



К лучшему через инновации



Мировой лидер по производству режущих инструментов **YG-1**



**НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ**

**БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ**

**NUT TAPS**

**ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ**

- Для использования на гайконарезных станках



**РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ**



**БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ NUT TAPS**

Для использования на гайконарезных станках

|                    |                         |                       |               |
|--------------------|-------------------------|-----------------------|---------------|
| ТИП ОТВЕРСТИЯ      | Max. 2.0xD Through Hole |                       |               |
| МАТЕРИАЛ ИНС-ТА    | HSS-E                   |                       |               |
| ЗАХОДНАЯ ЧАСТЬ     | Long                    |                       |               |
| ТИП КАНАВКИ        | Straight Flute          |                       |               |
| УГОЛ ВИНТ. КАНАВКИ | -                       |                       |               |
| СЕРИЯ              | M                       | DIN371/376<br>DIN352  | TC803 (P.289) |
|                    | MF                      | DIN374<br>DIN2181     |               |
|                    |                         | UNC                   |               |
|                    | UNF                     | DIN371/374<br>DIN2181 |               |
|                    |                         | BSW                   |               |
|                    | G(BSP)                  | DIN5156/5157          |               |
|                    | EG-M                    | DIN371/376            |               |
|                    | EG-UNC                  | DIN371/376            |               |
|                    | EG-UNF                  | DIN371/374            |               |
|                    | ПОКРЫТИЕ                | Bright                |               |
|                    | МОДЕЛЬ                  |                       |               |

◎ : Отлично ○ : Хорошо

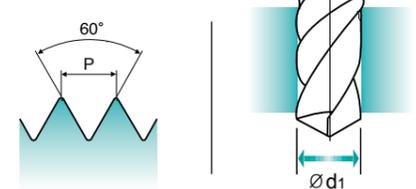
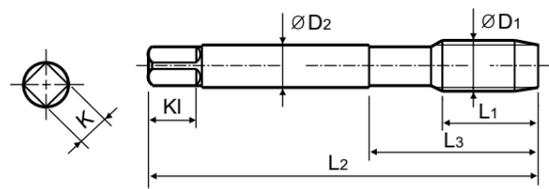
| ISO | VDI 3323 | Материал                               | Состав / Структура / Термообработка     | HB                                 | HRc     | Вид   | Vc (m/min) |
|-----|----------|--|---|------------------------------------|---------|-------|------------|
| P   | 1        | Нелегиров. сталь                       | Около 0.15% C                           | Отожженная                         | 125     | ○     | 15-20      |
|     | 2        |  | Около 0.45% C                           | Отожженная                         | 190     | ○     | 15-20      |
|     | 3        |  | Около 0.45% C                           | Закаленная                         | 250     | ○     | 12-18      |
|     | 4        |  | Около 0.75% C                           | Отожженная                         | 270     | ○     | 10-15      |
|     | 5        |  | Около 0.75% C                           | Закаленная                         | 300     | ○     |            |
|     | 6        | Низколегиров. сталь                    | Отожженная                              | 180                                | ○       | 10-15 |            |
|     | 7        |  | Закаленная                              | 275                                | ○       | 10-15 |            |
|     | 8        |  | Закаленная                              | 300                                | ○       |       |            |
|     | 9        |  | Закаленная                              | 350                                | ○       |       |            |
|     | 10       |  | Отожженная                              | 200                                | ○       |       |            |
|     | 11       |  | Закаленная                              | 325                                | ○       |       |            |
| M   | 12       | Нержавеющая сталь                      | Феррит./Мартенсит.                      | Отожженная                         | 200     | ○     |            |
|     | 13       |  | Мартенситная                            | Закаленная                         | 240     | ○     |            |
|     | 14       |  | Аустенитная                             |                                    | 180     | ○     |            |
| K   | 15       | Серый чугун                            | Перлитная / ферритная                   |                                    | 180     | ○     |            |
|     | 16       |  | Перлитная (Мартенситная)                |                                    | 260     | ○     |            |
|     | 17       | Высокопрочный чугун                    | Ферритная                               |                                    | 160     | ○     | 10-15      |
|     | 18       |  | Перлитная                               |                                    | 250     | ○     | 5-8        |
|     | 19       |  | Ферритная                               |                                    | 130     | ○     |            |
|     | 20       |  | Перлитная                               |                                    | 230     | ○     |            |
| N   | 21       | Алюминиевый сплав                      | Не отверждаемая                         |                                    | 60      | ○     |            |
|     | 22       |  | Отверждаемая                            | Закаленная                         | 100     | ○     |            |
|     | 23       | Алюминиево-литиевый сплав              | ≤ 12% Si, Не отверждаемая               |                                    | 75      | ○     |            |
|     | 24       |  | ≤ 12% Si, Отверждаемая                  | Закаленная                         | 90      | ○     |            |
|     | 25       |  | > 12% Si, Не отверждаемая               |                                    | 130     | ○     | 10-15      |
|     | 26       |  | Сплавы, PB>1%CuZn, CuSnZn (Бронза)      |                                    | 110     | ○     | 25-35      |
|     | 27       | Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь) |   |                                    | 90      | ○     | 8-12       |
|     | 28       |  | CuSn, бессвинцовая и электролитич. медь |                                    | 100     | ○     |            |
|     | 29       |  | Неметаллические материалы               | Дюропласт, армир. волокном пластик |         |       |            |
|     | 30       |  | Каучук, дерево и т. д.                  |                                    |         |       |            |
| S   | 31       | Жаропрочные суперсплавы                | Fe основа                               | Отожженная                         | 200     | ○     | 15         |
|     | 32       |  | Отвержденный                            | 280                                | ○       | 30    |            |
|     | 33       |  | Отожженная                              | 250                                | ○       | 25    |            |
|     | 34       |  | Отвержденный                            | 350                                | ○       | 38    |            |
|     | 35       | Литье                                  | 320                                     | ○                                  | 34      |       |            |
|     | 36       | Титановые сплавы                       | Чистый титан                            |                                    | 400 Rm  | ○     |            |
|     | 37       |  | Alpha + Beta сплавы                     | Закаленная                         | 1050 Rm | ○     |            |
| H   | 38       | Закаленная сталь                       | Закаленная                              |                                    | 550     | ○     | 55         |
|     | 39       |  | Закаленная                              |                                    | 630     | ○     | 60         |
|     | 40       | Отбеленный чугун                       | Литье                                   |                                    | 400     | ○     | 42         |
|     | 41       |  | Закаленная                              |                                    | 550     | ○     | 55         |

◎ : Отлично ○ : Хорошо

**YG NUT TAPS**

**TC803 SERIES**

**M** ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ ISO – DIN13



Material groups: **GS** HSS-E DIN 357 6H 60° LONG Bright Nut taps Muttergewindebohrer

| Размер | Шаг  | Серия    | Длина резьбы | Общая длина | Длина шейки | Диаметр хвостовика | Размер квадрата | Длина квадрата | Число канавок | Диаметр сверла |
|--------|------|----------|--------------|-------------|-------------|--------------------|-----------------|----------------|---------------|----------------|
| ØD1    | P    | Bright   | L1           | L2          | L3          | ØD2                | K               | K1             | Z             | Ød1            |
| M4     | 0.7  | TC803246 | 25           | 90          | 45          | 2.8                | 2.1             | 5              | 3             | 3.3            |
| M5     | 0.8  | TC803286 | 28           | 100         | 50          | 3.5                | 2.7             | 6              | 3             | 4.2            |
| M6     | 1    | TC803316 | 32           | 110         | 55          | 4.5                | 3.4             | 6              | 3             | 5              |
| M7     | 1    | TC803346 | 36           | 110         | 55          | 5.5                | 4.3             | 7              | 3             | 6              |
| M8     | 1.25 | TC803366 | 40           | 125         | 62          | 6                  | 4.9             | 8              | 3             | 6.8            |
| M10    | 1.5  | TC803426 | 45           | 140         | 70          | 7                  | 5.5             | 8              | 3             | 8.5            |
| M12    | 1.75 | TC803506 | 50           | 180         | 90          | 9                  | 7               | 10             | 3             | 10.2           |
| M14    | 2    | TC803546 | 56           | 200         | 100         | 11                 | 9               | 12             | 4             | 12             |
| M16    | 2    | TC803606 | 63           | 200         | 100         | 12                 | 9               | 12             | 4             | 14             |
| M18    | 2.5  | TC803656 | 63           | 220         | 110         | 14                 | 11              | 14             | 4             | 15.5           |
| M20    | 2.5  | TC803706 | 70           | 250         | 125         | 16                 | 12              | 15             | 4             | 17.5           |

Ед. изм.: мм

| ISO             | P                    |     |     |     |     |                       |     |     |     |     | M                  |                  |     |     | K           |                    |              |     |     |     |
|-----------------|----------------------|-----|-----|-----|-----|-----------------------|-----|-----|-----|-----|--------------------|------------------|-----|-----|-------------|--------------------|--------------|-----|-----|-----|
|                 | Нелегированная сталь |     |     |     |     | Низколегирован. сталь |     |     |     |     | Высоколегир. сталь | Нержавеющ. сталь |     |     | Серый чугун | Высокопрочн. чугун | Ковкий чугун |     |     |     |
| Матер. Описание | 1                    | 2   | 3   | 4   | 5   | 6                     | 7   | 8   | 9   | 10  | 11                 | 12               | 13  | 14  | 15          | 16                 | 17           | 18  | 19  | 20  |
| VDI 3323        | 1                    | 2   | 3   | 4   | 5   | 6                     | 7   | 8   | 9   | 10  | 11                 | 12               | 13  | 14  | 15          | 16                 | 17           | 18  | 19  | 20  |
| HRc             | 125                  | 130 | 135 | 140 | 145 | 150                   | 155 | 160 | 165 | 170 | 175                | 180              | 185 | 190 | 195         | 200                | 205          | 210 | 215 | 220 |
| Рекоменд.       | ○                    | ○   | ○   | ○   | ○   | ○                     | ○   | ○   | ○   | ○   | ○                  | ○                | ○   | ○   | ○           | ○                  | ○            | ○   | ○   | ○   |