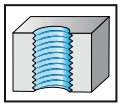
Метчики машинные Prototex® Eco HT

≤3,5xD_N



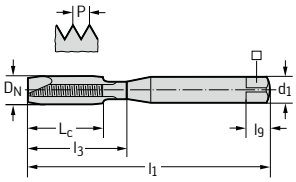
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- высокая точность позиционирования в отверстии
- для обработки материалов твердостью 500-1350 Н/мм² (42 HRC), дающих сливную стружку
- применяются с охлаждением масляным туманом

M

DIN 13

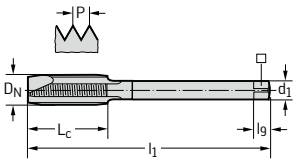
	P	M	K	N	S	H	O
TiN	●●	●●	●●	●●	●		●
THL	●●	●●	●●	●●	●		●

DIN 371 6HX



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TIN Обозначение E2021305	THL Обозначение E2021302
M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3	-M2	-M2
M 2,5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3	-M2.5	-M2.5
M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3	-M3	-M3
M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	-M4	-M4
M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	-M5	-M5
M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	-M6	-M6
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	-M8	-M8
M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	-M10	-M10

DIN 376 6HX

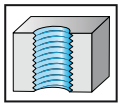


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TIN Обозначение E2026305	THL Обозначение E2026302
M 12	1,75	110	23	-	9	7	10	4	-M12	-M12
M 14	2	110	25	-	11	9	12	4	-M14	-M14
M 16	2	110	25	-	12	9	12	4	-M16	-M16
M 18	2,5	125	30	-	14	11	14	4	-M18	-M18
M 20	2,5	140	30	-	16	12	15	4	-M20	-M20
M 24	3	160	36	-	18	14,5	17	4	-M24	-M24

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex® Eco HT

≤3,5xD_N



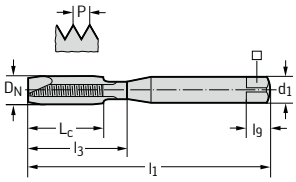
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- высокая точность позиционирования в отверстии
- для обработки материалов твердостью 500-1350 Н/мм² (42 HRC), дающих сливную стружку
- применяются с охлаждением масляным туманом

M

DIN 13

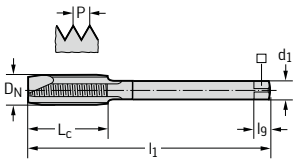
	P	M	K	N	S	H	O
TiN	●●	●●	●●	●●	●		●
THL	●●	●●	●●	●●	●		●

DIN 371 6GX



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TIN Обозначение E2023305	THL Обозначение E2023302
M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3	-M2	-M2
M 2,5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3	-M2.5	-M2.5
M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3	-M3	-M3
M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	-M4	-M4
M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	-M5	-M5
M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	-M6	-M6
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	-M8	-M8
M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	-M10	-M10

DIN 376 6GX

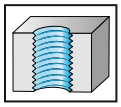


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TIN Обозначение E2028305	THL Обозначение E2028302
M 12	1,75	110	23	-	9	7	10	4	-M12	-M12
M 14	2	110	25	-	11	9	12	4	-M14	-M14
M 16	2	110	25	-	12	9	12	4	-M16	-M16

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex® Eco HT

≤3,5xD_N



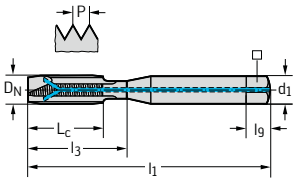
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- высокая точность позиционирования в отверстии
- для обработки материалов твердостью 500-1350 Н/мм² (42 HRC), дающих сливную стружку
- применяются с охлаждением масляным туманом

M

DIN 13

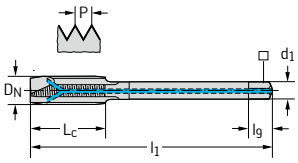
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●		●

DIN 371 6HX



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение E2021342
M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	-M6
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	-M8
M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	-M10

DIN 376 6HX

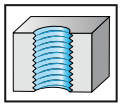


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение E2026342
M 12	1,75	110	23	-	9	7	10	4	-M12
M 16	2	110	25	-	12	9	12	4	-M16

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex® Eco HT

≤3,5xD_N



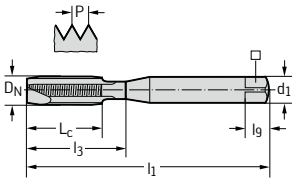
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- левая резьба
- высокая точность позиционирования в отверстии
- для обработки материалов твердостью 500-1350 Н/мм² (42 HRC), дающих сливную стружку
- применяются с охлаждением масляным туманом

M

DIN 13

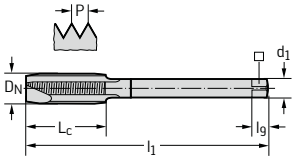
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●		●

DIN 371 6HX



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение E2021382
M 3 LH	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3	-M3
M 4 LH	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	-M4
M 5 LH	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	-M5
M 6 LH	1	80	15	30	6	4,9	8	3	-M6
M 8 LH	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	-M8
M 10 LH	1,5	100	20	39	10	8	11	3	-M10

DIN 376 6HX

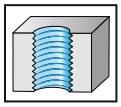


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение E2026382
M 12 LH	1,75	110	23	-	9	7	10	4	-M12
M 16 LH	2	110	25	-	12	9	12	4	-M16
M 20 LH	2,5	140	30	-	16	12	15	4	-M20

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex® OS

≤1xD_N



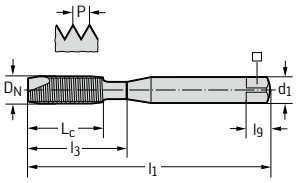
- HSS-E
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 200-700 Н/мм² (14 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●			●			

DIN 371 ISO2/6H



D_N	P 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 20211
M 1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	5	2	-M1[1]
M 1,2	0,25	40	5	-	2,5	2,1	5	2	-M1.2[1]
M 1,4	0,3	40	6,5	-	2,5	2,1	5	2	-M1.4[1]
M 1,6	0,35	40	7	-	2,5	2,1	5	2	-M1.6[1]
M 1,7	0,35	40	7	-	2,5	2,1	5	2	-M1.7[1]
M 1,8	0,35	40	7	-	2,5	2,1	5	2	-M1.8[1]
M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2	-M2
M 2,5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	-M2.5
M 2,6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	-M2.6
M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2	-M3
M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2	-M4
M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2	-M5
M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	-M6
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	-M8
M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	-M10

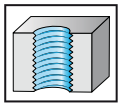
≤M 1,4: 5H, ≥ M1,6: ISO 2/6H

[1]без кольцевой канавки после резьбы

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex® OS

≤1xD_N



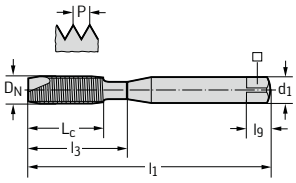
- HSS-E
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 200-700 Н/мм² (14 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●			●			

DIN 371 ISO3/6G



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 20231
M 1,4	0,3	40	6,5	2,5	2,1	5	2	-M1.4[1]
M 1,6	0,35	40	7	2,5	2,1	5	2	-M1.6[1]

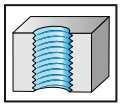
≤M 1,4: 5G, ≥ M1,6: ISO 3/6G

[1]без кольцевой канавки после резьбы

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® N

≤3xD_N



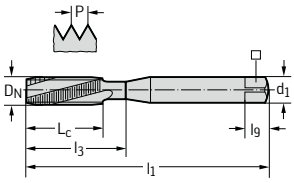
- HSS-E
- форма заборного конуса D (3,5-5 ниток)
- левая спираль, угол подъема 15°
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

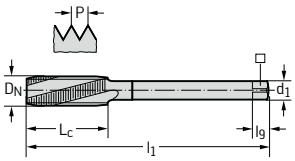
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●●	●●			

DIN 371 ISO2/6H



D_N	P 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 20411
M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3	-M3
M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	-M4
M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	-M5
M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	-M6

DIN 376 ISO2/6H

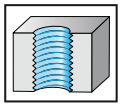


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 20461
M 6	1	80	15	-	4,5	3,4	6	3	-M6
M 8	1,25	90	18	-	6	4,9	8	3	-M8
M 10	1,5	100	20	-	7	5,5	8	3	-M10
M 12	1,75	110	23	-	9	7	10	3	-M12

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex®

≤3xD_N



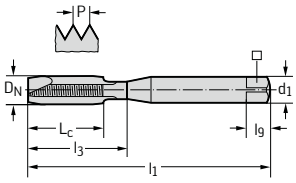
- HSS-E
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 200-700 Н/мм² (14 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

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

DIN 371 ISO2/6H



D_N	P 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 20210	TIN Обозначение 202105
M 1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	5	2	-M1[1]	
M 1,2	0,25	40	5	-	2,5	2,1	5	2	-M1.2[1]	-M1.2
M 1,4	0,3	40	6,5	-	2,5	2,1	5	2	-M1.4[1]	-M1.4
M 1,6	0,35	40	7	-	2,5	2,1	5	2	-M1.6[1]	-M1.6
M 1,8	0,35	40	7	-	2,5	2,1	5	2	-M1.8[1]	
M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2	-M2	-M2
M 2,2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	2	-M2.2	
M 2,3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	2	-M2.3	
M 2,5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	-M2.5	-M2.5
M 2,6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	-M2.6	
M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2	-M3	-M3
M 3,5	0,6	56	11	20	4	3	6	2	-M3.5	-M3.5
M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2	-M4	-M4
M 4,5	0,75	70	13	25	6	4,9	8	2	-M4.5	
M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2	-M5	-M5
M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	2	-M6	-M6

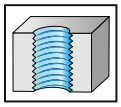
≤M 1,4: 5H, ≥ M1,6: ISO 2/6H

[1]без кольцевой канавки после резьбы

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex®

≤3xD_N



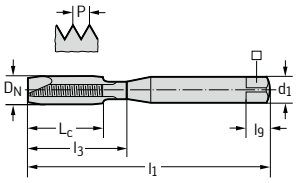
- HSS-E
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 200-700 Н/мм² (14 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

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

DIN 371 ISO3/6G

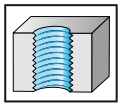


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 20230	TIN Обозначение 202305
M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2	-M2	-M2
M 2,2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	2	-M2.2	
M 2,3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	2	-M2.3	
M 2,5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	-M2.5	-M2.5
M 2,6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	-M2.6	
M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2	-M3	-M3
M 3,5	0,6	56	11	20	4	3	6	2	-M3.5	-M3.5
M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2	-M4	-M4
M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2	-M5	-M5

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex®

≤3xD_N



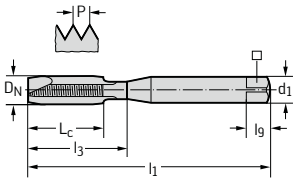
- HSS-E
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 200-700 Н/мм² (14 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

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

DIN 371 ISO1/4H



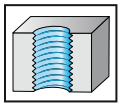
D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 20200
M 1,6	0,35	40	7	-	2,5	2,1	5	2	-M1.6[1]
M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2	-M2
M 2,2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	2	-M2.2
M 2,5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	-M2.5
M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2	-M3
M 3,5	0,6	56	11	20	4	3	6	2	-M3.5
M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2	-M4
M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2	-M5
M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	2	-M6
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	-M8
M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	-M10

[1]без кольцевой канавки после резьбы

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex®

≤3xD_N



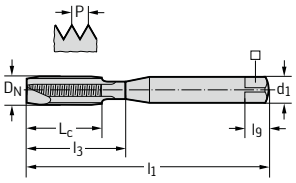
- HSS-E
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- левая резьба
- для обработки материалов твердостью 200-700 Н/мм² (14 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

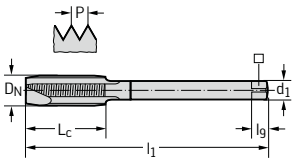
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●			●●			●

DIN 371 ISO2/6H



D_N	P 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 20218
M 2 LH	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2	-M2
M 3 LH	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2	-M3
M 4 LH	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2	-M4
M 5 LH	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2	-M5
M 6 LH	1	80	15	30	6	4,9	8	3	-M6
M 8 LH	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	-M8
M 10 LH	1,5	100	20	39	10	8	11	3	-M10

DIN 376 ISO2/6H

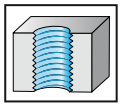


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 20268
M 12 LH	1,75	110	23	-	9	7	10	3	-M12
M 16 LH	2	110	25	-	12	9	12	3	-M16
M 20 LH	2,5	140	30	-	16	12	15	3	-M20

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex® H

≤3xD_N



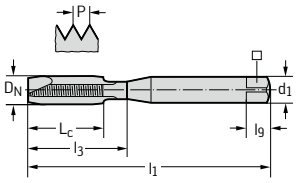
- HSS-E
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

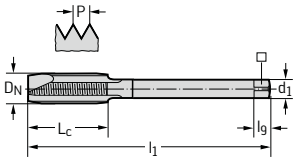
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●	●●			●
TiN	●●		●	●●			●
TiCN	●●		●	●●			●

DIN 371 ISO2/6H



D_N	P 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 20310	TIN Обозначение 203105	TICN Обозначение 2031006
M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3	-M2	-M2	-M2
M 2,2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	3	-M2.2	-M2.2	
M 2,5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3	-M2.5	-M2.5	-M2.5
M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3	-M3	-M3	-M3
M 3,5	0,6	56	11	20	4	3	6	3	-M3.5		
M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	-M4	-M4	-M4
M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	-M5	-M5	-M5
M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	-M6	-M6	-M6
M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3	-M7	-M7	
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	-M8	-M8	-M8
M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	-M10	-M10	-M10

DIN 376 ISO2/6H

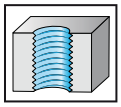


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 20360	TIN Обозначение 2036005	TICN Обозначение 2036006
M 2	0,4	45	6	-	1,4	1,12	4	3	-M2		
M 2,5	0,45	50	8	-	1,8	1,4	4	3	-M2.5		
M 3	0,5	56	9	-	2,2	1,8	4	3	-M3		
M 4	0,7	63	12	-	2,8	2,1	5	3	-M4		
M 5	0,8	70	13	-	3,5	2,7	6	3	-M5		
M 6	1	80	15	-	4,5	3,4	6	3	-M6	-M6	-M6
M 7	1	80	15	-	5,5	4,3	7	3	-M7		
M 8	1,25	90	18	-	6	4,9	8	3	-M8	-M8	-M8
M 9	1,25	90	18	-	7	5,5	8	3	-M9		
M 10	1,5	100	20	-	7	5,5	8	3	-M10	-M10	-M10
M 12	1,75	110	23	-	9	7	10	3	-M12	-M12	-M12
M 14	2	110	25	-	11	9	12	3	-M14	-M14	
M 16	2	110	25	-	12	9	12	3	-M16	-M16	-M16
M 18	2,5	125	30	-	14	11	14	4	-M18	-M18	
M 20	2,5	140	30	-	16	12	15	4	-M20	-M20	-M20
M 22	2,5	140	30	-	18	14,5	17	4	-M22		
M 24	3	160	36	-	18	14,5	17	4	-M24	-M24	-M24
M 27	3	160	36	-	20	16	19	4	-M27	-M27	-M27
M 30	3,5	180	42	-	22	18	21	4	-M30	-M30	-M30
M 33	3,5	180	42	-	25	20	23	4	-M33		
M 36	4	200	48	-	28	22	25	4	-M36	-M36	
M 39	4	200	48	-	32	24	27	4	-M39		
M 42	4,5	200	54	-	32	24	27	4	-M42		
M 45	4,5	220	54	-	36	29	32	4	-M45		
M 48	5	250	60	-	36	29	32	4	-M48		
M 52	5	250	60	-	40	32	35	4	-M52		
M 56	5,5	250	66	-	40	32	35	4	-M56		

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex® H

≤3xD_N



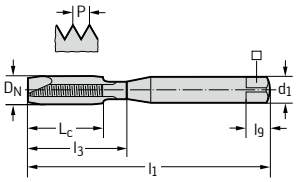
- HSS-E
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

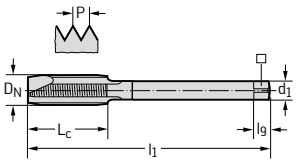
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●	●●			●
TiN	●●		●	●●			●

DIN 371 ISO3/6G



D_N	P 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 20330	TIN Обозначение 2033005
M 2,5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3	-M2.5	
M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3	-M3	
M 3,5	0,6	56	11	20	4	3	6	3	-M3.5	
M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	-M4	
M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	-M5	
M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	-M6	-M6
M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3	-M7	
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	-M8	-M8
M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	-M10	-M10

DIN 376 ISO3/6G

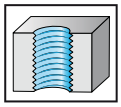


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 20380
M 5	0,8	70	13	-	3,5	2,7	6	3	-M5
M 6	1	80	15	-	4,5	3,4	6	3	-M6
M 8	1,25	90	18	-	6	4,9	8	3	-M8
M 10	1,5	100	20	-	7	5,5	8	3	-M10
M 12	1,75	110	23	-	9	7	10	3	-M12
M 14	2	110	25	-	11	9	12	3	-M14
M 16	2	110	25	-	12	9	12	3	-M16
M 18	2,5	125	30	-	14	11	14	4	-M18
M 20	2,5	140	30	-	16	12	15	4	-M20
M 24	3	160	36	-	18	14,5	17	4	-M24

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex® H

≤3xD_N



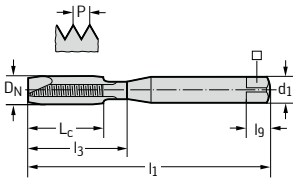
- HSS-E
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

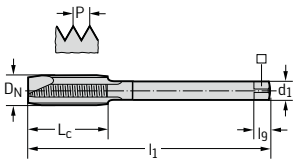
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●	●●			●
TiN	●●		●	●●			●

DIN 371 7G



D_N	P 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 20340	TIN Обозначение 2034005
M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	-M2	-M2
M 2,5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3	-M2.5	-M2.5
M 2,6	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	-M2.6	
M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3	-M3	-M3
M 3,5	0,6	56	11	20	4	3	6	3	-M3.5	-M3.5
M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	-M4	-M4
M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	-M5	-M5
M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	-M6	-M6
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	-M8	-M8
M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	-M10	-M10

DIN 376 7G

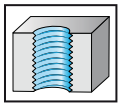


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 20390	TIN Обозначение 2039005
M 12	1,75	110	23	-	9	7	10	3	-M12	-M12
M 16	2	110	25	-	12	9	12	3	-M16	-M16
M 20	2,5	140	30	-	16	12	15	4	-M20	-M20

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex® H

≤3xD_N



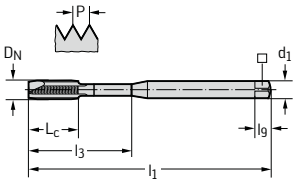
- HSS-E
- длинная серия (L)
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

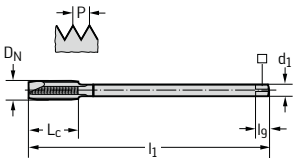
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●	●●			●
TiN	●●		●	●●			●

~DIN 371 ISO2/6H



D_N	P 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 2031030	TIN Обозначение 2031035
M 3	0,5	112	9	18	3,5	2,7	6	3	-M3	-M3
M 4	0,7	112	12	21	4,5	3,4	6	3	-M4	-M4
M 5	0,8	125	13	25	6	4,9	8	3	-M5	-M5
M 6	1	125	15	30	6	4,9	8	3	-M6	-M6
M 8	1,25	140	18	40	8	6,2	9	3	-M8	-M8
M 10	1,5	160	20	50	10	8	11	3	-M10	-M10

~DIN 376 ISO2/6H

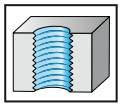


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 2036030	TIN Обозначение 2036035
M 5	0,8	125	13	-	3,5	2,7	6	3	-M5	-M5
M 6	1	125	15	-	4,5	3,4	6	3	-M6	-M6
M 8	1,25	140	18	-	6	4,9	8	3	-M8	-M8
M 10	1,5	160	20	-	7	5,5	8	3	-M10	-M10
M 12	1,75	180	23	-	9	7	10	3	-M12	-M12
M 14	2	180	25	-	11	9	12	3	-M14	-M14
M 16	2	200	25	-	12	9	12	3	-M16	-M16
M 20	2,5	224	30	-	16	12	15	4	-M20	-M20

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex® H

≤3xD_N



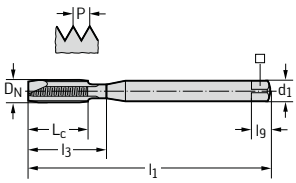
- HSS-E
- особо длинная серия (XL)
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

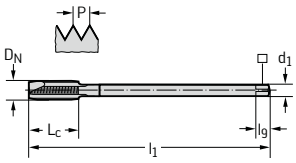
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●	●●			●

~DIN 371 ISO2/6H



D_N	P 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 20217
M 4	0,7	125	12	21	4,5	3,4	6	3	-M4
M 5	0,8	140	13	25	6	4,9	8	3	-M5
M 6	1	160	15	30	6	4,9	8	3	-M6

~DIN 376 ISO2/6H

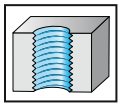


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 20267
M 8	1,25	180	18	-	6	4,9	8	3	-M8
M 10	1,5	200	20	-	7	5,5	8	3	-M10
M 12	1,75	220	23	-	9	7	10	3	-M12
M 14	2	220	25	-	11	9	12	3	-M14
M 16	2	220	25	-	12	9	12	3	-M16
M 20	2,5	280	30	-	16	12	15	4	-M20

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex® H AZ

≤3xD_N



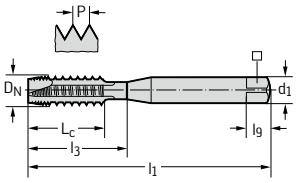
- HSS-E
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку
- для обработки тонкостенных заготовок
- шахматное расположение зубьев

M

DIN 13

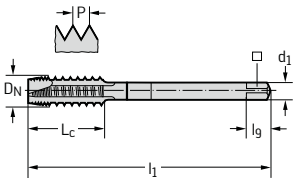
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●●	●●			●

DIN 371 ISO2/6H



D_N	P 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 40310
M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3	-M3
M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	-M4
M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	-M5
M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	-M6
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	-M8
M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	-M10

DIN 376 ISO2/6H

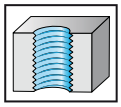


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 40360
M 12	1,75	110	23	-	9	7	10	3	-M12
M 14	2	110	25	-	11	9	12	3	-M14
M 16	2	110	25	-	12	9	12	3	-M16
M 20	2,5	140	30	-	16	12	15	4	-M20
M 24	3	160	36	-	18	14,5	17	4	-M24

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex Inox®

≤3xD_N



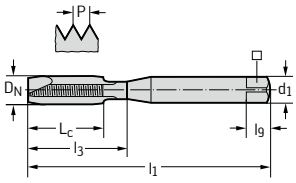
- HSS-E
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- высокая точность позиционирования в отверстии
- для обработки материалов твердостью 350-1200 Н/мм² (36 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

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

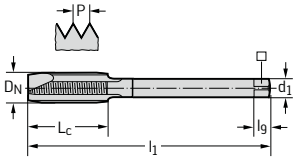
DIN 371 6HX



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	VAP Обозначение 20213	TIN Обозначение 202135	TICN Обозначение 2021306
M 1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	5	2	-M1[1]		
M 1,2	0,25	40	5	-	2,5	2,1	5	2	-M1.2[1]		
M 1,4	0,3	40	6,5	-	2,5	2,1	5	2	-M1.4[1]		
M 1,6	0,35	40	7	-	2,5	2,1	5	2	-M1.6[1]		
M 1,7	0,35	40	7	-	2,5	2,1	5	2	-M1.7[1]		
M 1,8	0,35	40	7	-	2,5	2,1	5	2	-M1.8[1]		
M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2	-M2	-M2	-M2
M 2,3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	2	-M2.3		
M 2,2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	2	-M2.2		
M 2,5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	-M2.5	-M2.5	-M2.5
M 2,6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	-M2.6		
M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2	-M3	-M3	-M3
M 3,5	0,6	56	11	20	4	3	6	2	-M3.5	-M3.5	-M3.5
M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	-M4	-M4	-M4
M 4,5	0,75	70	13	25	6	4,9	8	3	-M4.5		
M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	-M5	-M5	-M5
M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	-M6	-M6	-M6
M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3	-M7		
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	-M8	-M8	-M8
M 9	1,25	90	18	35	9	7	10	3	-M9		
M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	-M10	-M10	-M10

[1]без кольцевой канавки после резьбы

DIN 376 6HX



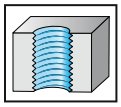
D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	VAP Обозначение 20263	TIN Обозначение 202635	TICN Обозначение 2026306
M 5	0,8	70	13	-	3,5	2,7	6	3	-M5		-M5
M 6	1	80	15	-	4,5	3,4	6	3	-M6		-M6
M 8	1,25	90	18	-	6	4,9	8	3	-M8		-M8
M 10	1,5	100	20	-	7	5,5	8	3	-M10		-M10
M 12	1,75	110	23	-	9	7	10	4	-M12	-M12	-M12
M 14	2	110	25	-	11	9	12	4	-M14	-M14	-M14
M 16	2	110	25	-	12	9	12	4	-M16	-M16	-M16
M 18	2,5	125	30	-	14	11	14	4	-M18		
M 20	2,5	140	30	-	16	12	15	4	-M20	-M20	-M20
M 22	2,5	140	30	-	18	14,5	17	4	-M22		
M 24	3	160	36	-	18	14,5	17	4	-M24		-M24
M 27	3	160	36	-	20	16	19	4	-M27		
M 30	3,5	180	42	-	22	18	21	4	-M30		
M 33	3,5	180	42	-	25	20	23	5	-M33		
M 36	4	200	48	-	28	22	25	5	-M36		

≤M 1,4: 5HX

G 2
D 396

Метчики машинные
Prototex Inox®

≤3xD_N



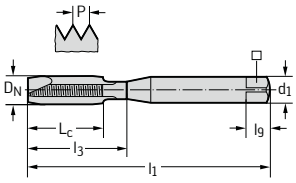
- HSS-E
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- высокая точность позиционирования в отверстии
- для обработки материалов твердостью 350-1200 Н/мм² (36 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

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

DIN 371 6GX

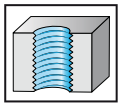


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	VAP Обозначение 20233	TICN Обозначение 2023306
M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2	-M3	-M3
M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	-M4	-M4
M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	-M5	-M5
M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	-M6	-M6
M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3	-M7	-M7
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	-M8	-M8
M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	-M10	-M10

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

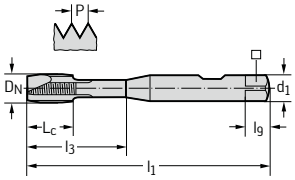
M

DIN 13

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

~DIN 371 6HX

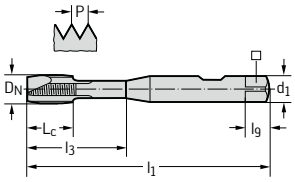
Хвостовик по DIN 1835 B



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h6 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TIN Обозначение S2021305	THL Обозначение S2021302
M 2	0,4	70	4	9	6	4,9	8	3	-M2	-M2
M 2,5	0,45	70	4,5	12,5	6	4,9	8	3	-M2.5	-M2.5
M 3	0,5	70	5	18	6	4,9	8	3	-M3	-M3
M 4	0,7	70	7	21	6	4,9	8	3	-M4	-M4
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	-M5	-M5
M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	-M6	-M6
M 8	1,25	90	12,5	35	8	6,2	9	3	-M8	-M8
M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	-M10	-M10

~DIN 376 6HX

Хвостовик по DIN 1835 B

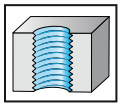


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h6 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TIN Обозначение S2026305	THL Обозначение S2026302
M 12	1,75	110	17,5	42	12	9	12	3	-M12	-M12
M 14	2	110	20	49	14	11	14	3	-M14	-M14
M 16	2	110	20	55	16	12	15	4	-M16	-M16
M 20	2,5	140	25	-	16	12	15	4	-M20	-M20
M 24	3	160	30	-	20	16	19	4	-M24	-M24

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex® TiNi

≤2xD_N



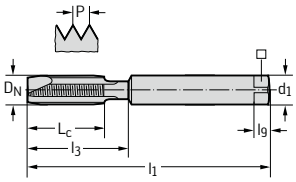
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 700-1400 Н/мм² (44 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

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

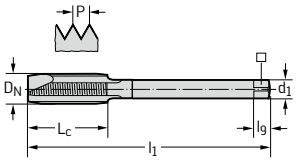
~DIN 371 6HX



D_N	P 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 202161	TICN Обозначение 2021616
M 1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	5	2	-M1[1]	
M 1,2	0,25	40	5	-	2,5	2,1	5	2	-M1.2[1]	
M 1,4	0,3	40	5	-	2,5	2,1	5	2	-M1.4[1]	
M 1,6	0,35	40	5	-	2,5	2,1	5	2	-M1.6[1]	
M 1,8	0,35	40	5	-	2,5	2,1	5	2	-M1.8[1]	
M 2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	5	2	-M2[1]	-M2
M 2,2	0,45	45	8	-	2,8	2,1	5	2	-M2.2[1]	
M 2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	5	2	-M2.5[1]	-M2.5
M 3	0,5	56	10	-	3,5	2,7	6	2	-M3[1]	-M3
M 3,5	0,6	56	12	-	4	3	6	3	-M3.5[1]	-M3.5
M 4	0,7	63	13	-	4,5	3,4	6	3	-M4[1]	-M4
M 4,5	0,75	70	13	-	6	4,9	8	3	-M4.5[1]	
M 5	0,8	70	16	-	6	4,9	8	3	-M5[1]	-M5
M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3	-M6	-M6
M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3	-M8	-M8
M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3	-M10	-M10

[1]без кольцевой канавки после резьбы

DIN 376 6HX



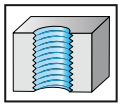
D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 202661
M 12	1,75	110	23	-	9	7	10	4	-M12
M 14	2	110	25	-	11	9	12	4	-M14
M 16	2	110	25	-	12	9	12	4	-M16
M 20	2,5	140	30	-	16	12	15	4	-M20
M 24	3	160	36	-	18	14,5	17	4	-M24
M 27	3	160	36	-	20	16	19	4	-M27

≤M 1,4: 5HX, ≥ M1,6: 6HX

G 2
D 396

Метчики машинные
Prototex® TiNi

≤2xD_N



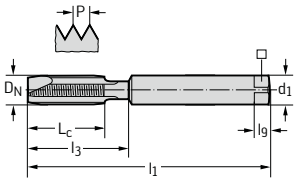
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 700-1400 Н/мм² (44 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

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

~DIN 371 4HX



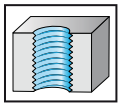
D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 202061
M 2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	5	2	-M2[1]
M 2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	5	2	-M2.5[1]
M 3	0,5	56	10	-	3,5	2,7	6	2	-M3[1]
M 3,5	0,6	56	12	-	4	3	6	3	-M3.5[1]
M 4	0,7	63	13	-	4,5	3,4	6	3	-M4[1]
M 5	0,8	70	16	-	6	4,9	8	3	-M5[1]
M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3	-M6
M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3	-M8
M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3	-M10

[1]без кольцевой канавки после резьбы

G 2
D 396

Метчики машинные
Prototex® TiNi Plus

≤2xD_N



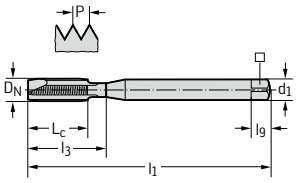
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 700-1400 Н/мм² (44 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

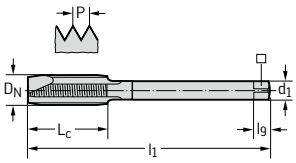
	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 371 6HX



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	ACN Обозначение 2021763
M 2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	5	2	-M2
M 2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	5	2	-M2.5
M 3	0,5	56	10	-	3,5	2,7	6	2	-M3
M 3,5	0,6	56	12	-	4	3	6	3	-M3.5
M 4	0,7	63	13	-	4,5	3,4	6	3	-M4
M 5	0,8	70	16	-	6	4,9	8	3	-M5
M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3	-M6
M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3	-M8
M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3	-M10

DIN 376 6HX

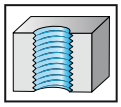


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	ACN Обозначение 2026763
M 12	1,75	110	23	-	9	7	10	4	-M12
M 16	2	110	25	-	12	9	12	4	-M16
M 20	2,5	140	30	-	16	12	15	4	-M20

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® Combi

≤1,5xD_N



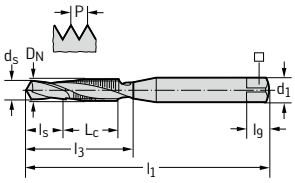
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 30°
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

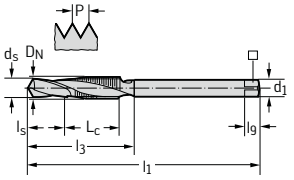
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●	●			

~DIN 371 ISO2/6H



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_s мм	L_s мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 20417
M 3	0,5	63	11	2,5	10	22	3,5	2,7	6	2	-M3
M 4	0,7	75	14	3,3	11	26	4,5	3,4	6	2	-M4
M 5	0,8	80	16	4,2	12	19	6	4,9	8	2	-M5
M 6	1	85	18	5	13	32	6	4,9	8	2	-M6

~DIN 376 ISO2/6H

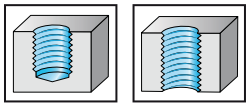


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_s мм	L_s мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 20467
M 8	1,25	90	14	6,8	18	-	6	4,9	8	2	-M8
M 10	1,5	100	17	8,5	24	-	7	5,5	8	4	-M10
M 12	1,75	125	20	10,25	25	-	9	7	10	4	-M12

G 2
D 396

Набор ручных метчиков HGB

≤2xD$_N$



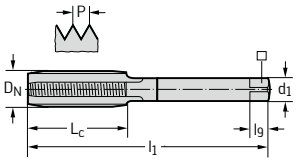
- HSS
- короткая серия (S)
- форма заборного конуса A, D, C
- для обработки материалов твердостью 200-850 Н/мм² (25 HRC), дающих сливную и сегментную стружку

M

DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●		●	●			

DIN 352 ISO2/6H



D$_N$	P 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 30060
M 2	0,4	36	8	-	2,8	2,1	5	3	-M2[1]
M 2,5	0,45	40	9	-	2,8	2,1	5	3	-M2.5[1]
M 3	0,5	40	9	13,5	3,5	2,7	6	3	-M3
M 4	0,7	45	11	16,5	4,5	3,4	6	3	-M4
M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3	-M5
M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3	-M6
M 8	1,25	63	19	-	6	4,9	8	3	-M8
M 10	1,5	70	22	-	7	5,5	8	3	-M10
M 12	1,75	75	25	-	9	7	10	4	-M12
M 16	2	80	25	-	12	9	12	4	-M16
M 20	2,5	95	32	-	16	12	15	4	-M20
M 24	3	110	34	-	18	14,5	17	4	-M24
M 30	3,5	125	40	-	22	18	21	4	-M30

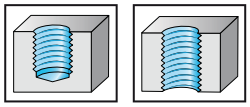
≤M 1,4: 5H, ≥ M1,6: ISO 2/6H

Набор состоит из чернового, получистового и чистового метчика. Один код для заказа набора.

[1]без кольцевой канавки после резьбы

Набор ручных метчиков HGB Inox

≤2xD_N



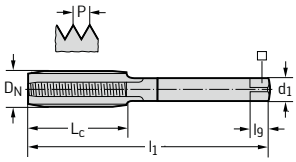
- HSS-E
- короткая серия (S)
- форма заборного конуса D, D, C
- для обработки материалов твердостью 400-1200 Н/мм² (36 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
vap	●	●					

DIN 352 6HX



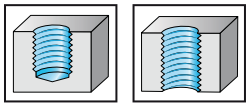
D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	VAP Обозначение 30063
M 2	0,4	36	8	-	2,8	2,1	5	3	-M2[1]
M 2,5	0,45	40	9	-	2,8	2,1	5	3	-M2.5[1]
M 3	0,5	40	9	13,5	3,5	2,7	6	3	-M3
M 4	0,7	45	11	16,5	4,5	3,4	6	3	-M4
M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3	-M5
M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3	-M6
M 8	1,25	63	19	-	6	4,9	8	3	-M8
M 10	1,5	70	22	-	7	5,5	8	4	-M10
M 12	1,75	75	25	-	9	7	10	4	-M12
M 16	2	80	25	-	12	9	12	4	-M16
M 20	2,5	95	32	-	16	12	15	4	-M20
M 24	3	110	34	-	18	14,5	17	4	-M24
M 30	3,5	125	40	-	22	18	21	4	-M30

Набор состоит из чернового, получистового и чистового метчика. Один код для заказа набора.

[1]без кольцевой канавки после резьбы

Набор ручных метчиков HGB TI

≤2xD_N



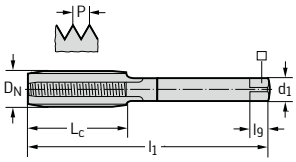
- HSS-E
- короткая серия (S)
- форма заборного конуса D, D, C
- для обработки материалов твердостью 700-1500 Н/мм² (47 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
nid					●		

DIN 352 6HX

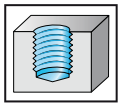


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	NID Обозначение 30016
M 3	0,5	40	9	13,5	3,5	2,7	6	3	-M3
M 4	0,7	45	11	16,5	4,5	3,4	6	3	-M4
M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3	-M5
M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3	-M6
M 8	1,25	63	19	-	6	4,9	8	4	-M8
M 10	1,5	70	22	-	7	5,5	8	4	-M10
M 12	1,75	75	25	-	9	7	10	4	-M12

Набор состоит из чернового, получистового и чистового метчика. Один код для заказа набора.

Метчики машинные короткие
KMB WST

≤3xD_N



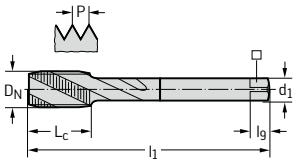
- HSS-E
- короткая серия (S)
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 40°
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

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

DIN 2184-2 ISO2/6H

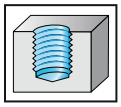


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 20167
M 3	0,5	40	6	13,5	3,5	2,7	6	3	-M3
M 4	0,7	45	7	16,5	4,5	3,4	6	3	-M4
M 5	0,8	50	8	19	6	4,9	8	3	-M5
M 6	1	56	10	27	6	4,9	8	3	-M6
M 8	1,25	63	12	-	6	4,9	8	3	-M8
M 10	1,5	70	15	-	7	5,5	8	3	-M10
M 12	1,75	75	16	-	9	7	10	3	-M12

G 2
D 396

Метчики машинные короткие KMB MS

≤3xD_N



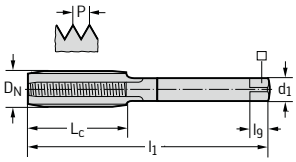
- HSS-E
- короткая серия (S)
- форма заборного конуса E (1,5-2 нитки)
- для обработки материалов твердостью 350-850 Н/мм² (25 HRC), дающих сегментную стружку

M

DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия				●●			●

DIN 2184-2 ISO2/6H



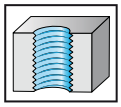
D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 20165
M 2	0,4	36	8	-	2,8	2,1	5	3	-M2[1]
M 2,5	0,45	40	9	-	2,8	2,1	5	3	-M2.5[1]
M 3	0,5	40	9	13,5	3,5	2,7	6	3	-M3
M 3,5	0,6	45	10	15	4	3	6	3	-M3.5
M 4	0,7	45	11	16,5	4,5	3,4	6	3	-M4
M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3	-M5
M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3	-M6
M 8	1,25	63	19	-	6	4,9	8	3	-M8

[1]без кольцевой канавки после резьбы

G 2
D 396

Метчики машинные короткие
KMB H

≤3xD_N



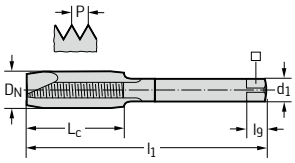
- HSS-E
- короткая серия (S)
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

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

DIN 2184-2 ISO2/6H

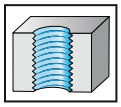


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 20160
M 3	0,5	40	9	13,5	3,5	2,7	6	3	-M3
M 4	0,7	45	11	16,5	4,5	3,4	6	3	-M4
M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3	-M5
M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3	-M6
M 8	1,25	63	19	-	6	4,9	8	3	-M8
M 10	1,5	70	22	-	7	5,5	8	3	-M10
M 12	1,75	75	25	-	9	7	10	3	-M12

G 2
D 396

Метчики машинные гаечные MMB

≤1xD_N



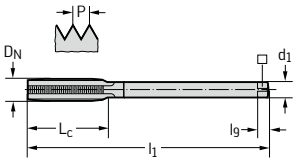
- HSS-E
- для обработки материалов твердостью 200-900 Н/мм² (28 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●						

DIN 357 ISO2/6H

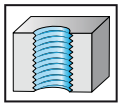


D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	d_1 h12 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 20890
M 2	0,4	66	16	1,4	1,12	4	3	-M2
M 2,5	0,45	70	20	1,7	1,25	4	3	-M2.5
M 3	0,5	70	22	2,2	1,8	4	3	-M3
M 4	0,7	90	25	2,8	2,1	5	3	-M4
M 5	0,8	100	28	3,5	2,7	6	3	-M5
M 6	1	110	32	4,5	3,4	6	3	-M6
M 8	1,25	125	40	6	4,9	8	3	-M8
M 10	1,5	140	45	7	5,5	8	3	-M10
M 12	1,75	180	50	9	7	10	3	-M12
M 16	2	200	63	12	9	12	3	-M16

G 2
D 396

Метчики гаечные для станков-автоматов AMB

≤1xD_N



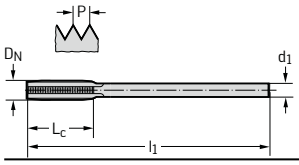
- HSS-E
- длинная серия (L)
- заборный конус 18 x P
- для обработки материалов твердостью 200-900 Н/мм² (28 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
nid	●●						

Streicher 2 AN, 3 AN ISO3/6G

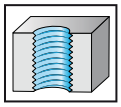


D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	d_1 h12 мм	N	NID Обозначение 20801
M 3	0,5	250	12	2,3	3	-M3
M 3,5	0,6	250	14,5	2,7	3	-M3.5
M 4	0,7	250	17	3	3	-M4
M 5	0,8	250	19	3,9	3	-M5
M 6	1	250	24	4,6	3	-M6
M 8	1,25	250	30	6,1	3	-M8

G 2
D 396

Метчики гаечные для станков-автоматов AMB

≤1xD_N



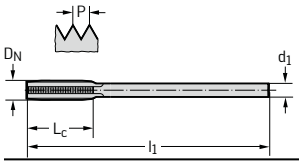
- HSS-E
- длинная серия (L)
- заборный конус 18 x P
- для обработки материалов твердостью 200-900 Н/мм² (28 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
TiN	●●						

MAS 14 7G

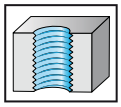


D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	d_1 h12 мм	N	TIN Обозначение 2084805
M 5	0,8	271	19	3,9	5	-M5
M 6	1	271	24	4,6	5	-M6
M 8	1,25	271	30	6,1	5	-M8
M 10	1,5	271	36	8	5	-M10
M 12	1,75	271	42	9,4	5	-M12

G 2
D 396

Метчики гаечные для станков-автоматов AMB Inox

≤1xD_N



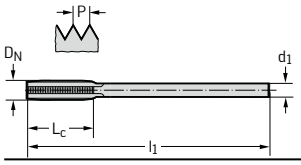
- HSS-E
- длинная серия (L)
- заборный конус 18 x P
- для обработки материалов твердостью 400-1100 Н/мм² (33 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
nid		●●					

MAS 14, T-STAR 10 6HX

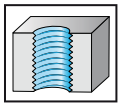


D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	d_1 h12 мм	N	NID Обозначение 20844
M 6	1	271	24	4,6	5	-M6
M 8	1,25	271	30	6,1	5	-M8
M 10	1,5	271	36	8	5	-M10
M 12	1,75	271	42	9,4	5	-M12

G 2
D 396

Метчики ступенчатые AMB Protostep Inox

≤1xD_N



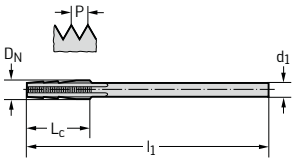
- HSS-E
- длинная серия (L)
- трехступенчатые
- для обработки материалов твердостью 400-1100 Н/мм² (33 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

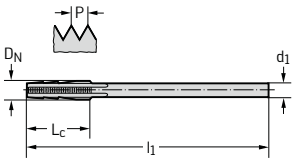
	P	M	K	N	S	H	O
vap		●●					

MAS 8 6HX



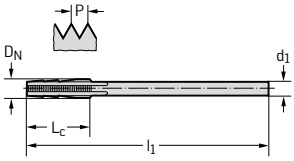
D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	d_1 h12 мм	N	VAP Обозначение 20934
M 3	0,5	195	12	2,3	3	-M3
M 4	0,7	195	17	3	3	-M4

MAS 14, T-STAR 10 6HX



D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	d_1 h12 мм	N	VAP Обозначение 20944
M 5	0,8	271	19	3,9	3	-M5
M 6	1	271	24	4,6	3	-M6
M 8	1,25	271	30	6,1	3	-M8
M 10	1,5	271	36	8	3	-M10
M 12	1,75	271	42	9,4	4	-M12

MAS 20, T-STAR 20 6HX

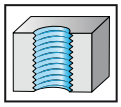


D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	d_1 h12 мм	N	VAP Обозначение 20954
M 14	2	435	48	11,1	4	-M14
M 16	2	435	48	13,2	4	-M16

G 2
D 396

Метчики машинные Prototex® HSC

≤1,5xD_N



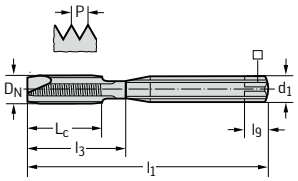
- твёрдый сплав
- форма заборного конуса B (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 850-1400 Н/мм² (44 HRC), дающих сливную стружку
- хвостовик с канавками для СОЖ

M

DIN 13

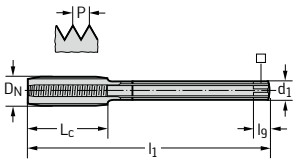
	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●●		●●				

DIN 371 6HX



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h6 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TICN Обозначение 8021006
M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3	-M6
M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	4	-M8
M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	4	-M10

DIN 376 6HX

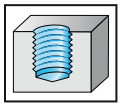


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h6 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TICN Обозначение 8026006
M 12	1,75	110	23	-	9	7	10	5	-M12

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® Eco HT

≤3xD_N



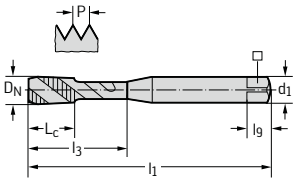
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 45°
- высокая точность позиционирования в отверстии
- для обработки материалов твердостью материала 500-1250 Н/мм² (38 HRC), дающих сливную стружку;
- применяются с охлаждением масляным туманом

M

DIN 13

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

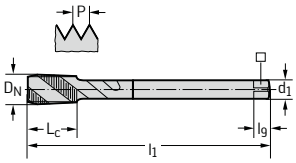
~DIN 371 6HX



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TIN Обозначение E2051305	THL Обозначение E2051302
M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3	-M2[4]	-M2[4]
M 2,5	0,45	50	4	9,3	2,8	2,1	5	3	-M2.5[4]	-M2.5[4]
M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3	-M3	-M3
M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3	-M4	-M4
M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3	-M5	-M5
M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3	-M6	-M6
M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	-M8	-M8
M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	-M10	-M10

[4]резьба без затылования

DIN 376 6HX

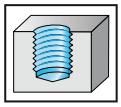


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TIN Обозначение E2056305	THL Обозначение E2056302
M 12	1,75	110	16	-	9	7	10	4	-M12	-M12
M 14	2	110	20	-	11	9	12	4	-M14	-M14
M 16	2	110	20	-	12	9	12	4	-M16	-M16
M 18	2,5	125	25	-	14	11	14	4	-M18	-M18
M 20	2,5	140	25	-	16	12	15	4	-M20	-M20
M 24	3	160	30	-	18	14,5	17	4	-M24	-M24

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® Eco HT

≤3xD_N



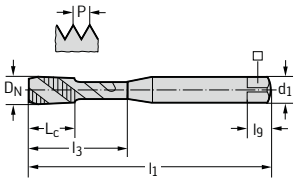
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 45°
- высокая точность позиционирования в отверстии
- для обработки материалов твердостью 500-1250 Н/мм² (38 HRC)
- применяются с охлаждением масляным туманом

M

DIN 13

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

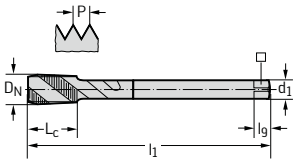
~DIN 371 6GX



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TIN Обозначение E2053305	THL Обозначение E2053302
M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3	-M2[4]	-M2[4]
M 2,5	0,45	50	4	9,3	2,8	2,1	5	3	-M2.5[4]	-M2.5[4]
M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3	-M3	-M3
M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3	-M4	-M4
M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3	-M5	-M5
M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3	-M6	-M6
M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	-M8	-M8
M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	-M10	-M10

[4]резьба без затылования

DIN 376 6GX

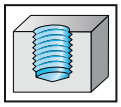


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TIN Обозначение E2058305	THL Обозначение E2058302
M 12	1,75	110	16	-	9	7	10	4	-M12	-M12
M 14	2	110	20	-	11	9	12	4	-M14	-M14
M 16	2	110	20	-	12	9	12	4	-M16	-M16

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® Eco HT

≤3xD_N



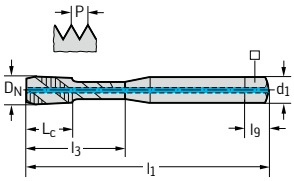
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 45°
- высокая точность позиционирования в отверстии
- для обработки материалов твердостью 500-1250 Н/мм² (38 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

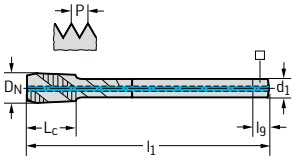
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●	●		●

~DIN 371 6HX



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение E2051312
M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3	-M4
M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3	-M5
M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3	-M6
M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	-M8
M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	-M10

DIN 376 6HX

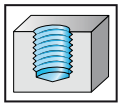


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение E2056312
M 12	1,75	110	16	-	9	7	10	4	-M12
M 16	2	110	20	-	12	9	12	4	-M16
M 20	2,5	140	25	-	16	12	15	4	-M20
M 24	3	160	30	-	18	14,5	17	4	-M24

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® Eco HT

≤3xD_N



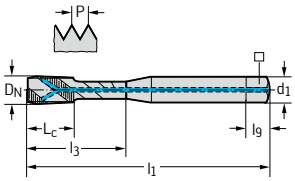
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 45°
- высокая точность позиционирования в отверстии
- для обработки материалов твердостью 500-1250 Н/мм² (38 HRC), дающих сливную стружку;
- применяются с охлаждением масляным туманом

M

DIN 13

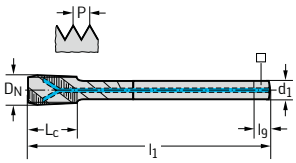
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●	●		●

DIN 371 6HX



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение E2051342
M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	-M8
M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	-M10

DIN 376 6HX

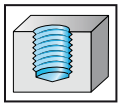


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение E2056342
M 12	1,75	110	16	-	9	7	10	4	-M12
M 16	2	110	20	-	12	9	12	4	-M16

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® Eco HT

≤3xD_N



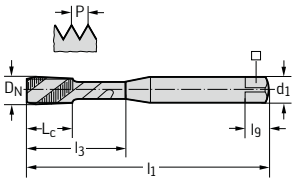
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- левая резьба, угол подъёма винтовой канавки 45°
- высокая точность позиционирования в отверстии
- для обработки материалов твердостью 500-1250 Н/мм² (38 HRC), дающих сливную стружку;
- применяются с охлаждением масляным туманом

M

DIN 13

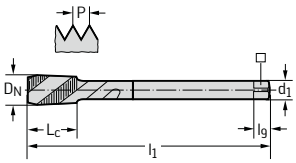
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●	●		●

~DIN 371 6HX



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение E2051382
M 3 LH	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3	-M3
M 4 LH	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3	-M4
M 5 LH	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3	-M5
M 6 LH	1	80	10	25	6	4,9	8	3	-M6
M 8 LH	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	-M8
M 10 LH	1,5	100	15	39	10	8	11	3	-M10

DIN 376 6HX

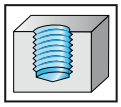


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение E2056382
M 12 LH	1,75	110	16	-	9	7	10	4	-M12
M 14 LH	2	110	20	-	11	9	12	4	-M14
M 16 LH	2	110	20	-	12	9	12	4	-M16
M 18 LH	2,5	125	25	-	14	11	14	4	-M18
M 20 LH	2,5	140	25	-	16	12	15	4	-M20

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® Eco HT

≤3xD_N



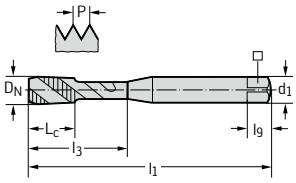
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса E (1,5-2 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 45°
- высокая точность позиционирования в отверстии
- для обработки материалов твердостью 500-1250 Н/мм² (38 HRC), дающих сливную стружку
- применяются с охлаждением масляным туманом

M

DIN 13

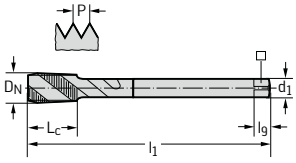
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●	●		●

~DIN 371 6HX



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение E2051802
M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3	-M4
M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3	-M5
M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3	-M6
M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	4	-M8
M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	4	-M10

DIN 376 6HX

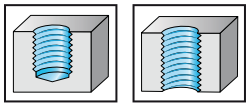


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение E2056802
M 12	1,75	110	16	-	9	7	10	4	-M12
M 16	2	110	20	-	12	9	12	5	-M16
M 20	2,5	140	25	-	16	12	15	5	-M20
M 24	3	160	30	-	18	14,5	17	5	-M24

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® H

≤1,5xD_N



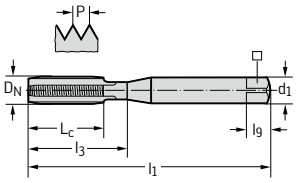
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную и сегментную стружку

M

DIN 13

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

DIN 371 ISO2/6H



D_N	P 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 20311	TIN Обозначение 203115
M 1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	5	3	-M1[1]	
M 1,2	0,25	40	5	-	2,5	2,1	5	3	-M1.2[1]	
M 1,4	0,3	40	6,5	-	2,5	2,1	5	3	-M1.4[1]	
M 1,6	0,35	40	7	-	2,5	2,1	5	3	-M1.6[1]	
M 1,7	0,35	40	7	-	2,5	2,1	5	3	-M1.7[1]	
M 1,8	0,35	40	7	-	2,5	2,1	5	3	-M1.8[1]	
M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3	-M2	
M 2,2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	3	-M2.2	
M 2,3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	3	-M2.3	
M 2,5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3	-M2.5	
M 2,6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3	-M2.6	
M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3	-M3	-M3
M 3,5	0,6	56	11	20	4	3	6	3	-M3.5	-M3.5
M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	-M4	-M4
M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	-M5	-M5
M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	-M6	-M6
M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3	-M7	-M7
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	-M8	-M8
M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	-M10	-M10

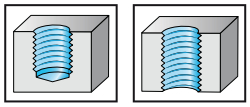
≤M 1,4: 5H, ≥ M1,6: ISO 2/6H

[1]без кольцевой канавки после резьбы

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® H

≤1,5xD_N



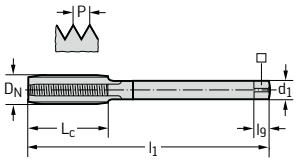
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную и сегментную стружку

M

DIN 13

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

DIN 376 ISO2/6H

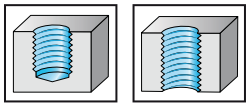


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 20361
M 2	0,4	45	6	1,4	1,12	4	3	-M2
M 2,5	0,45	50	8	1,8	1,4	4	3	-M2.5
M 3	0,5	56	9	2,2	1,8	4	3	-M3
M 4	0,7	63	12	2,8	2,1	5	3	-M4
M 5	0,8	70	13	3,5	2,7	6	3	-M5
M 6	1	80	15	4,5	3,4	6	3	-M6
M 8	1,25	90	18	6	4,9	8	3	-M8
M 10	1,5	100	20	7	5,5	8	3	-M10
M 12	1,75	110	23	9	7	10	3	-M12
M 14	2	110	25	11	9	12	3	-M14
M 16	2	110	25	12	9	12	3	-M16
M 18	2,5	125	30	14	11	14	4	-M18
M 20	2,5	140	30	16	12	15	4	-M20
M 24	3	160	36	18	14,5	17	4	-M24
M 27	3	160	36	20	16	19	4	-M27
M 30	3,5	180	42	22	18	21	4	-M30
M 33	3,5	180	42	25	20	23	4	-M33
M 36	4	200	48	28	22	25	4	-M36
M 42	4,5	200	54	32	24	27	4	-M42

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® H AZ

≤1,5xD_N



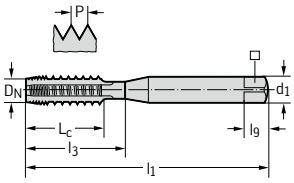
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную и сегментную стружку
- для обработки тонкостенных заготовок

M

DIN 13

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

DIN 371 ISO2/6H

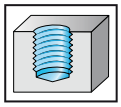


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 40311
M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3	-M3
M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	-M4
M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	-M5
M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	-M6
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	-M8
M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	-M10

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® HT

≤3,5xD_N



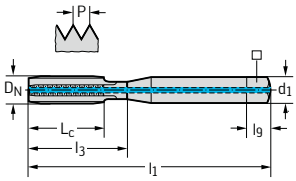
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- для обработки материалов твердостью 500-1400 Н/мм² (44 HRC), дающих сливную и сегментную стружку

M

DIN 13

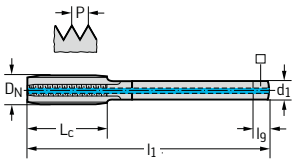
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●●	●			●
TiN	●●		●●	●			●

DIN 371 ISO2/6H



D_N	P 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 203111	TIN Обозначение 2031115
M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3		-M4
M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	-M5	-M5
M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	-M6	-M6
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	-M8	-M8
M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	-M10	-M10

DIN 376 ISO2/6H

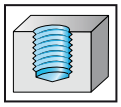


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 203611	TIN Обозначение 2036115
M 12	1,75	110	23	-	9	7	10	3	-M12	-M12

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® HT

≤4xD_N



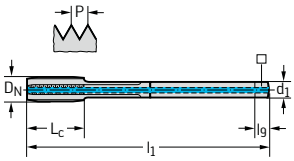
- HSS-E
- длинная серия (L)
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- для обработки материалов твердостью 500-1400 Н/мм² (44 HRC), дающих сливную и сегментную стружку

M

DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
TiN	●●		●●	●			●

~DIN 376 ISO2/6H

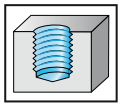


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TIN Обозначение 2036155
M 8	1,25	110	18	50	6	4,9	8	3	-M8
M 10	1,5	125	20	60	7	5,5	8	3	-M10
M 12	1,75	140	23	80	9	7	10	3	-M12
M 14	2	140	25	80	11	9	12	3	-M14
M 16	2	160	25	100	12	9	12	3	-M16
M 20	2,5	180	30	120	16	12	15	3	-M20
M 22	2,5	200	30	120	18	14,5	17	3	-M22
M 24	3	200	36	120	18	14,5	17	4	-M24
M 27	3	225	36	145	20	16	19	4	-M27
M 30	3,5	250	42	160	22	18	21	4	-M30
M 33	3,5	275	42	160	25	20	23	4	-M33
M 36	4	300	48	180	28	22	25	5	-M36

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® N

≤1,5xD_N



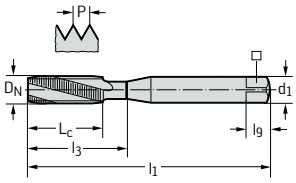
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 15°
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

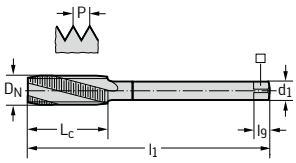
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●●	●●			
TiN	●●		●●	●●			
TiCN	●●		●●	●●			

DIN 371 ISO2/6H



D_N	P 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 20410	TIN Обозначение 204105	TICN Обозначение 2041006
M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3	-M2		
M 2,5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	-M2.5		
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	-M3	-M3	
M 3,5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3	-M3.5		
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	-M4	-M4	-M4
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	-M5	-M5	-M5
M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	-M6	-M6	-M6
M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3	-M7		
M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	-M8	-M8	-M8
M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	-M10	-M10	-M10

DIN 376 ISO2/6H

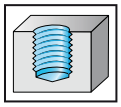


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 20460	TIN Обозначение 204605	TICN Обозначение 2046006
M 3	0,5	56	6	-	2,2	1,8	4	3	-M3		
M 4	0,7	63	7	-	2,8	2,1	5	3	-M4		
M 5	0,8	70	8	-	3,5	2,7	6	3	-M5		
M 6	1	80	10	-	4,5	3,4	6	3	-M6		
M 8	1,25	90	12	-	6	4,9	8	3	-M8		
M 10	1,5	100	15	-	7	5,5	8	3	-M10		
M 12	1,75	110	16	-	9	7	10	3	-M12	-M12	-M12
M 14	2	110	20	-	11	9	12	3	-M14	-M14	-M14
M 16	2	110	20	-	12	9	12	3	-M16	-M16	-M16
M 18	2,5	125	25	-	14	11	14	4	-M18		
M 20	2,5	140	25	-	16	12	15	4	-M20	-M20	-M20
M 22	2,5	140	25	-	18	14,5	17	4	-M22		
M 24	3	160	30	-	18	14,5	17	4	-M24		
M 30	3,5	180	35	-	22	18	21	4	-M30		
M 36	4	200	40	-	28	22	25	4	-M36		

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® N

≤1,5xD_N



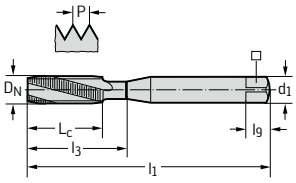
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 15°
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

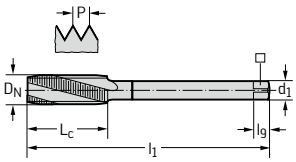
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●●	●●			

DIN 371 ISO3/6G



D_N	P 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 20430
M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3	-M2
M 2,5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	-M2.5
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	-M3
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	-M4
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	-M5
M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	-M6
M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	-M8
M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	-M10

DIN 376 ISO3/6G

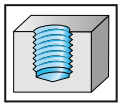


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 20480
M 12	1,75	110	16	-	9	7	10	3	-M12
M 16	2	110	20	-	12	9	12	3	-M16

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® NH

≤3,5xD_N



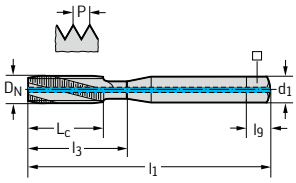
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 15°
- для обработки материалов твердостью 400-1200 Н/мм² (36 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

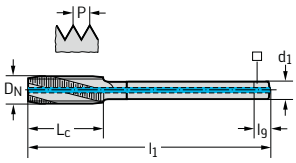
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●●	●			●
TiN	●●		●●	●			●

DIN 371 ISO2/6H



D_N	P 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 2041210	TIN Обозначение 2041215
M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3		-M4
M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	-M5	-M5
M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	-M6	-M6
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	-M8	-M8
M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	-M10	-M10

DIN 376 ISO2/6H

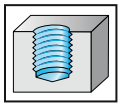


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 2046210	TIN Обозначение 2046215
M 12	1,75	110	23	-	9	7	10	4	-M12	-M12

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® H 24

≤2,5xD_N



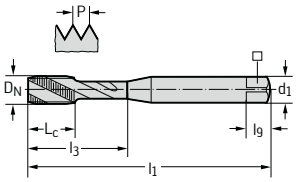
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 24°
- для обработки материалов твердостью 500-1400 Н/мм² (44 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●		●				

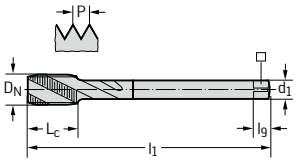
~DIN 371 6HX



D_N	P 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 204107
M 3	0,5	56	11	-	3,5	2,7	6	3	-M3[1]
M 4	0,7	63	15	-	4,5	3,4	6	3	-M4[1]
M 5	0,8	70	18,5	-	6	4,9	8	3	-M5[1]
M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	-M6
M 8	1,25	90	18	38	8	6,2	9	3	-M8
M 10	1,5	100	20	45	10	8	11	3	-M10

[1]без кольцевой канавки после резьбы

DIN 376 6HX

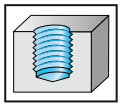


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 204607
M 12	1,75	110	23	-	9	7	10	4	-M12
M 16	2	110	25	-	12	9	12	4	-M16

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® WSH

≤3xD_N



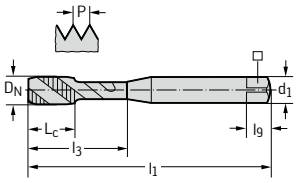
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 45°
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

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

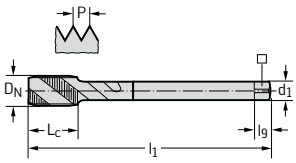
DIN 371 ISO2/6H



D_N	P 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 20517	TIN Обозначение 205175
M 1,6	0,35	40	6	-	2,5	2,1	5	2	-M1.6[1]	
M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3	-M2	-M2
M 2,2	0,45	45	4	12	2,8	2,1	5	3	-M2.2	
M 2,5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	-M2.5	-M2.5
M 2,6	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	-M2.6	
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	-M3	-M3
M 3,5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3	-M3.5	-M3.5
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	-M4	-M4
M 4,5	0,75	70	8	25	6	4,9	8	3	-M4.5	
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	-M5	-M5
M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	-M6	-M6
M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3	-M7	
M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	-M8	-M8
M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	-M10	-M10

[1]без кольцевой канавки после резьбы

DIN 376 ISO2/6H

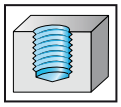


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 20567	TIN Обозначение 205675
M 4	0,7	63	7	-	2,8	2,1	5	3	-M4	
M 5	0,8	70	8	-	3,5	2,7	6	3	-M5	
M 6	1	80	10	-	4,5	3,4	6	3	-M6	
M 8	1,25	90	12	-	6	4,9	8	3	-M8	
M 9	1,25	90	13	-	7	5,5	8	3	-M9	
M 10	1,5	100	15	-	7	5,5	8	3	-M10	
M 11	1,5	100	15	-	8	6,2	9	3	-M11	
M 12	1,75	110	16	-	9	7	10	4	-M12	-M12
M 14	2	110	20	-	11	9	12	4	-M14	-M14
M 16	2	110	20	-	12	9	12	4	-M16	-M16
M 18	2,5	125	25	-	14	11	14	4	-M18	-M18
M 20	2,5	140	25	-	16	12	15	4	-M20	-M20
M 22	2,5	140	25	-	18	14,5	17	4	-M22	
M 24	3	160	30	-	18	14,5	17	4	-M24	
M 27	3	160	30	-	20	16	19	4	-M27	
M 30	3,5	180	35	-	22	18	21	4	-M30	
M 33	3,5	180	35	-	25	20	23	4	-M33	
M 36	4	200	40	-	28	22	25	4	-M36	

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® WSH

≤3xD_N



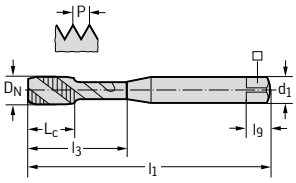
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 45°
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

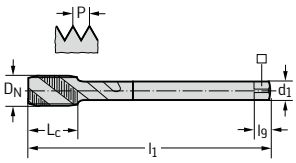
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●	●			
TiN	●●		●	●			

DIN 371 ISO3/6G



D_N	P 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 20537	TIN Обозначение 2053705
M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3	-M2	
M 2,3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	3	-M2.3	
M 2,5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	-M2.5	-M2.5
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	-M3	-M3
M 3,5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3	-M3.5	
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	-M4	-M4
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	-M5	-M5
M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	-M6	-M6
M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	-M8	-M8
M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	-M10	-M10

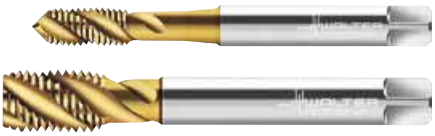
DIN 376 ISO3/6G



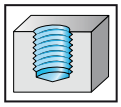
D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 20587	TIN Обозначение 2058705
M 6	1	80	10	-	4,5	3,4	6	3	-M6	
M 8	1,25	90	13	-	6	4,9	8	3	-M8	
M 10	1,5	100	15	-	7	5,5	8	3	-M10	
M 12	1,75	110	16	-	9	7	10	4	-M12	-M12
M 14	2	110	20	-	11	9	12	4	-M14	
M 16	2	110	20	-	12	9	12	4	-M16	-M16

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® WSH



≤3xD_N



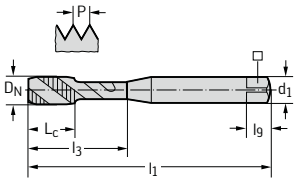
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 45°
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

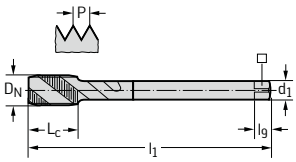
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●	●			
TiN	●●		●	●			

DIN 371 7G



D_N	P 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 20547	TIN Обозначение 2054705
M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3	-M2	
M 2,5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	-M2.5	
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	-M3	-M3
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	-M4	-M4
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	-M5	-M5
M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	-M6	-M6
M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	-M8	-M8
M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	-M10	-M10

DIN 376 7G

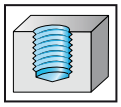


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 20597	TIN Обозначение 2059705
M 12	1,75	110	16	-	9	7	10	4	-M12	-M12
M 16	2	110	20	-	12	9	12	4	-M16	-M16
M 20	2,5	140	25	-	16	12	15	4	-M20	-M20
M 24	3	160	30	-	18	14,5	17	4	-M24	-M24

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® WSH

≤3xD_N



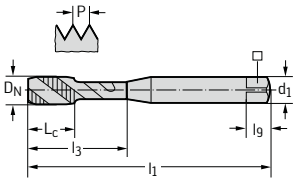
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 45°
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

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

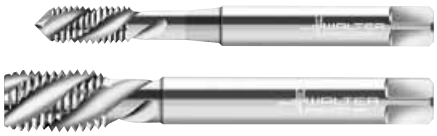
DIN 371 ISO1/4H



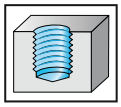
D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 205174
M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3	-M2
M 2,5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	-M2.5
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	-M3
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	-M4
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	-M5
M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	-M6
M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3	-M7
M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	-M8
M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	-M10

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® WSH



≤3xD_N



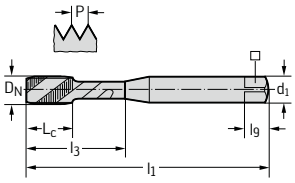
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 45°
- левая резьба
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

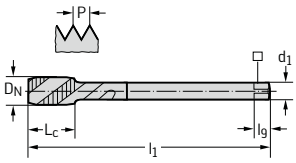
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●	●			

DIN 371 ISO2/6H



D_N	P 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 205178
M 3 LH	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	-M3
M 4 LH	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	-M4
M 5 LH	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	-M5
M 6 LH	1	80	10	30	6	4,9	8	3	-M6
M 8 LH	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	-M8
M 10 LH	1,5	100	15	39	10	8	11	3	-M10

DIN 376 ISO2/6H

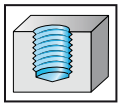


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 205678
M 12 LH	1,75	110	16	-	9	7	10	4	-M12
M 16 LH	2	110	20	-	12	9	12	4	-M16
M 20 LH	2,5	140	25	-	16	12	15	4	-M20
M 24 LH	3	160	30	-	18	14,5	17	4	-M24
M 30 LH	3,5	180	35	-	22	18	21	4	-M30

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® WSH

≤3xD_N



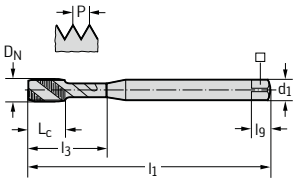
- HSS-E
- особо длинная серия (XL)
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 45°
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

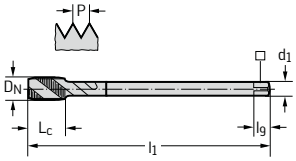
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●	●			

~DIN 371 ISO2/6H



D_N	P 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 205173
M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	3	-M4
M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	3	-M5
M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	3	-M6

~DIN 376 ISO2/6H

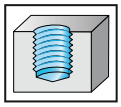


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 205673
M 8	1,25	180	12	-	6	4,9	8	3	-M8
M 10	1,5	200	15	-	7	5,5	8	3	-M10
M 12	1,75	220	16	-	9	7	10	4	-M12
M 14	2	220	20	-	11	9	12	4	-M14
M 16	2	220	20	-	12	9	12	4	-M16
M 18	2,5	250	25	-	14	11	14	4	-M18
M 20	2,5	280	25	-	16	12	15	4	-M20

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® WSH AZ

≤3xD_N



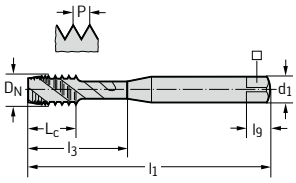
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 45°
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку
- для обработки тонкостенных заготовок

M

DIN 13

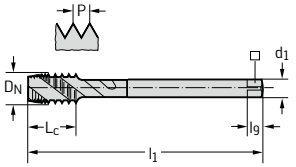
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●				

DIN 371 ISO2/6H



D_N	P 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 40517
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	-M3
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	-M4
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	-M5
M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	-M6
M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	-M8
M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	-M10

DIN 376 ISO2/6H

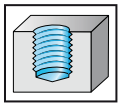


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 40567
M 12	1,75	110	16	-	9	7	10	4	-M12

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® WTH

≤3,5xD_N



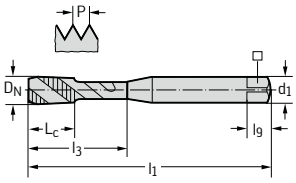
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 45°
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

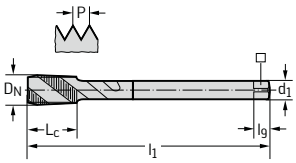
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●	●			
THL	●●		●	●			

DIN 371 ISO2/6H



D_N	P 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 20519	THL Обозначение 2051902
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	-M4	-M4
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	-M5	-M5
M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	-M6	-M6
M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	-M8	-M8
M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	-M10	-M10

DIN 376 ISO2/6H

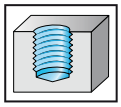


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 20569	THL Обозначение 2056902
M 6	1	80	10	-	4,5	3,4	6	3	-M6	
M 8	1,25	90	12	-	6	4,9	8	3	-M8	
M 10	1,5	100	15	-	7	5,5	8	3	-M10	
M 12	1,75	110	16	-	9	7	10	3	-M12	-M12
M 14	2	110	20	-	11	9	12	3	-M14	
M 16	2	110	20	-	12	9	12	3	-M16	-M16
M 18	2,5	125	25	-	14	11	14	4	-M18	
M 20	2,5	140	25	-	16	12	15	4	-M20	-M20
M 22	2,5	140	25	-	18	14,5	17	4	-M22	
M 24	3	160	30	-	18	14,5	17	4	-M24	-M24
M 27	3	160	30	-	20	16	19	4	-M27	
M 30	3,5	180	35	-	22	18	21	4	-M30	-M30
M 33	3,5	180	35	-	25	20	23	4	-M33	
M 36	4	200	40	-	28	22	25	4	-M36	
M 39	4	200	40	-	32	24	27	4	-M39	
M 42	4,5	200	45	-	32	24	27	4	-M42	
M 45	4,5	220	45	-	36	29	32	4	-M45	
M 48	5	250	50	-	36	29	32	4	-M48	
M 52	5	250	50	-	40	32	35	5	-M52	
M 56	5,5	250	55	-	40	32	35	5	-M56	
M 60	5,5	280	55	-	45	35	38	5	-M60	
M 64	6	315	60	-	50	39	42	6	-M64	

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® WTH

≤3,5xD_N



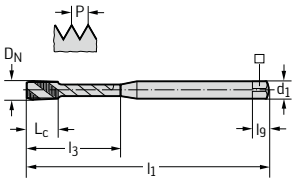
- HSS-E
- длинная серия (L)
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 45°
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

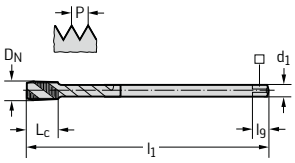
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●●		●	●			
THL	●●		●	●			

~DIN 371 ISO2/6H



D_N	P 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 2051830	THL Обозначение 2051832
M 3	0,5	112	6	18	3,5	2,7	6	3	-M3	-M3
M 4	0,7	112	7	21	4,5	3,4	6	3	-M4	-M4
M 5	0,8	125	8	25	6	4,9	8	3	-M5	-M5
M 6	1	125	10	30	6	4,9	8	3	-M6	-M6
M 8	1,25	140	13	40	8	6,2	9	3	-M8	-M8
M 10	1,5	160	15	50	10	8	11	3	-M10	-M10

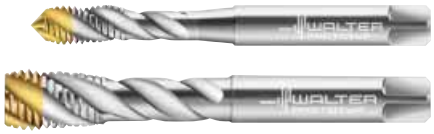
~DIN 376 ISO2/6H



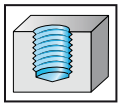
D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 2056830	THL Обозначение 2056832
M 8	1,25	140	13	-	6	4,9	8	3	-M8	-M8
M 10	1,5	160	15	-	7	5,5	8	3	-M10	-M10
M 12	1,75	180	16	-	9	7	10	3	-M12	-M12
M 14	2	180	20	-	11	9	12	3	-M14	-M14
M 16	2	200	20	-	12	9	12	3	-M16	-M16
M 20	2,5	224	25	-	16	12	15	4	-M20	-M20

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® Secur



≤3xD_N



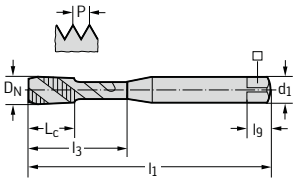
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 45°
- высокая точность позиционирования в отверстии
- для обработки материалов твердостью 350-850 Н/мм² (25 HRC), дающих сливную стружку
- применяются с охлаждением масляным туманом

M

DIN 13

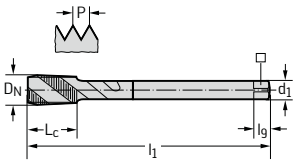
	P	M	K	N	S	H	O
TiN	●●			●●			

~DIN 371 6HX



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TIN Обозначение E2051905
M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3	-M4
M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3	-M5
M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3	-M6
M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	-M8
M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	-M10

DIN 376 6HX

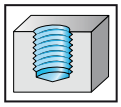


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TIN Обозначение E2056905
M 12	1,75	110	16	-	9	7	10	4	-M12
M 16	2	110	20	-	12	9	12	4	-M16
M 20	2,5	140	25	-	16	12	15	4	-M20
M 24	3	160	30	-	18	14,5	17	4	-M24
M 30	3,5	180	35	-	22	18	21	5	-M30

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® Short Chip soft

≤3,5xD_N



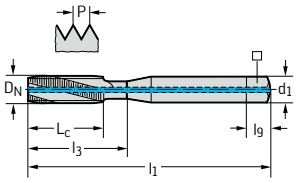
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 15°
- высокая точность позиционирования в отверстии
- для обработки материалов твердостью 350-850 Н/мм² (25 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

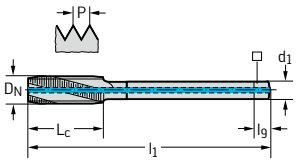
	P	M	K	N	S	H	O
TiN/vap	●●		●●				

~DIN 371 ISO2/6H



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TIN/VAP Обозначение 2041055
M 5	0,8	70	7	20,7	6	4,9	8	3	-M5
M 6	1	80	8,5	25	6	4,9	8	3	-M6
M 8	1,25	90	11	35	8	6,2	9	3	-M8
M 10	1,5	100	14	39	10	8	11	3	-M10

~DIN 376 ISO2/6H

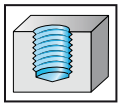


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TIN/VAP Обозначение 2046055
M 12	1,75	110	17	-	9	7	10	3	-M12
M 16	2	110	22,5	-	12	9	12	4	-M16
M 20	2,5	140	28	-	16	12	15	4	-M20

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® STE

≤2,5xD_N



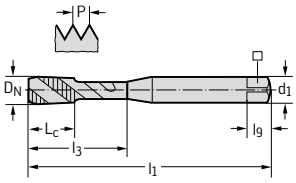
- HSS-E
- форма заборного конуса E (1,5-2 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 40°
- для обработки материалов твердостью 350-1200 Н/мм² (36 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

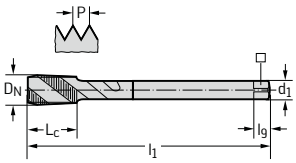
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●	●	●	●			
THL	●	●	●	●			

DIN 371 6HX



D_N	P 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 205106	THL Обозначение 2051062
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	-M4	-M4
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	-M5	-M5
M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	-M6	-M6
M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	4	-M8	-M8
M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	4	-M10	-M10

DIN 376 6HX

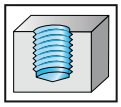


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 205606	THL Обозначение 2056062
M 12	1,75	110	16	-	9	7	10	4	-M12	-M12
M 16	2	110	20	-	12	9	12	5	-M16	-M16
M 20	2,5	140	25	-	16	12	15	5	-M20	-M20
M 24	3	160	30	-	18	14,5	17	5	-M24	-M24

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur Inox®

≤2,5xD_N



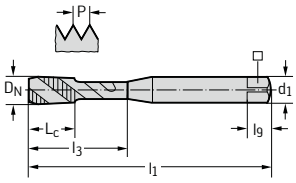
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 40°
- высокая точность позиционирования в отверстии
- для обработки материалов твердостью 350-1200 Н/мм² (36 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

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

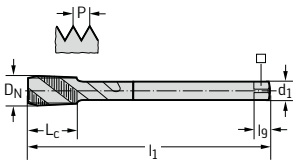
DIN 371 6HX



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	VAP Обозначение 20513	TIN Обозначение 205135	TICN Обозначение 2051306
M 1,6	0,35	40	6	-	2,5	2,1	5	3	-M1.6[14]		
M 1,7	0,35	40	6	-	2,5	2,1	5	3	-M1.7[14]		
M 1,8	0,35	40	6	-	2,5	2,1	5	3	-M1.8[14]		
M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3	-M2[4]	-M2	-M2[4]
M 2,5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	-M2.5[4]	-M2.5	-M2.5[4]
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	-M3	-M3	-M3
M 3,5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3	-M3.5		
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	-M4	-M4	-M4
M 4,5	0,75	70	8	25	6	4,9	8	3	-M4.5		
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	-M5	-M5	-M5
M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	-M6	-M6	-M6
M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3	-M7		
M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	-M8	-M8	-M8
M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	-M10	-M10	-M10

[1]без кольцевой канавки после резьбы
[4]резьба без затылования

DIN 376 6HX

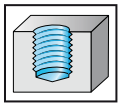


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	VAP Обозначение 20563	TIN Обозначение 205635	TICN Обозначение 2056306
M 6	1	80	10	-	4,5	3,4	6	3	-M6		-M6
M 8	1,25	90	12	-	6	4,9	8	3	-M8		-M8
M 10	1,5	100	15	-	7	5,5	8	3	-M10		-M10
M 12	1,75	110	16	-	9	7	10	4	-M12	-M12	-M12
M 14	2	110	20	-	11	9	12	4	-M14		
M 16	2	110	20	-	12	9	12	4	-M16	-M16	-M16
M 18	2,5	125	25	-	14	11	14	4	-M18		
M 20	2,5	140	25	-	16	12	15	4	-M20	-M20	-M20
M 22	2,5	140	25	-	18	14,5	17	4	-M22		
M 24	3	160	30	-	18	14,5	17	4	-M24		-M24
M 27	3	160	30	-	20	16	19	5	-M27		
M 30	3,5	180	35	-	22	18	21	5	-M30		-M30
M 33	3,5	180	35	-	25	20	23	5	-M33		
M 36	4	200	40	-	28	22	25	5	-M36		
M 42	4,5	200	45	-	32	24	27	5	-M42		

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur Inox®

≤2,5xD_N



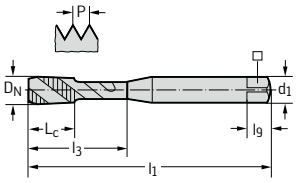
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 40°
- высокая точность позиционирования в отверстии
- для обработки материалов твердостью 350-1200 Н/мм² (36 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

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

DIN 371 6GX

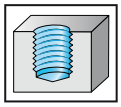


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	VAP Обозначение 20533	TICN Обозначение 2053306
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	-M3	-M3
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	-M4	-M4
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	-M5	-M5
M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	-M6	-M6
M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	-M8	-M8
M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	-M10	-M10

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur Inox®

≤2,5xD_N



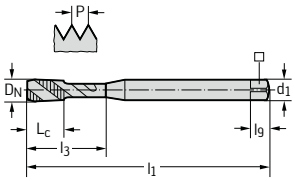
- HSS-E
- особо длинная серия (XL)
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 40°
- для обработки материалов твердостью 350-1200 Н/мм² (36 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

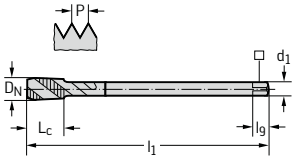
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●				

~DIN 371 6HX



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение 2051332
M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	3	-M4
M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	3	-M5
M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	3	-M6

~DIN 376 6HX

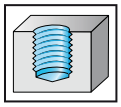


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение 2056332
M 8	1,25	180	12	-	6	4,9	8	3	-M8
M 10	1,5	200	15	-	7	5,5	8	3	-M10
M 12	1,75	220	16	-	9	7	10	4	-M12
M 16	2	220	20	-	12	9	12	4	-M16
M 20	2,5	280	25	-	16	12	15	4	-M20

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® WTH Inox 50

≤3,5xD_N



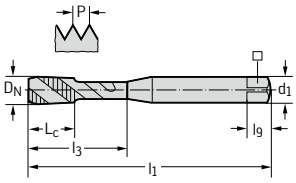
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 50°
- для обработки материалов твердостью 350-1200 Н/мм² (36 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

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

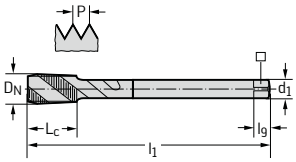
DIN 371 6HX



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	VAP Обозначение 205199	TIN Обозначение 2051995
M 1,6	0,35	40	6	-	2,5	2,1	5	2	-M1.6[1,4]	
M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3	-M2[4]	-M2
M 2,2	0,45	45	4	12	2,8	2,1	5	3	-M2.2[4]	
M 2,3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	3	-M2.3[4]	
M 2,5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	-M2.5[4]	
M 2,6	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	-M2.6[4]	
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	-M3	-M3
M 3,5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3	-M3.5	
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	-M4	-M4
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	-M5	-M5
M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	-M6	-M6
M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3	-M7	
M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	-M8	-M8
M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	-M10	-M10

[1]без кольцевой канавки после резьбы
[4]резьба без затылования

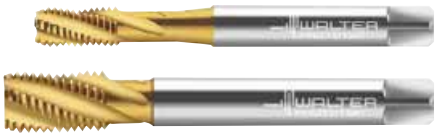
DIN 376 6HX



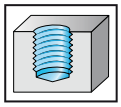
D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	VAP Обозначение 205699	TIN Обозначение 2056995
M 6	1	80	10	-	4,5	3,4	6	3	-M6	
M 8	1,25	90	12	-	6	4,9	8	3	-M8	
M 10	1,5	100	15	-	7	5,5	8	3	-M10	-M10
M 12	1,75	110	16	-	9	7	10	4	-M12	-M12
M 14	2	110	20	-	11	9	12	4	-M14	-M14
M 16	2	110	20	-	12	9	12	4	-M16	-M16
M 18	2,5	125	25	-	14	11	14	4	-M18	-M18
M 20	2,5	140	25	-	16	12	15	4	-M20	-M20
M 24	3	160	30	-	18	14,5	17	4	-M24	-M24
M 27	3	160	30	-	20	16	19	5	-M27	
M 30	3,5	180	35	-	22	18	21	5	-M30	
M 33	3,5	180	35	-	25	20	23	5	-M33	
M 36	4	200	40	-	28	22	25	5	-M36	

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur Inox® 25



≤1,5xD_N



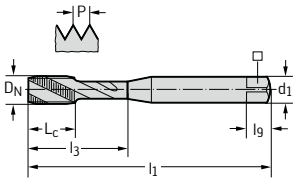
- HSS-E
- форма заборного конуса E (1,5-2 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 25°
- для обработки материалов твердостью 350-1200 Н/мм² (36 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

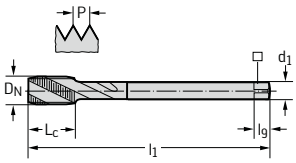
	P	M	K	N	S	H	O
TiN	●●	●●					

~DIN 371 6HX



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TIN Обозначение 2051315
M 5	0,8	70	8	19	6	4,9	8	4	-M5
M 6	1	80	10	22	6	4,9	8	4	-M6
M 8	1,25	90	13	28	8	6,2	9	5	-M8
M 10	1,5	100	15	32	10	8	11	5	-M10

DIN 376 6HX

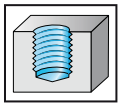


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TIN Обозначение 2056315
M 12	1,75	110	16	-	9	7	10	5	-M12
M 14	2	110	20	-	11	9	12	5	-M14
M 16	2	110	20	-	12	9	12	5	-M16
M 20	2,5	140	25	-	16	12	15	5	-M20

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® Synchrospeed

≤2,5xD_N



- HSS-E
- форма заборного конуса C (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

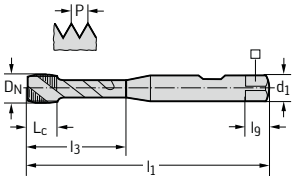
M

DIN 13

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

~DIN 371 6HX

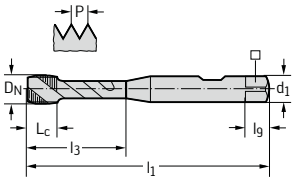
Хвостовик по DIN 1835 B



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h6 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение S2051302	TIN/VAP Обозначение S2051305
M 2	0,4	70	4	7,6	6	4,9	8	3	-M2	-M2
M 2,5	0,45	70	4,5	9,3	6	4,9	8	3	-M2.5	-M2.5
M 3	0,5	70	5	11	6	4,9	8	3	-M3	-M3
M 4	0,7	70	7	14,8	6	4,9	8	3	-M4	-M4
M 5	0,8	70	8,5	20,7	6	4,9	8	3	-M5	-M5
M 6	1	80	10,5	25	6	4,9	8	3	-M6	-M6
M 8	1,25	90	13,5	35	8	6,2	9	3	-M8	-M8
M 10	1,5	100	16	39	10	8	11	3	-M10	-M10

~DIN 376 6HX

Хвостовик по DIN 1835 B

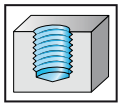


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h6 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение S2056302	TIN/VAP Обозначение S2056305
M 12	1,75	110	18,5	42	12	9	12	3	-M12	-M12
M 14	2	110	21	49	14	11	14	3	-M14	-M14
M 16	2	110	21	55	16	12	15	4	-M16	-M16
M 20	2,5	140	26,5	-	16	12	15	4	-M20	-M20
M 24	3	160	32	-	20	16	19	4	-M24	-M24

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® Synchrospeed

≤2,5xD_N



- HSS-E
- форма заборного конуса C (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

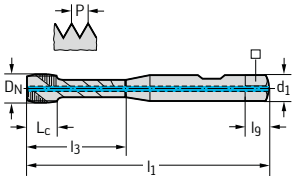
M

DIN 13

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

~DIN 371 6HX

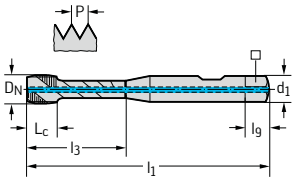
Хвостовик по DIN 1835 B



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h6 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение S2051312	TIN/VAP Обозначение S2051315
M 5	0,8	70	8,5	20,7	6	4,9	8	3	-M5	-M5
M 6	1	80	10,5	25	6	4,9	8	3	-M6	-M6
M 8	1,25	90	13,5	35	8	6,2	9	3	-M8	-M8
M 10	1,5	100	16	39	10	8	11	3	-M10	-M10

~DIN 376 6HX

Хвостовик по DIN 1835 B

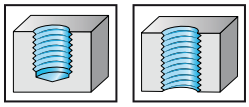


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h6 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	THL Обозначение S2056312	TIN/VAP Обозначение S2056315
M 12	1,75	110	18,5	42	12	9	12	3	-M12	-M12
M 14	2	110	21	49	14	11	14	3	-M14	-M14
M 16	2	110	21	55	16	12	15	4	-M16	-M16
M 20	2,5	140	26,5	-	16	12	15	4	-M20	-M20

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® Eco CI

≤3xD$_N$



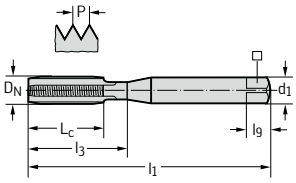
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- для обработки материалов твердостью 100-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сегментную стружку
- применяются с охлаждением масляным туманом
- покрытие Xtra·treat™

M

DIN 13

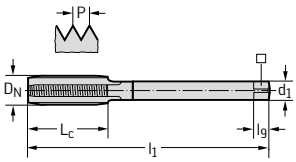
	P	M	K	N	S	H	O
nid			●●	●●			●●
TiCN			●●	●●			●●

DIN 371 6HX



D$_N$	P мм	l$_1$ js16 мм	L$_c$ мм	l$_3$ ±1 мм	d$_1$ h9 мм	□ h12 мм	l$_9$ мм	N	NID Обозначение E20314	TICN Обозначение E2031406
M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3	-M3	-M3
M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	-M4	-M4
M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4	-M5	-M5
M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4	-M6	-M6
M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	4	-M7	-M7
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4	-M8	-M8
M 9	1,25	90	18	35	9	7	10	4	-M9	-M9
M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4	-M10	-M10

DIN 376 6HX

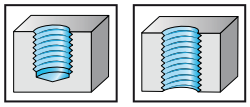


D$_N$	P мм	l$_1$ js16 мм	L$_c$ мм	l$_3$ ±1 мм	d$_1$ h9 мм	□ h12 мм	l$_9$ мм	N	NID Обозначение E20364	TICN Обозначение E2036406
M 12	1,75	110	23	-	9	7	10	4	-M12	-M12
M 14	2	110	25	-	11	9	12	4	-M14	-M14
M 16	2	110	25	-	12	9	12	4	-M16	-M16
M 18	2,5	125	30	-	14	11	14	4	-M18	-M18
M 20	2,5	140	30	-	16	12	15	4	-M20	-M20
M 22	2,5	140	30	-	18	14,5	17	4	-M22	-M22
M 24	3	160	36	-	18	14,5	17	5	-M24	-M24
M 30	3,5	180	42	-	22	18	21	5	-M30	-M30

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® Eco CI

≤3xD_N



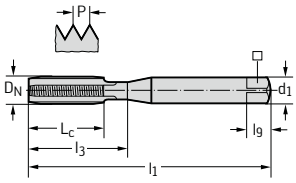
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса E (1,5-2 нитки)
- для обработки материалов твердостью 100-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сегментную стружку
- применяются с охлаждением масляным туманом
- покрытие Xtra·treat™

M

DIN 13

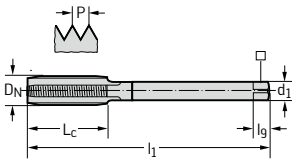
	P	M	K	N	S	H	O
TiCN			●●	●●			●●

DIN 371 6HX



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TICN Обозначение E2031466
M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	-M4
M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4	-M5
M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4	-M6
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4	-M8
M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4	-M10

DIN 376 6HX

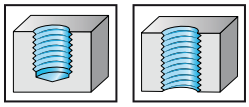


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TICN Обозначение E2036466
M 12	1,75	110	23	-	9	7	10	4	-M12
M 16	2	110	25	-	12	9	12	4	-M16
M 20	2,5	140	30	-	16	12	15	4	-M20
M 24	3	160	36	-	18	14,5	17	5	-M24

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® Eco CI

≤3xD_N



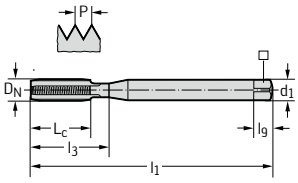
- HSS-E-PM
- особо длинная серия (XL)
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- для обработки материалов твердостью 100-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сегментную стружку
- применяются с охлаждением масляным туманом
- покрытие Xtra·treat™

M

DIN 13

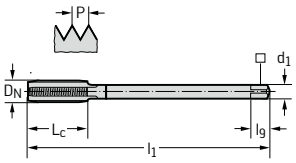
	P	M	K	N	S	H	O
TiCN			●●	●●			●●

~DIN 371 6HX



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TICN Обозначение E2031436
M 4	0,7	125	12	21	4,5	3,4	6	3	-M4
M 5	0,8	140	13	25	6	4,9	8	4	-M5
M 6	1	160	15	30	6	4,9	8	4	-M6
M 8	1,25	180	18	35	8	6,2	9	4	-M8
M 10	1,5	200	20	39	10	8	11	4	-M10

~DIN 376 6HX

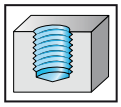


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TICN Обозначение E2036436
M 12	1,75	220	23	-	9	7	10	4	-M12
M 16	2	220	25	-	12	9	12	4	-M16
M 20	2,5	280	30	-	16	12	15	4	-M20

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® Eco CI

≤3,5xD_N



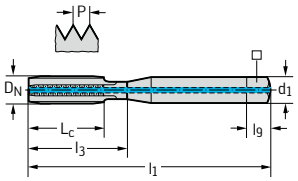
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- для обработки материалов твердостью 100-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сегментную стружку
- покрытие Xtra·treat™

M

DIN 13

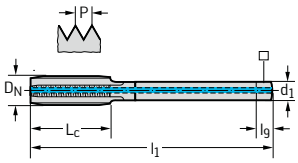
	P	M	K	N	S	H	O
TiCN			●●	●●			●●

DIN 371 6HX



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TICN Обозначение E2031416
M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	-M4
M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4	-M5
M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4	-M6
M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	4	-M7
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4	-M8
M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4	-M10

DIN 376 6HX

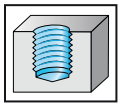


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TICN Обозначение E2036416
M 12	1,75	110	23	-	9	7	10	4	-M12
M 14	2	110	25	-	11	9	12	4	-M14
M 16	2	110	25	-	12	9	12	4	-M16
M 18	2,5	125	30	-	14	11	14	4	-M18
M 20	2,5	140	30	-	16	12	15	4	-M20
M 24	3	160	36	-	18	14,5	17	5	-M24

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® Eco CI

≤3,5xD_N



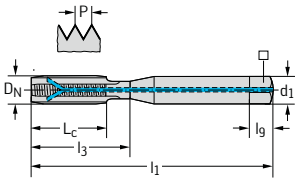
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- для обработки материалов твердостью 100-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сегментную стружку
- применяются с охлаждением масляным туманом
- покрытие Xtra·treat™

M

DIN 13

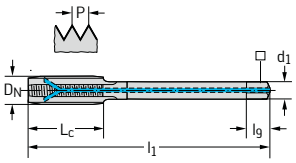
	P	M	K	N	S	H	O
TiCN			●●	●●			●●

DIN 371 6HX



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TICN Обозначение E2031446
M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4	-M6
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4	-M8
M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4	-M10

DIN 376 6HX

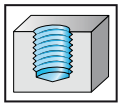


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TICN Обозначение E2036446
M 12	1,75	110	23	-	9	7	10	4	-M12
M 16	2	110	25	-	12	9	12	4	-M16

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® WLM

≤3xD_N



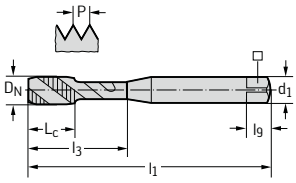
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 35°
- для обработки материалов твердостью 200-700 Н/мм² (14 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

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

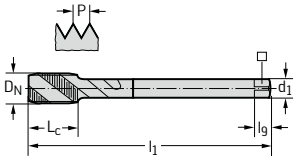
DIN 371 ISO2/6H



D_N	P 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 20516
M 1,6	0,35	40	6	-	2,5	2,1	5	2	-M1.6[1]
M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	2	-M2
M 2,3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	2	-M2.3
M 2,5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	2	-M2.5
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	2	-M3
M 3,5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	2	-M3.5
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	2	-M4
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2	-M5
M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2	-M6
M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	2	-M7
M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2	-M8
M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	2	-M10

[1]без кольцевой канавки после резьбы

DIN 376 ISO2/6H

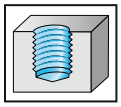


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 20566
M 6	1	80	10	-	4,5	3,4	6	2	-M6
M 8	1,25	90	12	-	6	4,9	8	2	-M8
M 10	1,5	100	15	-	7	5,5	8	2	-M10
M 12	1,75	110	16	-	9	7	10	3	-M12
M 14	2	110	20	-	11	9	12	3	-M14
M 16	2	110	20	-	12	9	12	3	-M16
M 18	2,5	125	25	-	14	11	14	3	-M18
M 20	2,5	140	25	-	16	12	15	3	-M20

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® WLM

≤3xD_N



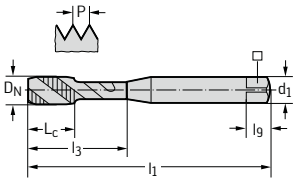
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 35°
- для обработки материалов твердостью 200-700 Н/мм² (14 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

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

DIN 371 ISO2/6H

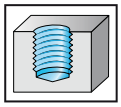


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 20415
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	-M3
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	-M4
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	-M5
M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	-M6
M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3	-M7
M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	-M8
M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	-M10

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® WLM

≤3xD_N



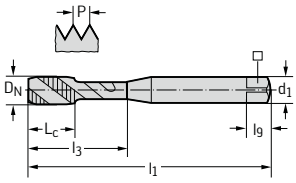
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 35°
- для обработки материалов твердостью 200-700 Н/мм² (14 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

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

DIN 371 ISO3/6G

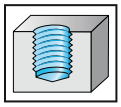


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 20536
M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	2	-M2
M 2,5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	2	-M2.5
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	2	-M3
M 3,5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	2	-M3.5
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	2	-M4
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2	-M5
M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2	-M6
M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2	-M8
M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	2	-M10

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® WLM Synchro.

≤3xD_N



- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 45°
- для обработки материалов твердостью до 700 Н/мм² (14 HRC), дающих сливную стружку
- только для обработки на станках со встроенным циклом синхронного резьбонарезания (жесткий цикл резьбонарезания)

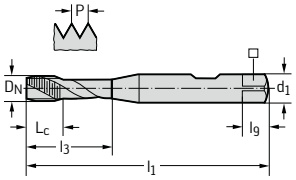
M

DIN 13

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

~DIN 371 ISO2/6H

Хвостовик по DIN 1835 B

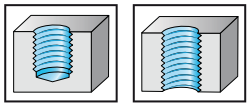


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h6 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение S20516	CRN Обозначение S2051604
M 3	0,5	70	2,5	18	6	4,9	8	2	-M3	-M3
M 4	0,7	70	3,6	21	6	4,9	8	2	-M4	-M4
M 5	0,8	70	4,4	25	6	4,9	8	2	-M5	-M5
M 6	1	80	5,6	30	6	4,9	8	2	-M6	-M6
M 8	1,25	90	6,9	35	8	6,2	9	2	-M8	-M8
M 10	1,5	100	8,2	39	10	8	11	2	-M10	-M10

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® MS

≤3,5xD_N



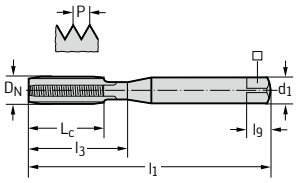
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- для обработки материалов твердостью 350-850 Н/мм² (25 HRC), дающих сегментную стружку

M

DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия				●●			●

DIN 371 ISO2/6H

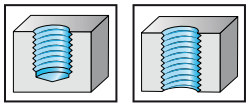


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 20315
M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3	-M2
M 2,5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3	-M2.5
M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3	-M3
M 3,5	0,6	56	11	20	4	3	6	3	-M3.5
M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	-M4
M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	-M5
M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	-M6
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	-M8
M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	-M10

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® AP

≤2xD$_N$



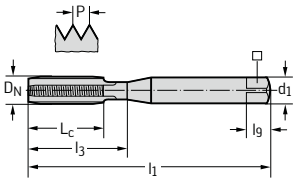
- HSS-E
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- для обработки материалов твердостью 700-1500 Н/мм² (47 HRC), дающих сегментную стружку
- для обработки сплавов Cu-Al-Fe

M

DIN 13

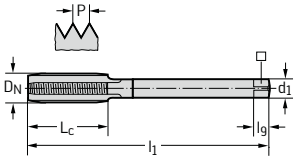
	P	M	K	N	S	H	O
nit					●●		

DIN 371 6HX



D$_N$	P мм	l$_1$ js16 мм	L$_c$ мм	l$_3$ ±1 мм	d$_1$ h9 мм	□ h12 мм	l$_9$ мм	N	NIT Обозначение 20312
M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3	-M3
M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	-M4
M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	-M5
M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	-M6
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	-M8
M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	-M10

DIN 376 6HX

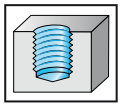


D$_N$	P мм	l$_1$ js16 мм	L$_c$ мм	l$_3$ ±1 мм	d$_1$ h9 мм	□ h12 мм	l$_9$ мм	N	NIT Обозначение 20362
M 12	1,75	110	23	-	9	7	10	4	-M12
M 16	2	110	25	-	12	9	12	4	-M16
M 20	2,5	140	30	-	16	12	15	4	-M20

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® NI

≤1,5xD_N



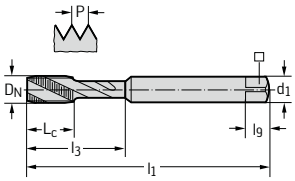
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 25°
- для обработки материалов твердостью 700-1400 Н/мм² (44 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●				●●		

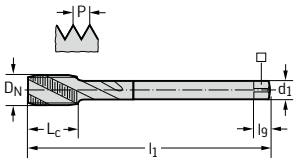
~DIN 371 6HX



D_N	P 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 204102
M 2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	5	3	-M2[1]
M 2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	5	3	-M2.5[1]
M 3	0,5	56	10	-	3,5	2,7	6	3	-M3[1]
M 3,5	0,6	56	12	-	4	3	6	3	-M3.5[1]
M 4	0,7	63	13	-	4,5	3,4	6	3	-M4[1]
M 5	0,8	70	16	-	6	4,9	8	3	-M5[1]
M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3	-M6
M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3	-M8
M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	4	-M10

[1]без кольцевой канавки после резьбы

DIN 376 6HX

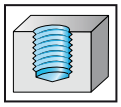


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 204602
M 12	1,75	110	23	-	9	7	10	4	-M12
M 14	2	110	25	-	11	9	12	4	-M14
M 16	2	110	25	-	12	9	12	4	-M16
M 18	2,5	125	30	-	14	11	14	5	-M18
M 20	2,5	140	30	-	16	12	15	5	-M20

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® NI

≤1,5xD_N



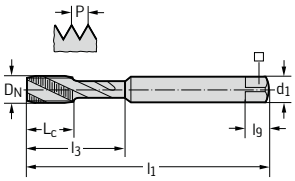
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 25°
- для обработки материалов твердостью 700-1400 Н/мм² (44 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия	●				●●		

~DIN 371 4HX



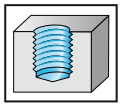
D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 204104
M 2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	5	3	-M2[1]
M 3	0,5	56	10	-	3,5	2,7	6	3	-M3[1]
M 3,5	0,6	56	12	-	4	3	6	3	-M3.5[1]
M 4	0,7	63	13	-	4,5	3,4	6	3	-M4[1]
M 5	0,8	70	16	-	6	4,9	8	3	-M5[1]
M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3	-M6
M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3	-M8
M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	4	-M10

[1]без кольцевой канавки после резьбы

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® NI 10

≤1,5xD_N



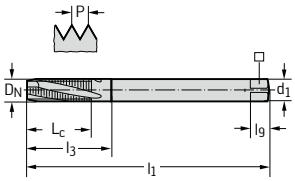
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 10°
- для обработки материалов твердостью 1000-1600 Н/мм² (49 HRC) дающих сливную и сегментную стружку

M

DIN 13

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

~DIN 371 6HX



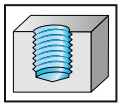
D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 204101	TIN Обозначение 2041015
M 3	0,5	56	8	3,5	2,7	6	3	-M3[1]	-M3[1]
M 4	0,7	63	10,5	4,5	3,4	6	3	-M4[1]	-M4[1]
M 5	0,8	70	13	6	4,9	8	3	-M5[1]	-M5[1]
M 6	1	80	16	6	4,9	8	3	-M6[1]	-M6[1]
M 8	1,25	90	20,5	8	6,2	9	3	-M8[1]	-M8[1]
M 10	1,5	100	25,5	10	8	11	3	-M10[1]	-M10[1]
M 12	1,75	110	30,5	12	9	12	4	-M12[1]	-M12[1]
M 16	2	110	39,5	16	12	15	4	-M16[1]	-M16[1]

[1]без кольцевой канавки после резьбы

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® NI 10

≤1,5xD_N



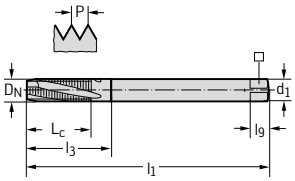
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 10°
- для обработки материалов твердостью 1000-1600 Н/мм² (49 HRC), дающих сливную и сегментную стружку

MJ

DIN ISO 5855-1
скруглённый профиль резьбы по внешнему диаметру

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

~DIN 371 4H



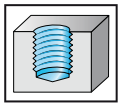
D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 2041014
MJ3*0,5	0,5	56	8	3,5	2,7	6	3	-MJ3[1]
MJ4*0,7	0,7	63	10,5	4,5	3,4	6	3	-MJ4[1]
MJ5*0,8	0,8	70	13	6	4,9	8	3	-MJ5[1]
MJ6*1	1	80	15,5	6	4,9	8	3	-MJ6[1]
MJ8*1,25	1,25	90	20,5	8	6,2	9	3	-MJ8[1]
MJ10*1,5	1,5	100	25,5	10	8	11	3	-MJ10[1]
MJ12*1,75	1,75	110	30,5	12	9	12	4	-MJ12[1]
MJ16*2	2	110	39,5	16	12	15	4	-MJ16[1]

[1]без кольцевой канавки после резьбы

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® TI

≤2xD_N



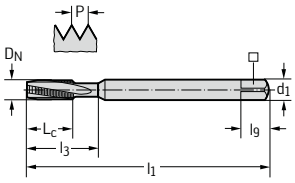
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 15°
- для обработки материалов твердостью 700-1400 Н/мм² (44 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

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

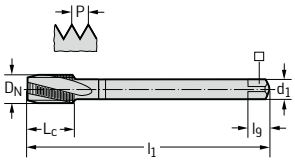
~DIN 371 6HX



D_N	P 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 20416	TICN Обозначение 2041606
M 1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	5	3	-M1[1]	
M 1,2	0,25	40	5	-	2,5	2,1	5	3	-M1.2[1]	
M 1,4	0,3	40	5	-	2,5	2,1	5	3	-M1.4[1]	
M 1,6	0,35	40	5	-	2,5	2,1	5	3	-M1.6[1]	
M 1,8	0,35	40	5	-	2,5	2,1	5	3	-M1.8[1]	
M 2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	5	3	-M2[1]	-M2
M 2,2	0,45	45	8	-	2,8	2,1	5	3	-M2.2[1]	
M 2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	5	3	-M2.5[1]	-M2.5
M 3	0,5	56	10	-	3,5	2,7	6	3	-M3[1]	-M3
M 3,5	0,6	56	12	-	4	3	6	3	-M3.5[1]	
M 4	0,7	63	13	-	4,5	3,4	6	3	-M4[1]	-M4
M 4,5	0,75	70	16	-	6	4,9	8	3	-M4.5[1]	
M 5	0,8	70	16	-	6	4,9	8	3	-M5[1]	-M5
M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3	-M6	-M6
M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3	-M8	-M8
M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3	-M10	-M10

[1]без кольцевой канавки после резьбы

DIN 376 6HX



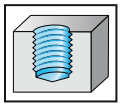
D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 20466	TICN Обозначение 2046606
M 12	1,75	110	23	-	9	7	10	4	-M12	-M12
M 14	2	110	25	-	11	9	12	4	-M14	
M 16	2	110	25	-	12	9	12	4	-M16	-M16
M 20	2,5	140	30	-	16	12	15	4	-M20	
M 24	3	160	36	-	18	14,5	17	5	-M24	
M 27	3	160	36	-	20	16	19	5	-M27	
M 30	3,5	180	42	-	22	18	21	5	-M30	
M 33	3,5	180	42	-	25	20	23	5	-M33	
M 36	4	200	48	-	28	22	25	5	-M36	

≤M 1,4: 5HX, ≥ M1,6: 6HX

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® TI

≤2xD_N



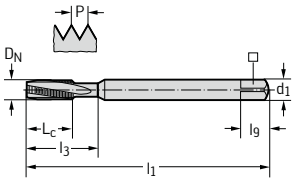
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 15°
- для обработки материалов твердостью 700-1400 Н/мм² (44 HRC), дающих сливную стружку

MJ

DIN ISO 5855-1
скруглённый профиль резьбы по внешнему диаметру

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

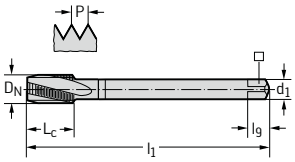
~DIN 371 4H



D_N	P 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 204164
MJ3*0,5	0,5	56	10	-	3,5	2,7	6	3	-MJ3[1]
MJ4*0,7	0,7	63	13	-	4,5	3,4	6	3	-MJ4[1]
MJ5*0,8	0,8	70	16	-	6	4,9	8	3	-MJ5[1]
MJ6*1	1	80	15	23	6	4,9	8	3	-MJ6
MJ8*1,25	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3	-MJ8
MJ10*1,5	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3	-MJ10

[1]без кольцевой канавки после резьбы

DIN 376 4H

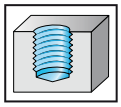


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 204664
MJ12*1,75	1,75	110	23	-	9	7	10	4	-MJ12
MJ16*2	2	110	25	-	12	9	12	4	-MJ16

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® TI Plus

≤2xD_N



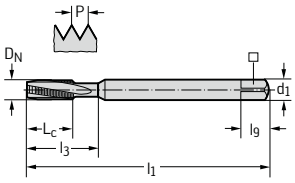
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 15°
- для обработки материалов твердостью 700-1400 Н/мм² (44 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

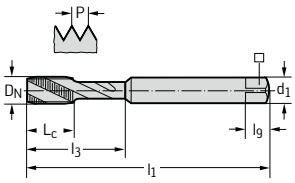
	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 371 6HX



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	ACN Обозначение 2041663
M 2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	5	3	-M2
M 2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	5	3	-M2.5
M 3	0,5	56	10	-	3,5	2,7	6	3	-M3
M 3,5	0,6	56	12	-	4	3	6	3	-M3.5
M 4	0,7	63	13	-	4,5	3,4	6	3	-M4
M 5	0,8	70	16	-	6	4,9	8	3	-M5
M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3	-M6
M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3	-M8
M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3	-M10

DIN 376 6HX

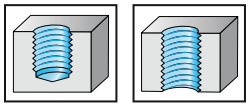


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	ACN Обозначение 2046663
M 12	1,75	110	23	-	9	7	10	4	-M12
M 16	2	110	25	-	12	9	12	4	-M16
M 20	2,5	140	30	-	16	12	15	4	-M20

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® FT

≤2xD_N



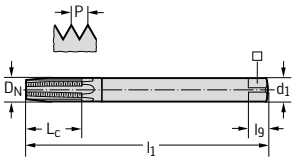
- HSS-E-PM
- форма заборного конуса D (3,5-5 ниток)
- для обработки материалов твердостью 900-1700 Н/мм² (51 HRC), дающих сегментную стружку

M

DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия					●		●

~DIN 371 ISO2/6H



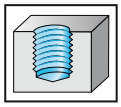
D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h9 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 20316
M 3	0,5	56	11	3,5	2,7	6	3	-M3[1]
M 4	0,7	63	13	4,5	3,4	6	5	-M4[1]
M 5	0,8	70	16	6	4,9	8	5	-M5[1]
M 6	1	80	20	6	4,9	8	5	-M6[1]
M 8	1,25	90	25	8	6,2	9	5	-M8[1]
M 10	1,5	100	30	10	8	11	5	-M10[1]

[1]без кольцевой канавки после резьбы

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® HSC

≤2xD_N



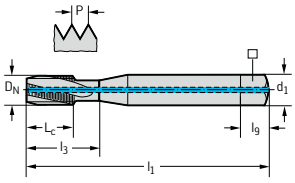
- твёрдый сплав
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 15°
- для обработки материалов 25-55 HRC, дающих сливную и сегментную стружку

M

DIN 13

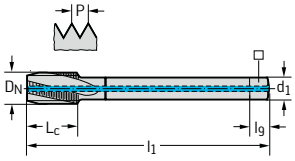
	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●●		●●	●●		●●	

DIN 371 6HX



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h6 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TICN Обозначение 8041056
M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	-M6
M 8	1,25	90	20	35	8	6,2	9	3	-M8
M 10	1,5	100	25	39	10	8	11	3	-M10

DIN 376 6HX

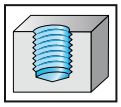


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h6 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TICN Обозначение 8046056
M 12	1,75	110	23	-	9	7	10	4	-M12

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® N

≤1,5xD_N



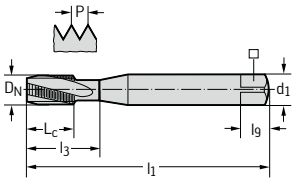
- твёрдый сплав
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 15°
- для обработки материалов твердостью до 1500 Н/мм² (47 HRC), дающих сливную и сегментную стружку

M

DIN 13

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

~DIN 371 ISO2/6H



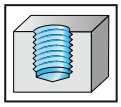
D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h6 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 80410	TICN Обозначение 8041006
M 3	0,5	56	10	-	3,5	2,7	6	3	-M3[1]	-M3[1]
M 4	0,7	63	13	-	4,5	3,4	6	3	-M4[1]	-M4[1]
M 5	0,8	70	16	-	6	4,9	8	3	-M5[1]	-M5[1]
M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3	-M6	-M6
M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	3	-M8	-M8
M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	3	-M10	-M10

[1]без кольцевой канавки после резьбы

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® N

≤3,5xD_N



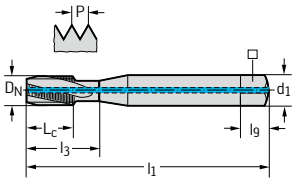
- твёрдый сплав
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- угол подъёма винтовой канавки 15°
- для обработки материалов твердостью до 1500 Н/мм² (47 HRC), дающих сливную и сегментную стружку

M

DIN 13

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

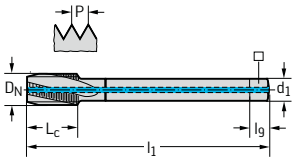
~DIN 371 ISO2/6H



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h6 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 804101
M 5	0,8	70	16	-	6	4,9	8	3	-M5[1]
M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3	-M6
M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	3	-M8
M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	3	-M10

[1]без кольцевой канавки после резьбы

DIN 376 ISO2/6H

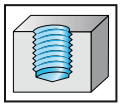


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h6 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 804601
M 12	1,75	110	23	-	9	7	10	3	-M12

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® GG

≤3,5xD_N



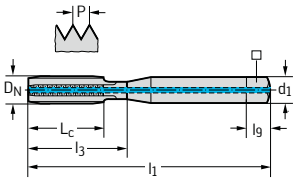
- твёрдый сплав
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- для обработки материалов твердостью 200-1500 Н/мм² (47 HRC), дающих сегментную стружку

M

DIN 13

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

~DIN 371 6HX



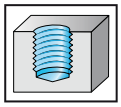
D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h6 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 803141	TAFT Обозначение 8031417
M 5	0,8	70	16	-	6	4,9	8	4	-M5[1]	-M5[1]
M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	4	-M6	-M6
M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	4	-M8	-M8
M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	4	-M10	-M10

[1]без кольцевой канавки после резьбы

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® Engine

≤3xD_N



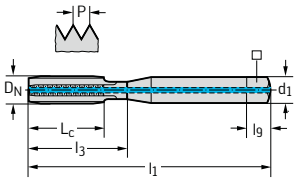
- твёрдый сплав
- длинная серия (L)
- форма заборного конуса E (1,5-2 нитки)
- для обработки материалов твердостью 200-1000 Н/мм² (32 HRC), дающих сегментную стружку
- применяются с охлаждением масляным туманом
- по запросу возможно нанесение различных покрытий

M

DIN 13

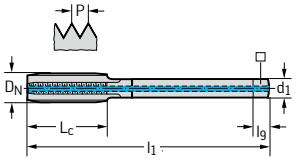
	P	M	K	N	S	H	O
Без покрытия			●●	●●			

~DIN 371 6HX



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h6 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 8031310
M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	-M6
M 7	1	100	15	30	7	5,5	8	3	-M7
M 8	1,25	120	18	35	8	6,2	9	3	-M8
M 10	1,5	140	20	39	10	8	11	3	-M10

~DIN 374 6HX

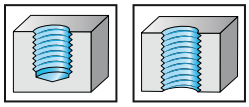


D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h6 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 8036310
M 12	1,75	140	23	-	9	7	10	4	-M12

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® HS

≤3xD_N



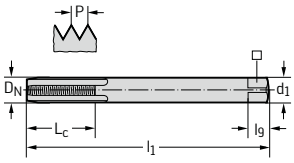
- твёрдый сплав
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- для обработки материалов до 55 HRC, дающих сегментную стружку

M

DIN 13

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

~DIN 371 ISO2/6H



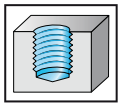
D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h6 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	Без покрытия Обозначение 80311	TICN Обозначение 8031106
M 3	0,5	56	10	3,5	2,7	6	3	-M3[1]	-M3[1]
M 4	0,7	63	13	4,5	3,4	6	3	-M4[1]	-M4[1]
M 5	0,8	70	16	6	4,9	8	3	-M5[1]	-M5[1]
M 6	1	80	20	6	4,9	8	3	-M6[1]	-M6[1]
M 8	1,25	90	25	8	6,2	9	3	-M8[1]	-M8[1]
M 10	1,5	100	30	10	8	11	3	-M10[1]	-M10[1]
M 12	1,75	110	36	12	9	12	3	-M12[1]	-M12[1]

[1]без кольцевой канавки после резьбы

G 2
D 396

Метчики машинные Paradur® HS

≤3,5xD_N



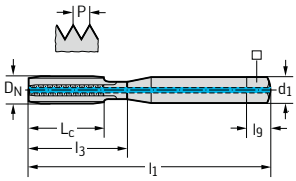
- твёрдый сплав
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- для обработки материалов твердостью 200-1700 Н/мм² (51 HRC), дающих сегментную стружку

M

DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
TiCN			●	●●	●	●	●●

~DIN 371 ISO2/6H



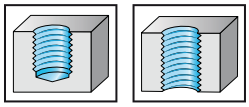
D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ±1 мм	d_1 h6 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TICN Обозначение 8031116
M 5	0,8	70	16	-	6	4,9	8	3	-M5[1]
M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3	-M6
M 7	1	80	19	30	7	5,5	8	3	-M7
M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	3	-M8
M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	3	-M10

[1]без кольцевой канавки после резьбы

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® Hard

≤2xD_N



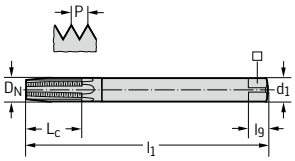
- твёрдый сплав
- форма заборного конуса C (2-3 нитки)
- диаметр отверстия под резьбу больше требуемого на 0,1-0,2 мм
- для обработки материалов 50-63 HRC, дающих сегментную стружку

M

DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
TiCN					●	●●	

~DIN 371 6HX



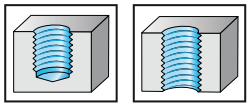
D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h6 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TICN Обозначение 8031806
M 3	0,5	56	8	3,5	2,7	6	4	-M3[1]
M 4	0,7	63	11	4,5	3,4	6	5	-M4[1]
M 5	0,8	70	13,5	6	4,9	8	5	-M5[1]
M 6	1	80	16,5	6	4,9	8	5	-M6[1]
M 8	1,25	90	21,5	8	6,2	9	5	-M8[1]
M 10	1,5	100	27	10	8	11	5	-M10[1]
M 12	1,75	110	32	12	9	12	6	-M12[1]
M 16	2	110	41	16	12	15	6	-M16[1]

[1]без кольцевой канавки после резьбы

G 2
D 396

Метчики машинные
Paradur® Hard Plus

≤2xD_N



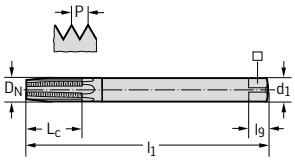
- твёрдый сплав
- форма заборного конуса D (3,5-5 ниток)
- диаметр отверстия под резьбу 0,1-0,2 мм
- для обработки материалов 50-63 HRC, дающих сегментную стружку

M

DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
TiCN					●	●●	

~DIN 371 6HX



D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	d_1 h6 мм	□ h12 мм	l_9 мм	N	TICN Обозначение 8031906
M 3	0,5	56	9	3,5	2,7	6	4	-M3[1]
M 4	0,7	63	12	4,5	3,4	6	5	-M4[1]
M 5	0,8	70	14,5	6	4,9	8	5	-M5[1]
M 6	1	80	18	6	4,9	8	5	-M6[1]
M 8	1,25	90	23,5	8	6,2	9	5	-M8[1]
M 10	1,5	100	29	10	8	11	5	-M10[1]
M 12	1,75	110	34,5	12	9	12	6	-M12[1]
M 16	2	110	44	16	12	15	6	-M16[1]

[1]без кольцевой канавки после резьбы

G 2
D 396