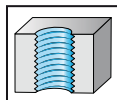


Метчики машинные Prototex® Eco HT


 $\leq 3,5 \times D_N$


- HSS-E-PM
- форма заборного конуса В (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 _g 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

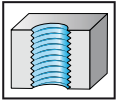
DIN 2184-1 2B	D _N -P Nom	D _N мм	l ₁ js16 мм	L _c мм	l ₃ ±1 мм	d ₁ h9 мм	□ h12 мм	l _g мм	N	THL Обозначение E2326302
	5/16-24	7,938	90	18	-	6	4,9	8	3	-UNF5/16
	3/8-24	9,525	100	20	-	7	5,5	8	3	-UNF3/8
	1/2-20	12,7	100	21	-	9	7	10	4	-UNF1/2
	5/8-18	15,875	100	21	-	12	9	12	4	-UNF5/8



Метчики машинные Prototex® Eco HT



$\leq 3,5 \times D_N$



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

UNF

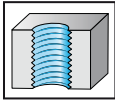
ASME B1.1

	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	\square h12 мм	l_g 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	\square h12 мм	l_g 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

Метчики машинные Prototex®


 $\leq 3 \times D_N$


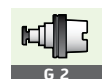
- HSS-E
- форма заборного конуса В (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 200-700 Н/мм² (14 HRC), дающих сливную стружку

UNF

ASME B1.1

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

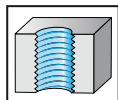
DIN 2184-1 2B	D _{N-P} Nom	D _N мм	l ₁ js16 мм	L _c мм	l ₃ ±1 мм	d ₁ h9 мм	□ h12 мм	l _g мм	N	Без покрытия	TiN
										Обозначение 23210	Обозначение 2321005
	№ 0-80	1,524	40	8	-	2,5	2,1	5	2	-UNF0 ¹	
	№ 1-72	1,854	45	6	9	2,8	2,1	5	2	-UNF1	
	№ 2-64	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2	-UNF2	
	№ 3-56	2,515	50	8	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

¹без кольцевой канавки после резьбы


Метчики машинные Prototex®



$\leq 3 \times D_N$



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

UNF

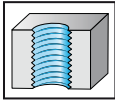
ASME B1.1

	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	\square h12 мм	l_g 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



Метчики машинные Prototex® H


 $\leq 3 \times D_N$


- HSS-E
- форма заборного конуса В (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	●●	●	●	●●	●	●	●

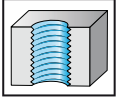
DIN 2184-1 2B	D _{N-P} Nom	D _N мм	l ₁ js16 мм	L _c мм	d ₁ h9 мм	□ h12 мм	l _g мм	N	Без покрытия	TiN
									Обозначение 23360	Обозначение 2336005
	5/16-24	7,938	90	18	6	4,9	8	3	-UNF5/16	-UNF5/16
	3/8-24	9,525	100	20	7	5,5	8	3	-UNF3/8	-UNF3/8
	7/16-20	11,113	100	20	8	6,2	9	3	-UNF7/16	-UNF7/16
	1/2-20	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	



Метчики машинные Prototex Inox®



$\leq 3 \times D_N$



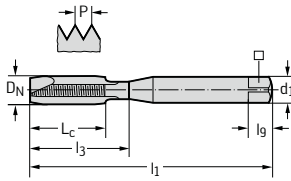
- HSS-E
- форма заборного конуса В (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 350-1200 Н/мм² (36 HRC), дающих сливную стружку

UNF

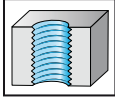
ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
var	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
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 _g мм	N	VAP	TiN
										Обозначение 23213	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



Метчики машинные Prototex Inox®


 $\leq 3 \times D_N$


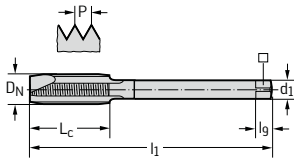
- HSS-E
- форма заборного конуса В (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 350-1200 Н/мм² (36 HRC), дающих сливную стружку

UNF

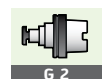
ASME B1.1

	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 _g 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

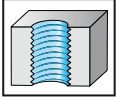


D 396

Метчики машинные Prototex® TiNi



$\leq 2 \times D_N$



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

UNF

ASME B1.1

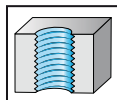
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●	●●	●●	●	●●		

~DIN 2184-1 2B		D_N -P	D_N	l_1	L_c	l_3	d_1	\square	l_g	N	Без покрытия Обозначение 23217
		Nom	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм		
	№ 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	D_N	l_1	L_c	l_3	d_1	\square	l_g	N	Без покрытия Обозначение 23267
		Nom	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм		
	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	



Метчики машинные Prototex® TiNi


 $\leq 2xD_N$


- HSS-E-PM
- форма заборного конуса В (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 _g 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

¹без кольцевой канавки после резьбы

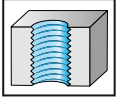
DIN 2184-1 3B	D _N -P Nom	D _N мм	l ₁ js16 мм	L _c мм	l ₃ ±1 мм	d ₁ h9 мм	□ h12 мм	l _g мм	N	Без покрытия
										Обозначение 23257
	7/16-20	11,113	100	20	-	8	6,2	9	4	-UNF7/16
	1/2-20	12,7	100	23	-	9	7	10	4	-UNF1/2
	5/8-18	15,875	100	25	-	12	9	12	4	-UNF5/8



Метчики машинные Prototex® TiNi Plus



$\leq 2 \times D_N$



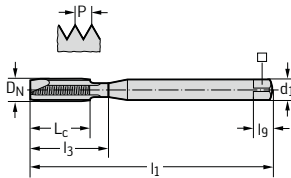
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса В (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 700-1400 Н/мм² (44 HRC), дающих сливную стружку
- скругленный профиль резьбы по внешнему диаметру

UNJF

ASME B1.15

	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

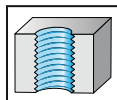
~DIN 2184-1 3B	D _N -P Nom	D _N мм	l ₁ js16 мм	L _c мм	l ₃ ±1 мм	d ₁ h9 мм	□ h12 мм	l _g мм	N	ACN
										Обозначение 2320763
	№ 10-32 UNJF	4,826	70	16	-	6	4,9	8	3	-UNJF10 ¹
	1/4-28 UNJF	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3	-UNJF1/4
	5/16-24 UNJF	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3	-UNJF5/16
	3/8-24 UNJF	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3	-UNJF3/8



¹без кольцевой канавки после резьбы



Метчики машинные Prototex® H


 $\leq 3 \times D_N$


- HSS-E
- форма заборного конуса В (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	●●		●	●●			●

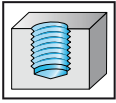
DIN 2184-1 2B	D _N -P Nom	D _N мм	l ₁ js16 мм	L _c мм	d ₁ h9 мм	□ h12 мм	l _g мм	N	Без покрытия Обозначение 233602
	1/4-32	6,35	80	15	4,5	3,4	6	3	-UNEF1/4
	5/16-32	7,938	90	18	6	4,9	8	3	-UNEF5/16
	3/8-32	9,525	90	20	7	5,5	8	3	-UNEF3/8
	7/16-28	11,113	90	20	8	6,2	9	3	-UNEF7/16
	1/2-28	12,7	100	21	9	7	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



Метчики машинные Paradur® Eco HT



$\leq 3 \times D_N$



- HSS-E-PM
- форма заборного конуса С (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

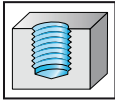
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●	●		●

~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	\square h12 мм	l_g 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	\square h12 мм	l_g 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



Метчики машинные Paradur® Eco HT


 $\leq 3 \times D_N$


- HSS-E-PM
- форма заборного конуса С (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	●	●	●	●	●		●

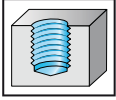
~DIN 2184-1 2B	D _N -P Nom	D _N мм	l ₁ js16 мм	L _c мм	l ₃ ±1 мм	d ₁ h9 мм	□ h12 мм	l _g мм	N	THL
										Обозначение E2351312
	1/4-28	6,35	80	10	25,9	7	5,5	8	3	-UNF1/4

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 _g 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

Метчики машинные Paradur® N



$\leq 1,5 \times D_N$



- HSS-E
- форма заборного конуса С (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	●●	■	●●	●●	■	■	■

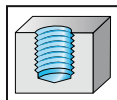
DIN 2184-1 2B	D_N -P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ± 1 мм	d_1 h9 мм	\square h12 мм	l_g мм	N	Без покрытия Обозначение 23410
	№ 0-80	1,524	40	6	-	2,5	2,1	5	3	-UNF0 ¹
	№ 1-72	1,854	45	4	9	2,8	2,1	5	3	-UNF1
	№ 2-64	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3	-UNF2
	№ 4-48	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3	-UNF4
	№ 5-44	3,175	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

¹без 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	\square h12 мм	l_g 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



Метчики машинные Paradur® N


 $\leq 1,5x D_N$


- HSS-E
- форма заборного конуса С (2-3 нитки)
- угол подъема 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 _g 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

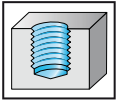
DIN 2184-1 3B	D _N -P Nom	D _N мм	l ₁ js16 мм	L _c мм	l ₃ ±1 мм	d ₁ h9 мм	□ h12 мм	l _g мм	N	Без покрытия
										Обозначение 23450
	5/16-24	7,938	90	13	-	6	4,9	8	3	-UNF5/16
	3/8-24	9,525	100	15	-	7	5,5	8	3	-UNF3/8
	7/16-20	11,113	100	15	-	8	6,2	9	3	-UNF7/16
	1/2-20	12,7	100	13	-	9	7	10	3	-UNF1/2
	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



Метчики машинные Paradur® WSH



$\leq 3 \times D_N$



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

UNF

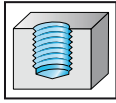
ASME B1.1

	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 _g мм	N	Без покрытия	TiN
										Обозначение 235170	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



Метчики машинные Paradur® WSH


 $\leq 3 \times D_N$


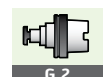
- HSS-E
- форма заборного конуса С (2-3 нитки)
- угол подъема винтовой канавки 45°
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

UNF

ASME B1.1

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

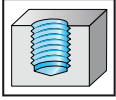
DIN 2184-1 2B	D _N -P Nom	D _N мм	l ₁ js16 мм	L _c мм	d ₁ h9 мм	□ h12 мм	l _g мм	N	Без покрытия	TiN
									Обозначение 235670	Обозначение 2356705
	5/16-24	7,938	90	13	6	4,9	8	3	-UNF5/16	-UNF5/16
	3/8-24	9,525	100	15	7	5,5	8	3	-UNF3/8	-UNF3/8
	7/16-20	11,113	100	15	8	6,2	9	3	-UNF7/16	-UNF7/16
	1/2-20	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	



Метчики машинные Paradur Inox®



$\leq 2,5 \times D_N$



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

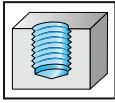
UNF

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
var	●●	●●	●				
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	h_{12} мм	l_g 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

Метчики машинные Paradur Inox®


 $\leq 2,5 \times D_N$


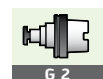
- HSS-E
- форма заборного конуса С (2-3 нитки)
- угол подъема винтовой канавки 40°
- для обработки материалов твердостью 350-1200 Н/мм² (36 HRC), дающих сливную стружку

UNF

ASME B1.1

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

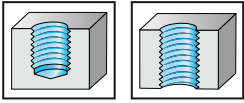
DIN 2184-1 2B	D_N -P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h9 мм	\square h12 мм	l_g мм	N	VAP	TiN
									Обозначение 23563	Обозначение 235635
	5/16-24	7,938	90	13	6	4,9	8	3	-UNF5/16	-UNF5/16
	3/8-24	9,525	100	15	7	5,5	8	3	-UNF3/8	-UNF3/8
	7/16-20	11,113	100	15	8	6,2	9	3	-UNF7/16	-UNF7/16
	1/2-20	12,7	100	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	



Метчики машинные Paradur® Eco CI



$\leq 3 \times D_N$



- HSS-E-PM
- форма заборного конуса С (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

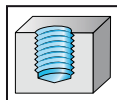
	P	M	K	N	S	H	O
nid			●●	●●			●●

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	\square h12 мм	l_g 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	\square h12 мм	l_g 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



Метчики машинные Paradur® NI


 $\leq 1,5x D_N$


- HSS-E-PM
- форма заборного конуса С (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 _g 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

¹без 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 _g 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

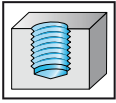


D 396

Метчики машинные Paradur® NI 10



$\leq 1,5 \times D_N$



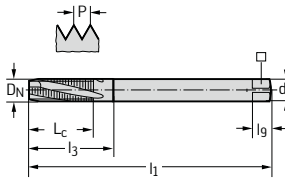
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса С (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 10°
- для обработки материалов твердостью 1000-1600 Н/мм² (49 HRC)
- для материалов, дающих сливную и сегментную стружку

UNJF

ASME B1.15
скруглённый профиль резьбы по внешнему диаметру

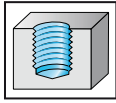
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●			●	●●		

~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 _g 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



¹без кольцевой канавки после резьбы

Метчики машинные Paradur® TI


 $\leq 2 \times D_N$


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

UNF

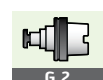
ASME B1.1

	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 _g 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

¹без 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 _g 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

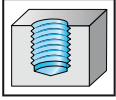


D 396

Метчики машинные Paradur® TI



$\leq 2 \times D_N$



- HSS-E-PM
- форма заборного конуса С (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

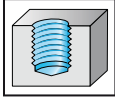
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●			●	●●		

~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 _g 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 _g 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



Метчики машинные Paradur® TI Plus


 $\leq 2 \times D_N$


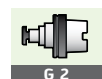
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса С (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 15°
- для обработки материалов твердостью 700-1400 Н/мм² (44 HRC), дающих сливную стружку

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	\square 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

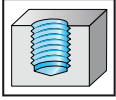


D 396

Метчики машинные Paradur® WSH



$\leq 3 \times D_N$



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

UNEF

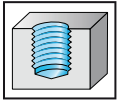
ASME B1.1

	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 _g 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



Метчики машинные Paradur® WSH


 $\leq 3 \times D_N$


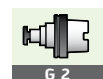
- HSS-E
- форма заборного конуса С (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 45°
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

UN - 8

ASME B1.1

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

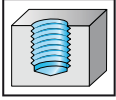
DIN 2184-1 2B	D _N -P Nom	D _N мм	l ₁ js16 мм	L _c мм	d ₁ h9 мм	□ h12 мм	l _g мм	N	Без покрытия Обозначение 265676
	1 1/8-8	28,575	180	30	22	18	21	5	-UN1.1/8
	1 1/4-8	31,75	180	30	22	18	21	5	-UN1.1/4
	1 3/8-8	34,925	200	30	28	22	25	5	-UN1.3/8
	1 1/2-8	38,1	200	30	28	22	25	5	-UN1.1/2
	1 5/8-8	41,275	200	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



Метчики машинные Paradur Inox®



$\leq 2,5 \times D_N$



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

UN - 8

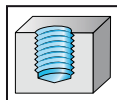
ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
var	●●	●●	●				

DIN 2184-1 3B	D_N -P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h9 мм	\square h12 мм	l_g 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



Метчики машинные Paradur Inox®


 $\leq 2,5 \times D_N$


- HSS-E
- форма заборного конуса С (2-3 нитки)
- угол подъема 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
var	●●	●●	●				

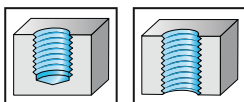
DIN 2184-1 2B	D_N -P Nom	D_N мм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h9 мм	\square h12 мм	l_g мм	N	VAP Обозначение 225632
	1-8	25,4	160	30	18	14,5	17	4	-UN1
	1 1/8-8	28,575	180	30	22	18	21	4	-UN1.1/8
	1 1/4-8	31,75	180	30	22	18	21	4	-UN1.1/4
	1 3/8-8	34,925	200	30	28	22	25	5	-UN1.3/8
	1 1/2-8	38,1	200	30	28	22	25	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



Метчики машинные Paradur® HS



$\leq 3 \times D_N$



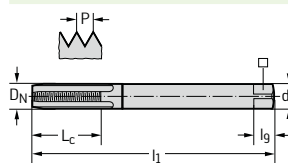
- твёрдый сплав
- форма заборного конуса С (2-3 нитки)
- для обработки материалов до 55 HRC
- для материалов, дающих сегментную стружку

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	\square h12 мм	l_g 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



¹без кольцевой канавки после резьбы