1/8	-G1/8
G 1/4	13,157	19	100	21	11	9	12	4	-G1/4	-G1/4
G 3/8	16,662	19	100	21	12	9	12	4	-G3/8	-G3/8
G 1/2	20,955	14	125	24	16	12	15	4	-G1/2	-G1/2
G 5/8	22,911	14	125	24	18	14,5	17	4	-G5/8	-G5/8
G 3/4	26,441	14	140	26	20	16	19	4	-G3/4	-G3/4
G 7/8	30,201	14	150	26	22	18	21	5	-G7/8	
G 1	33,249	11	160	28	25	20	23	5	-G1	-G1

G 2
D 396

Метчики машинные
Prototex® Synchrospeed

≤3xD_N



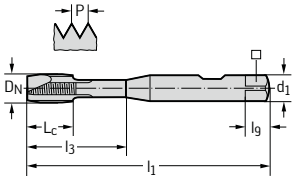
- HSS-E
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью до 1400 Н/мм² (44 HRC), дающих сливную стружку
- только для обработки на станках со встроенным циклом синхронного резьбонарезания (жесткий цикл резьбонарезания)
- применяются с охлаждением масляным туманом

G

DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●●		●●

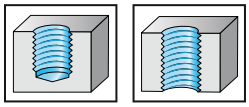
~DIN 5156 G-X	D_N Nom	D_N мм	ниток на дюйм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h6 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение S2426302
Хвостовик по DIN 1835 B	G 1/8	9,728	28	90	9,1	39	10	8	11	3	-G1/8
	G 1/4	13,157	19	100	13,4	46	14	11	14	3	-G1/4
	G 3/8	16,662	19	100	13,4	50	16	12	15	4	-G3/8
	G 1/2	20,955	14	125	18,1	62,5	20	16	19	4	-G1/2



G 2
D 396

Метчики машинные короткие KMB MS

≤3,5xD_N



- HSS-E
- короткая серия (S)
- форма заборного конуса F (1-1,5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 350-850 Н/мм² (25 HRC), дающих сегментную стружку

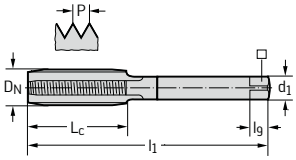
G

DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия				●●			●

DIN 5157

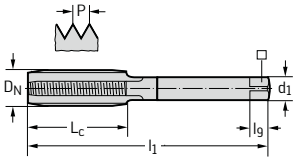
+ припуск 0,05 мм



D_N Nom	D_N мм	ниток на дюйм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 24165
G 1/8	9,728	28	63	20	7	5,5	8	3	-G1/8
G 1/4	13,157	19	70	20	11	9	12	4	-G1/4
G 3/8	16,662	19	70	20	12	9	12	4	-G3/8
G 1/2	20,955	14	80	22	16	12	15	6	-G1/2
G 5/8	22,911	14	80	22	18	14,5	17	6	-G5/8
G 3/4	26,441	14	90	22	20	16	19	6	-G3/4
G 1	33,249	11	100	25	25	20	23	6	-G1
G 1 1/2	47,803	11	140	32	36	29	32	6	-G1.1/2

DIN 5157

+ припуск 0,1 мм

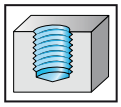


D_N Nom	D_N мм	ниток на дюйм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 24195
G 1/8	9,728	28	63	20	7	5,5	8	3	-G1/8
G 1/4	13,157	19	70	20	11	9	12	4	-G1/4
G 3/8	16,662	19	70	20	12	9	12	4	-G3/8
G 1/2	20,955	14	80	22	16	12	15	6	-G1/2
G 5/8	22,911	14	80	22	18	14,5	17	6	-G5/8
G 3/4	26,441	14	90	22	20	16	19	6	-G3/4

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® Eco HT

≤3xD_N



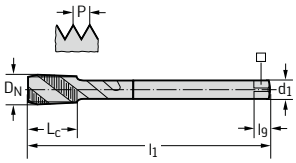
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 45°
- для обработки материалов твердостью 500-1250 Н/мм² (38 HRC), дающих сливную стружку
- применяются с охлаждением масляным туманом

G

DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●	●		●

DIN 5156 G-X



D_N Nom	D_N мм	ниток на дюйм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение E2456302
G 1/8	9,728	28	90	12	7	5,5	8	3	-G1/8
G 1/4	13,157	19	100	15	11	9	12	4	-G1/4
G 3/8	16,662	19	100	15	12	9	12	4	-G3/8
G 1/2	20,955	14	125	18	16	12	15	4	-G1/2
G 5/8	22,911	14	125	18	18	14,5	17	4	-G5/8
G 3/4	26,441	14	140	20	20	16	19	5	-G3/4
G 1	33,249	11	160	22	25	20	23	5	-G1

G 2
D 396