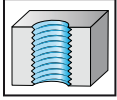


Метчики машинные Prototex® Eco HT


 $\leq 3,5 \times D_N$


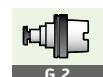
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса В (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 500-1350 Н/мм² (42 HRC), дающих сливную стружку
- применяются с охлаждением масляным туманом

G

DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●	●		●

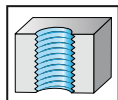
DIN 5156 G-X	D_N Nom	D_N мм	нитек на дюйм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h9 мм	\square h12 мм	l_g мм	N	THL Обозначение E2426302
	G 1/8	9,728	28	90	20	7	5,5	8	3	-G1/8
	G 1/4	13,157	19	100	21	11	9	12	4	-G1/4
	G 3/8	16,662	19	100	21	12	9	12	4	-G3/8
	G 1/2	20,955	14	125	24	16	12	15	4	-G1/2
	G 5/8	22,911	14	125	24	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



Метчики машинные Prototex® H



$\leq 3 \times D_N$



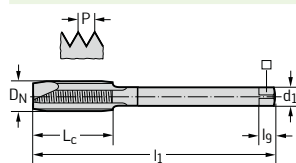
- HSS-E
- форма заборного конуса В (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

G

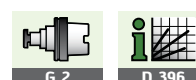
DIN EN ISO 228

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

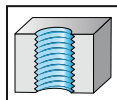
DIN 5156



D_N Nom	D_N мм	нитек на дюйм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h9 мм	\square h12 мм	l_g 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	



Метчики машинные Prototex Inox®

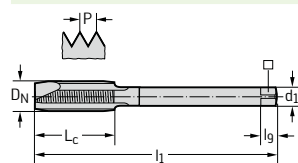

 $\leq 3 \times D_N$


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

G

DIN EN ISO 228

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

DIN 5156


D_N Nom	D_N мм	нитек на дюйм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h9 мм	h_{12} мм	l_g 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

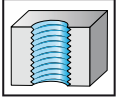


D 396

Метчики машинные Prototex® Synchrospeed



$\leq 3 \times D_N$



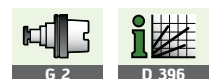
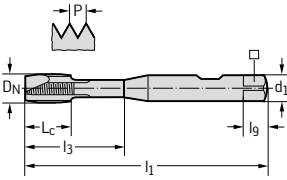
- HSS-E
- форма заборного конуса В (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью до 1400 Н/мм² (44 HRC), дающих сливную стружку
- только для обработки на станках со встроенным циклом синхронного резьбонарезания (жесткий цикл резьбонарезания)
- применяются с охлаждением масляным туманом

G

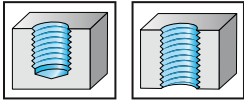
DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●●		●●

~DIN 5156 G-X	D _N Nom	D _N мм	нитек на дюйм	l ₁ js16 мм	L _c мм	l ₃ ±1 мм	d ₁ h6 мм	□ h12 мм	l _g мм	N	THL
											Обозначение S2426302
Хвостовик по DIN 1835 В	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



Метчики машинные короткие KMB MS


 $\leq 3,5 \times D_N$


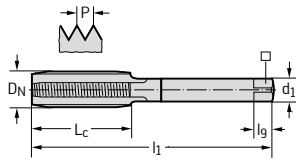
- HSS-E
- короткая серия (S)
- форма заборного конуса F (1-1,5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 350-850 Н/мм² (25 HRC), дающих сегментную стружку

G

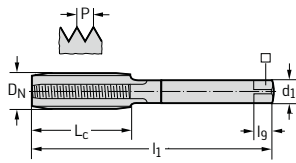
DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия				●●			●

DIN 5157	D _N Nom	D _N мм	ниток на дюйм	l ₁ js16 мм	L _c мм	d ₁ h9 мм	□ h12 мм	l _g мм	N	Без покрытия Обозначение 24165
+ припуск 0,05 мм	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



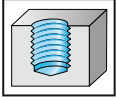
DIN 5157	D _N Nom	D _N мм	ниток на дюйм	l ₁ js16 мм	L _c мм	d ₁ h9 мм	□ h12 мм	l _g мм	N	Без покрытия Обозначение 24195
+ припуск 0,1 мм	G 1/8	9,728	28	63	20	7	5,5	8	3	-G1/8
	G 1/4	13,157	19	70	20	11	9	12	4	-G1/4
	G 3/8	16,662	19	70	20	12	9	12	4	-G3/8
	G 1/2	20,955	14	80	22	16	12	15	6	-G1/2
	G 5/8	22,911	14	80	22	18	14,5	17	6	-G5/8
	G 3/4	26,441	14	90	22	20	16	19	6	-G3/4



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
- применяются с охлаждением масляным туманом

G

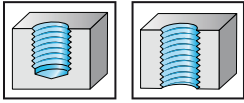
DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●	●		●

DIN 5156 G-X	D_N Nom	D_N мм	нитек на дюйм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h9 мм	h_{12} мм	l_g 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



Метчики машинные Paradur® H

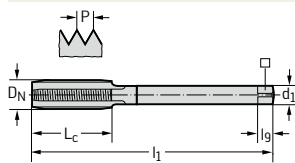

 $\leq 1,5 \times D_N$


- HSS-E
- форма заборного конуса С (2-3 нитки)
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную и сегментную стружку

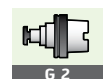
G

DIN EN ISO 228

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

DIN 5156


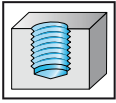
D _N Nom	D _N мм	нитек на дюйм	l ₁ js16 мм	L _c мм	d ₁ h9 мм	□ h12 мм	l _g мм	N	Без покрытия Обозначение 24361
G 1/8	9,728	28	90	20	7	5,5	8	3	-G1/8
G 1/4	13,157	19	100	21	11	9	12	4	-G1/4
G 3/8	16,662	19	100	21	12	9	12	4	-G3/8
G 1/2	20,955	14	125	24	16	12	15	4	-G1/2
G 5/8	22,911	14	125	24	18	14,5	17	4	-G5/8
G 3/4	26,441	14	140	26	20	16	19	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
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	6	-G1.1/2
G 2	59,614	11	220	34	45	35	38	6	-G2
G 2 1/2	75,184	11	275	38	50	39	42	6	-G2.1/2



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

G

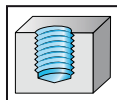
DIN EN ISO 228

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

DIN 5156	D _N Nom	D _N мм	нитек на дюйм	l ₁ js16 мм	L _c мм	d ₁ h9 мм	□ h12 мм	l _g мм	N	Без покрытия
										Обозначение 24460
	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 3/4	26,441	14	140	26	20	16	19	4	-G3/4
	G 1	33,249	11	160	28	25	20	23	4	-G1



Метчики машинные Paradur® WSH

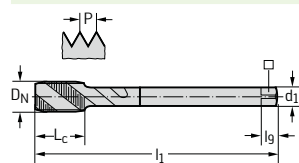

 $\leq 3 \times D_N$


- HSS-E
- форма заборного конуса С (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 40°
- 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


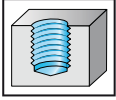
D _N Nom	D _N мм	нитек на дюйм	l ₁ js16 мм	L _C мм	d ₁ h9 мм	□ h12 мм	l _g мм	N	Без покрытия Обозначение 24567	TiN Обозначение 2456705
G 1/8	9,728	28	90	12	7	5,5	8	3	-G1/8	-G1/8
G 1/4	13,157	19	100	15	11	9	12	4	-G1/4	-G1/4
G 3/8	16,662	19	100	15	12	9	12	4	-G3/8	-G3/8
G 1/2	20,955	14	125	18	16	12	15	4	-G1/2	-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	-G3/4
G 7/8	30,201	14	150	20	22	18	21	5	-G7/8	
G 1	33,249	11	160	22	25	20	23	5	-G1	-G1
G 1 1/8	37,897	11	170	22	28	22	25	5	-G1.1/8	
G 1 1/4	41,91	11	170	22	32	24	27	6	-G1.1/4	
G 1 1/2	47,803	11	190	24	36	29	32	6	-G1.1/2	
G 1 3/4	53,746	11	190	26	40	32	35	6	-G1.3/4	
G 2	59,614	11	220	28	45	35	38	6	-G2	



Метчики машинные Paradur® STE



$\leq 3 \times D_N$



- HSS-E
- форма заборного конуса E (1,5-2 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 40°
- для обработки материалов твердостью 350-1200 Н/мм² (36 HRC), дающих сливную стружку

G

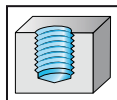
DIN EN ISO 228

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

DIN 5156	D _N Nom	D _N мм	нитек на дюйм	l ₁ js16 мм	L _c мм	d ₁ h9 мм	□ h12 мм	l _g мм	N	Без покрытия	THL
										Обозначение 245606	Обозначение 2456062
	G 1/8	9,728	28	90	12	7	5,5	8	4	-G1/8	-G1/8
	G 1/4	13,157	19	100	15	11	9	12	5	-G1/4	-G1/4
	G 3/8	16,662	19	100	15	12	9	12	5	-G3/8	-G3/8
	G 1/2	20,955	14	125	18	16	12	15	5	-G1/2	-G1/2



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

G

DIN EN ISO 228

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

DIN 5156	D _N Nom	D _N мм	нитек на дюйм	l ₁ js16 мм	L _c мм	d ₁ h9 мм	□ h12 мм	l _g мм	N	VAP	TiN
										Обозначение 24563	Обозначение 2456305
	G 1/8	9,728	28	90	12	7	5,5	8	3	-G1/8	-G1/8
	G 1/4	13,157	19	100	15	11	9	12	4	-G1/4	-G1/4
	G 3/8	16,662	19	100	15	12	9	12	4	-G3/8	-G3/8
	G 1/2	20,955	14	125	18	16	12	15	4	-G1/2	-G1/2
	G 5/8	22,911	14	125	18	18	14,5	17	4	-G5/8	-G5/8
	G 3/4	26,441	14	140	20	20	16	19	5	-G3/4	-G3/4
	G 7/8	30,201	14	150	20	22	18	21	5	-G7/8	
	G 1	33,249	11	160	22	25	20	23	5	-G1	-G1



G 2

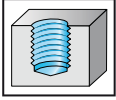


D 396

Метчики машинные Paradur Inox® 25



$\leq 1,5 \times D_N$



- HSS-E
- форма заборного конуса E (1,5-2 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 25°
- 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
TiN	●●	●●	●	●	●	●	●

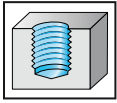
DIN 5156	D _N Nom	D _N мм	ниток на дюйм	l ₁ js16 мм	L _c мм	d ₁ h9 мм	□ h12 мм	l _g мм	N	TiN
										Обозначение 2456315
	G 1/4	13,157	19	100	18	11	9	12	5	-G1/4
	G 3/8	16,662	19	100	22	12	9	12	5	-G3/8
	G 1/2	20,955	14	125	25	16	12	15	6	-G1/2
	G 5/8	22,911	14	125	25	18	14,5	17	6	-G5/8
	G 3/4	26,441	14	140	28	20	16	19	6	-G3/4



Метчики машинные Paradur® WTH Inox 50



$\leq 3,5 \times D_N$



- HSS-E
- форма заборного конуса С (2-3 нитки)
- угол подъема винтовой канавки 50°
- 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
var	●●	●●	●	●	●	●	●

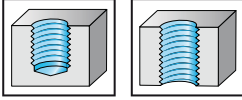
DIN 5156		D_N Nom	D_N мм	нитек на дюйм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h9 мм	h_{12} мм	l_g мм	N	VAP Обозначение 245699
		G 1/8	9,728	28	90	12	7	5,5	8	3	-G1/8
		G 1/4	13,157	19	100	15	11	9	12	4	-G1/4



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), дающих сегментную стружку
- применяются с охлаждением масляным туманом
- покрытие Xtra-treat™

G

DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
nid			●●	●●			●●
TiCN			●●	●●			●●

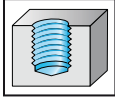
DIN 5156 G-X		D_N Nom	D_N мм	нитек на дюйм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h9 мм	\square h12 мм	l_g мм	N	NID Обозначение E24364	TiCN Обозначение E2436406
	G 1/8	9,728	28	90	20	7	5,5	8	4	-G1/8	-G1/8	
	G 1/4	13,157	19	100	21	11	9	12	4	-G1/4	-G1/4	
	G 3/8	16,662	19	100	21	12	9	12	5	-G3/8	-G3/8	
	G 1/2	20,955	14	125	24	16	12	15	5	-G1/2	-G1/2	
	G 3/4	26,441	14	140	26	20	16	19	6	-G3/4	-G3/4	
	G 1	33,249	11	160	28	25	20	23	6	-G1	-G1	
	G 1 1/4	41,91	11	170	28	32	24	27	6	-G1.1/4	-G1.1/4	
	G 1 1/2	47,803	11	190	30	36	29	32	6	-G1.1/2	-G1.1/2	



**Метчики машинные
Paradur® WLM**



$\leq 3 \times D_N$



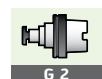
- HSS-E
- форма заборного конуса С (2-3 нитки)
- угол подъема винтовой канавки 35°
- для обработки материалов твердостью 200-700 Н/мм² (14 HRC), дающих сливную стружку

G

DIN EN ISO 228

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

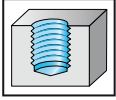
DIN 5156	D _N Nom	D _N мм	ниток на дюйм	l ₁ js16 мм	L _c мм	d ₁ h9 мм	□ h12 мм	l _g мм	N	Без покрытия
										Обозначение 245660
	G 1/8	9,728	28	90	12	7	5,5	8	3	-G1/8



Метчики машинные Paradur® Synchronspeed



$\leq 2,5 \times D_N$



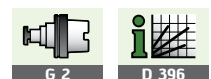
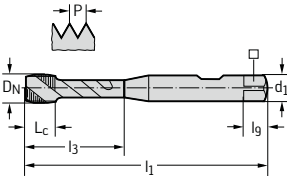
- HSS-E
- форма заборного конуса С (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 40°
- для обработки материалов твердостью до 1300 Н/мм² (40 HRC), дающих сливную стружку
- только для обработки на станках со встроенным циклом синхронного резьбонарезания (жесткий цикл резьбонарезания)
- применяются с охлаждением масляным туманом

G

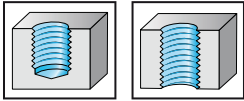
DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●	●		●

~DIN 5156 G-X	D _N Nom	D _N мм	нитек на дюйм	l ₁ js16 мм	L _c мм	l ₃ ±1 мм	d ₁ h6 мм	□ h12 мм	l _g мм	N	THL
											Обозначение S2456302
Хвостовик по DIN 1835 B	G 1/8	9,728	28	90	9,5	39	10	8	11	3	-G1/8
	G 1/4	13,157	19	100	14	46	14	11	14	3	-G1/4
	G 3/8	16,662	19	100	14	50	16	12	15	4	-G3/8
	G 1/2	20,955	14	125	19	62,5	20	16	19	4	-G1/2



Метчики машинные Paradur® Hard Scraper

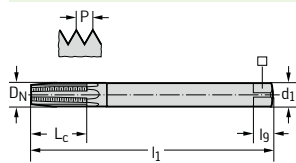

 $\leq 2 \times D_N$


- твёрдый сплав
- форма заборного конуса С (2-3 нитки)
- диаметр отверстия под резьбу 0,1-0,2 мм
- для обработки материалов 50-63 HRC, дающих сегментную стружку

G

DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
TiCN					●	●●	

PWZ-Norm


D_N Nom	D_N мм	нитек на дюйм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h6 мм	\square h12 мм	l_g мм	N	TiCN Обозначение 8431206
G 1/8	9,728	28	90	23,5	10	8	11	5	-G1/8 ¹
G 1/4	13,157	19	100	32,5	12	9	12	6	-G1/4

¹без кольцевой канавки после резьбы
