

**НАРЕЗНОЙ  
ИНСТРУМЕНТ**

**D.BOR**





## РУЧНОЙ МЕТЧИК, HSS-G DIN 352

Резьба М	Шаг резьбы (мм)	Диаметр отверстия (мм)	Артикул
M 2	0.40	1.6	9g10m02-0402d
M 3	0.50	2.5	9g10m03-0502d
M 4	0.70	3.3	9g10m04-0702d
M 5	0.80	4.2	9g10m05-0802d
M 6	1.00	5.0	9g10m06-1002d
M 7	1.00	6.0	9g10m07-1002d
M 8	1.25	6.8	9g10m08-1202d
M 10	1.50	8.5	9g10m10-1502d
M 12	1.75	10.2	9g10m12-1702d
M 14	2.00	12.0	9g10m14-2002d
M 16	2.00	14.0	9g10m16-2002d
M 18	2.50	15.5	9g10m18-2502d
M 20	2.50	17.5	9g10m20-2502d
M 22	2.50	19.5	9g10m22-2502d
M 24	3.00	21.0	9g10m24-3002d



## КОРОТКИЙ МАШИННЫЙ МЕТЧИК, HSS-G DIN 352

Резьба М	Шаг резьбы (мм)	Диаметр отверстия (мм)	Артикул
M 2	0.40	1.6	9g20m02-0402d
M 2.5	0.45	2.1	9g20m02-5402d
M 3	0.50	2.5	9g20m03-0502d
M 4	0.70	3.3	9g20m04-0702d
M 5	0.80	4.2	9g20m05-0802d
M 6	1.00	5.0	9g20m06-1002d
M 8	1.25	6.8	9g20m08-1202d
M 10	1.50	8.5	9g20m10-1502d
M 12	1.75	10.2	9g20m12-1702d

Наименование	Количество шт/уп	Артикул
① Набор ручных метчиков со сверлами: • Метчики (HSS-G DIN 352): 7 шт.: 1 x M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12 • Сверла (HSS-G DIN 338): 7 шт.: 1 x 2.5 - 3.3 - 4.2 - 5.0 - 6.8 - 8.5 - 10.2 мм • Вороток: DIN 1814 1 1/2 дюйма	15	19g2015408d
② Набор ручных метчиков со сверлами: • Метчики (HSS-G DIN 352): 21 шт.: 3 x M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12 • Сверла (HSS-G DIN 338): 7 шт.: 1 x 2.5 - 3.3 - 4.2 - 5.0 - 6.8 - 8.5 - 10.2 мм • Вороток: DIN 1814 1 1/2 дюйма	29	19g1029208d

Для нарезания резьбы: в стали до 800 Н/мм<sup>2</sup>, чугуна, цветных металлах

Хвостовик: четырехгранный DIN 10  
Набор: 3 метчика

Стандарт: DIN 352 Тип N  
Материал: сталь HSS  
Резьба: метрическая DIN ISO 13  
Допуск: ISO 2 (6H)  
Боковая поверхность: затыловочная шлифовка  
Канавки для стружки: прямые  
Отверстие: сквозное и глухое

Начальная (заборная) часть: 1) 5–6 ниток на заход  
Начальная (заборная) часть: 2) 4–5 ниток на заход  
Начальная (заборная) часть: 3) 2–3 нитки на заход

- легкое и быстрое нарезание резьбы
- резьба нарезается в три захода

Для нарезания резьбы: в стали до 800 Н/мм<sup>2</sup>, чугуна, цветных металлах

Хвостовик: четырехгранный DIN 10

Стандарт: DIN 352 Тип N  
Материал: сталь HSS  
Резьба: метрическая DIN ISO 13  
Допуск: ISO 2 (6H)  
Боковая поверхность: затыловочная шлифовка  
Канавки для стружки: прямые  
Отверстие: сквозное

Начальная (заборная) часть: 4–6 ниток на заход

- легкое и быстрое нарезание резьбы
- резьба нарезается в один заход
- для машинного и ручного применения





## МАШИННЫЙ МЕТЧИК, HSS-G DIN 371

Резьба М	Шаг резьбы (мм)	Диаметр отверстия (мм)	Артикул
M 2	0.40	1.6	9g60m02-0402d
M 3	0.50	2.5	9g60m03-0502d
M 4	0.70	3.3	9g60m04-0702d
M 5	0.80	4.2	9g60m05-0802d
M 6	1.00	5.0	9g60m06-1002d
M 8	1.25	6.8	9g60m08-1202d
M 10	1.50	8.5	9g60m10-1502d

Для нарезания резьбы: в стали до 800 Н/мм<sup>2</sup>, чугуне, цветных металлах

Хвостовик: четырехгранный DIN 10

Стандарт: DIN 371 Тип В

Материал: сталь HSS

Резьба: метрическая DIN ISO 13

Допуск: ISO 2 (6H)

Боковая поверхность: затыловочная шлифовка

Канавки для стружки: прямые

Отверстие: сквозное

Начальная (заборная) часть: заточка с малым углом заострения, 4–5 ниток на заход с подточкой

- легкое и быстрое нарезание резьбы
- оптимальный отвод стружки
- усиленный хвостовик



## МАШИННЫЙ МЕТЧИК, HSS-G DIN 376

Резьба М	Шаг резьбы (мм)	Диаметр отверстия (мм)	Артикул
M 3	0.50	2.5	9g70m03-0502d
M 4	0.70	3.3	9g70m04-0702d
M 5	0.80	4.2	9g70m05-0802d
M 6	1.00	5.0	9g70m06-1002d
M 8	1.25	6.8	9g70m08-1202d
M 10	1.50	8.5	9g70m10-1502d
M 12	1.75	10.2	9g70m12-1702d
M 14	2.00	12.0	9g70m14-2002d
M 16	2.00	14.0	9g70m16-2002d
M 18	2.50	15.5	9g70m18-2502d
M 20	2.50	17.5	9g70m20-2502d
M 24	3.00	21.0	9g70m24-3002d

Для нарезания резьбы: в стали до 800 Н/мм<sup>2</sup>, чугуне, цветных металлах

Хвостовик: четырехгранный DIN 10

Стандарт: DIN 371 Тип В

Материал: сталь HSS

Резьба: метрическая DIN ISO 13

Допуск: ISO 2 (6H)

Боковая поверхность: затыловочная шлифовка

Канавки для стружки: прямые

Отверстие: сквозное

Начальная (заборная) часть: заточка с малым углом заострения, 4–5 ниток на заход с подточкой

- легкое и быстрое нарезание резьбы
- оптимальный отвод стружки



Для нарезания резьбы: в стали до 600 Н/мм<sup>2</sup>, цветных металлах, пластике

Хвостовик: шестигранный, С 6.3

Материал: сталь HSS

Резьба: метрическая DIN ISO 13

Допуск: ISO 2 (6H)

Боковая поверхность: затыловочная шлифовка

Канавки для стружки: винтовые

Отверстие: сквозное

Начальная (заборная) часть: заточка с малым углом заострения, 4 - 5 ниток на заход с подточкой

Резьба М	Шаг резьбы (мм)	Диаметр отверстия (мм)	Артикул
М 3	0.50	2.5	9g81m03-0502d
М 4	0.70	3.3	9g81m04-0702d
М 5	0.80	4.2	9g81m05-0802d
М 6	1.00	5.0	9g81m06-1002d
М 8	1.25	6.8	9g81m08-1202d
М 10	1.50	8.5	9g81m10-1502d
М 3	0.50	2.5	9g81m03-0502d
М 4	0.70	3.3	9g81m04-0702d
М 5	0.80	4.2	9g81m05-0802d
М 6	1.00	5.0	9g81m06-1002d
М 8	1.25	6.8	9g81m08-1202d
М 10	1.50	8.5	9g81m10-1502d

- за один проход высверливается отверстие, нарезается резьба, снимаются заусенцы, зачищается резьба (при обратном ходе инструмента)
- оптимальное использование: для ручных дрелей, стационарных сверлильных машин
- используемый инструмент должен иметь функцию правого/левого вращения
- толщина материала не должна превышать диаметр резьбы
- с шестигранным хвостовиком 6.35 мм (1/4 дюйма)
- области применения: монтаж, последующая обработка дефектной резьбы, ремонтные работы

Наименование	Количество шт./уп	Артикул
--------------	-------------------	---------

Набор комбинированных машинных метчиков с зенкером

- Метчики (HSS-G С 6.3) 6 шт.: М 3 – М 4 – М 5 – М 6 – М 8 – М 10
- Адаптер Е 6.3





### ВОРОТОК, DIN 1814

Размер (мм)	Общая длина (мм)	Для плашек М	Артикул
1 ½	175	М 1 - 12	9g40-g015001d

Стандарт: DIN 1814  
 Материал: корпус из оцинкованного металла  
 Покрытие: хромированное  
 Боковые кулачки: закаленные

- применяется для нарезания резьбы в труднодоступных местах
- перед использованием в труднодоступных местах одну из ручек необходимо открутить



### ВОРОТОК С ТРЕЩОТКОЙ, DIN 1814

Резьба М	Шаг резьбы (мм)	Диаметр отверстия (мм)	Артикул
1	85	М 3 - 10	9g42-g010002d
2	110	М 5 - 12	9g42-g020002d

Стандарт: DIN 1814  
 Материал: специальная сталь  
 Покрытие: хромированное

- применяется для нарезания резьбы в труднодоступных местах
- регулируемая трещотка (левое и правое вращение, блокировка)





## ПЛАШКА, HSS-G DIN 223

Резьба М	Шаг резьбы (мм)	Диаметр отверстия (мм)	Артикул
M 2	0.40	16 x 5	9g31m02-0402d
M 3	0.50	20 x 5	9g31m03-0502d
M 4	0.70	20 x 5	9g31m04-0702d
M 5	0.80	20 x 7	9g31m05-0802d
M 6	1.00	20 x 7	9g31m06-1002d
M 7	1.00	25 x 9	9g31m07-1002d
M 8	1.25	25 x 9	9g31m08-1202d
M 10	1.50	30 x 11	9g31m10-1502d
M 12	1.75	38 x 14	9g31m12-1702d
M 14	2.00	38 x 14	9g31m14-2002d
M 16	2.00	45 x 18	9g31m16-2002d
M 18	2.50	45 x 18	9g31m18-2502d
M 20	2.50	45 x 18	9g31m20-2502d
M 22	2.50	55 x 22	9g31m22-2502d
M 24	3.00	55 x 22	9g31m24-3002d

Для нарезания резьбы: в стали до 800 Н/мм<sup>2</sup>, чугуне, цветных металлах

Стандарт: DIN EN 22568 (DIN 223 Тип В)

Материал: сталь HSS

Резьба: метрическая DIN ISO 13

Допуск: ISO 2 (6g)

Боковая поверхность: затыловочная шлифовка

Тип: форма В закрытая, с выемкой

- легкое и быстрое нарезание резьбы
- резьба нарезается в один заход



## ПЛАШКОДЕРЖАТЕЛЬ, DIN 225

Размер (мм)	Общая длина (мм)	Для плашек М	Артикул
16 x 5	160	M 1.0 - 2.6	9g41-g160502d
20 x 5	177	M 3.0 - 4.0	9g41-g200502d
20 x 7	177	M 4.5 - 6.0	9g41-g200702d
25 x 9	215	M 7.0 - 9.0	9g41-g250902d
30 x 11	260	M 10.0 - 11.0	9g41-g301102d
38 x 14	315	M 12.0 - 14.0	9g41-g381402d
45 x 18	445	M 16.0 - 20.0	9g41-g451802d
55 x 22	495	M 22.0 - 24.0	9g41-g552202d

Стандарт: DIN 225

Материал: корпус из оцинкованного металла

- применяется для нарезания резьбы в труднодоступных местах
- перед использованием в труднодоступных местах одну из ручек необходимо открутить

