GÜHRING



THREADING POWER

VADZA

www.vadza.com





Д-р Йорг Гюринг

Председатель правления

Оливер Гюринг

Член правления
Сбыт и маркетинг

7000

Сотрудников
по всему миру



3500

Сотрудников
в Германии



Внутренняя программа по обучению и повышению квалификации

Международный трансфер Ноу-Хау по программе международного обмена для сотрудников



Дитмар Пфрэнгер

Член правления
НИОКР, логистика, техника и производство

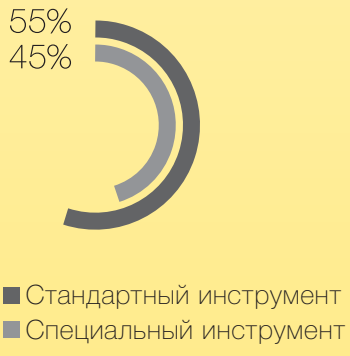
Бернд Шатц

Член правления
Руководство и финансы

Ключевой сегмент Инструмент

90000
Стандартных артикулов

4000
Видов инструмента



Всё из одних рук – по всему миру и в полном объёме

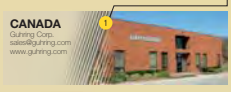
Благодаря глобальной сети производственных центров фирма Гюринг разрабатывает и производит прецизионный инструмент для всех важных рынков: клиенты из автомобильной, аэрокосмической промышленностей или общего машиностроения делают ставку на задающий тенденции инструмент, который по всему миру изготавливается по единым стандартам качества на самом высоком уровне.

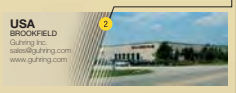
28
ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЦЕНТРОВ

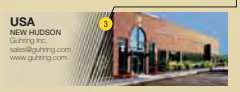
48
РЕГИОНАЛЬНЫХ ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВ

47
СЕРВИСНЫХ ЦЕНТРОВ

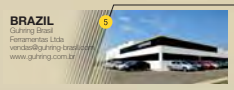


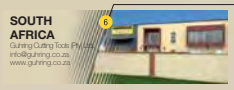


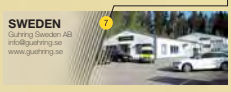


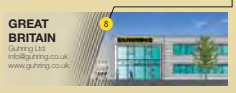


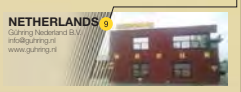


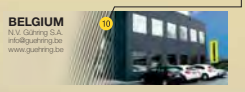


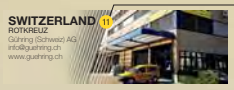




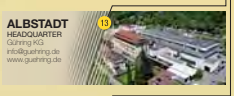


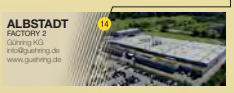


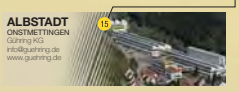








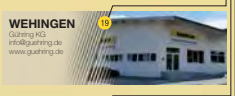


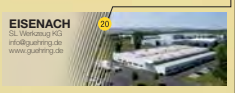


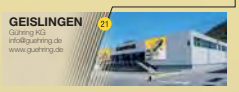


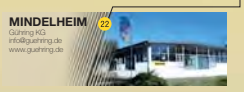




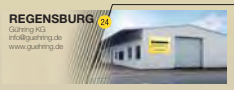












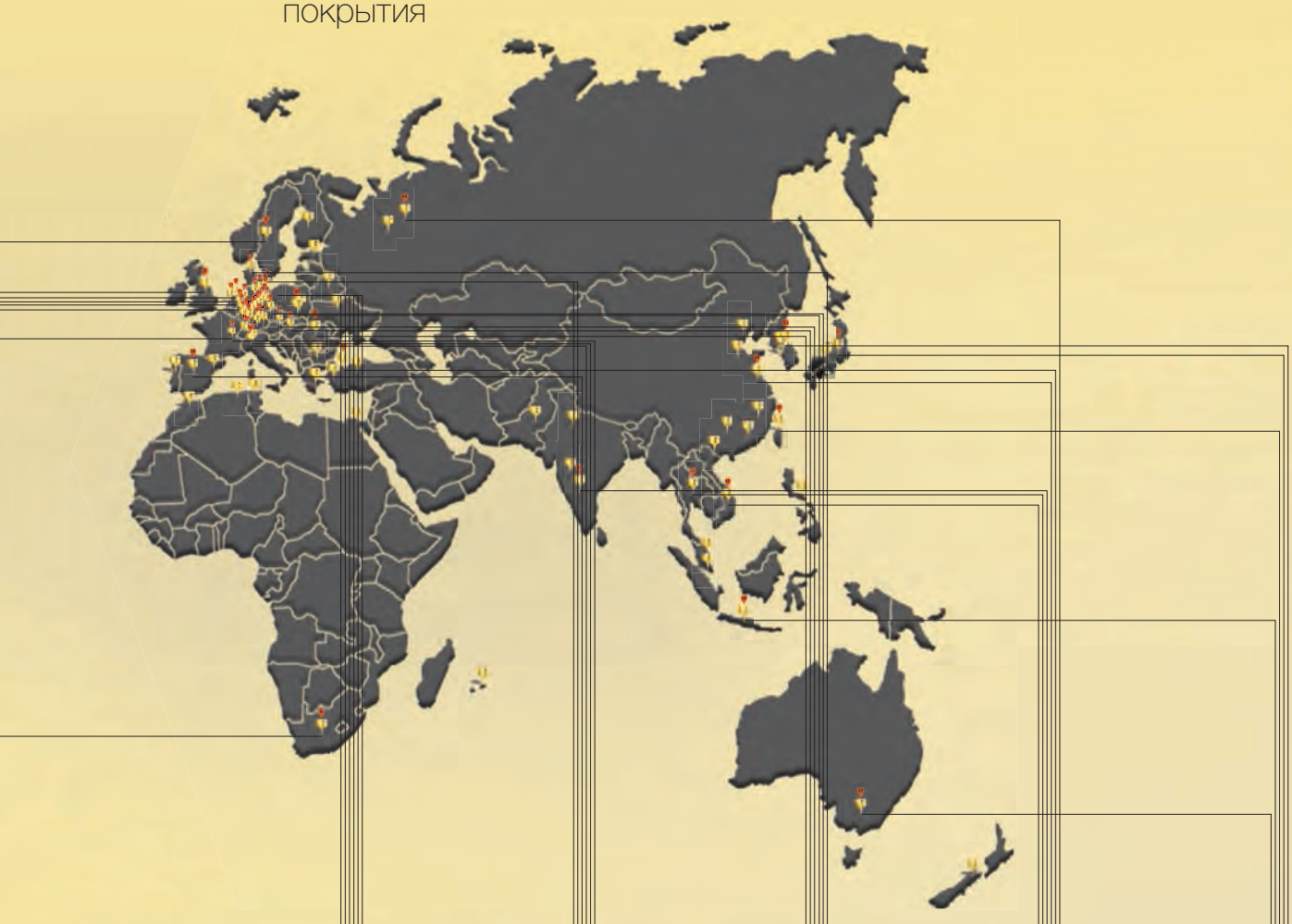
Благодаря инновационным технологиям фирма Гюринг претворяет в жизнь специфические пожелания заказчиков, начиная от разработки процесса, до серийного применения прецизионного инструмента – гибко, быстро, глобально. Над этим работают международные эксперты, курирующие заказчика на местах. Тем самым производство, услуги и контактные лица доступны из первых рук по всему миру.

Собственное производство твёрдого сплава

Собственное машиностроение

Собственные износостойкие покрытия

Самый высокий стандарт качества по всему миру



CHEMNITZ 25
Dr. Gühring KG
info@guehring.de
www.guehring.de

KULMBACH 26
Gühring KG
service@german-carbide.com

MARKT-ERLBACH 27
Gühring KG
info@guehring.de
www.guehring.de

TREUEN FACTORY 1 28
Dr. Gühring KG
info@guehring.de
www.guehring.de

TREUEN FACTORY 2 29
Dr. Gühring KG
info@guehring.de
www.guehring.de

TREUEN FACTORY 3 30
Dr. Gühring KG
info@guehring.de
www.guehring.de

BERLIN 31
G-Ett
Präzisionswerkzeuge
info@guehring.de
www.guehring.de

ZORBAU 32
Hoffelder Gühring GmbH
info@hoffelder-guehring.de

SPAIN 33
Gühring S.A.S
guhring@guhring.es
www.guhring.es

ITALY UBIEMME 34
Ubiemme Gühring Italia
info@ubiemme.it
www.ubiemme.it

ITALY MISAGLIA 35
Gühring s.r.l. Unipersonale
info@guhring-italy.com
www.guhring-italy.com

FRANCE 36
Gühring France S.A.R.L.
info@guhring-france.com

RUMANIA 37
Gühring s.r.l.-Romania
romania@guehring.de

HUNGARY 38
Tritan Gühring KFT.
info@tritan.hu
www.tritan.hu

AUSTRIA 39
Gühring Ges.m.b.H.
werkzeuge@guehring.at
www.guehring.at

POLAND 40
Gühring Sp. z.o.o.
handel@guehring.pl
www.guehring.pl

CZECH REPUBLIC 41
Gühring s.r.o.
infomace@guehring.cz
www.guehring.cz

DENMARK 42
Gühring Aps
info@guehring.dk
www.guehring.dk

VIETNAM 43
Guhring Vietnam LLC
info@guhring.vn

THAILAND 44
Guehring (Thailand) Co., Ltd.
info.thailand@guehring.de
www.guehring.co.th

INDIA 45
Guhring India Pvt. Ltd.
info@guhring.in
www.guhring.in

CHINA 46
Guhring (Changzhou)
info@guhringchina.com
www.guhringchina.com

TURKEY 47
Gühring Talım San. Tic. Ltd. Şti.
guhring@guhring.com.tr
www.guhring.com.tr

РОССИЯ 48
ООО "Гюринг"
info@guhring.ru
www.guhring.ru

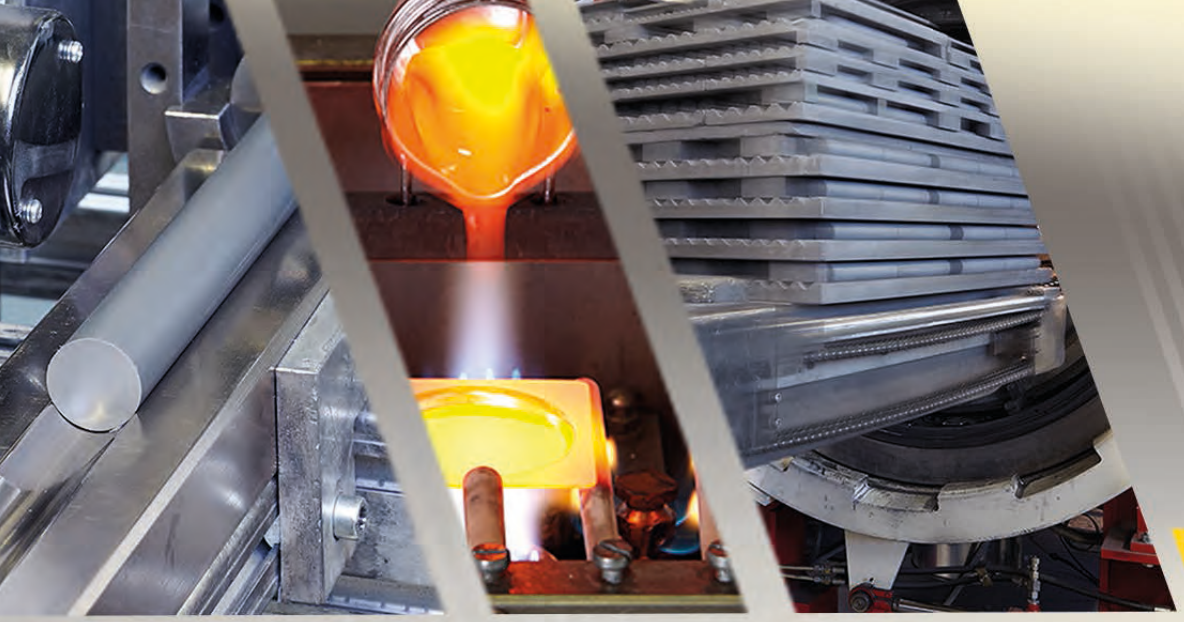
AUSTRALIA 49
Guhring Pty. Ltd.
guhring@guhring.com.au
www.guhring.com.au

INDONESIA 50
PT. Guhring Indonesia
sales@guhring.co.id
www.guhring.co.id

TAIWAN 51
Guhring Taiwan Ltd.
info@guhring.com.tw
www.guhring.com.tw

JAPAN 52
Guhring Japan Co., Ltd.
tokyo.sales@guhring.co.jp
www.guhring.co.jp

KOREA 53
Guhring Korea Co. Ltd.
info@guhring.co.kr
www.guhring.co.kr



РЕЖУЩИЕ МАТЕРИАЛЫ

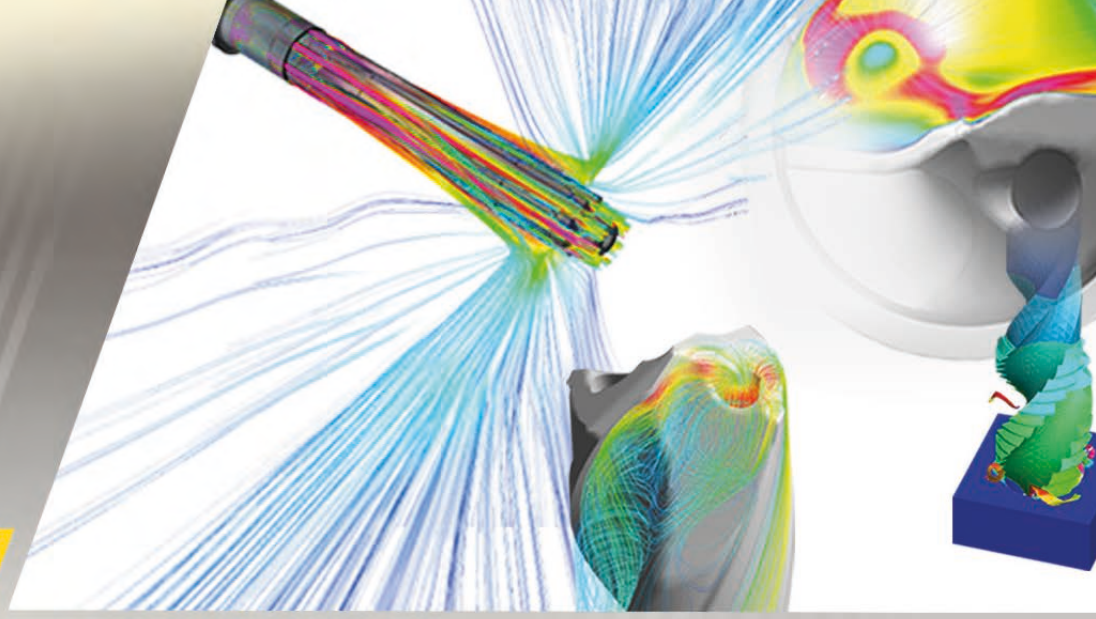
Собственное производство
твёрдого сплава

Оптимальная адаптация
всех параметров
инструмента
благодаря собственным
подразделениям НИОКР

ПРОИЗВОДСТВО ОБОРУДОВАНИЯ И СТАНКОВ

Собственное машиностроение и собственная разработка
оборудования







ГЕОМЕТРИЯ

Собственные НИОКР для разработки инструмента

ИЗНОСОСТОЙКИЕ ПОКРЫТИЯ

Собственное производство установок для нанесения покрытий и собственные разработки износостойких покрытий

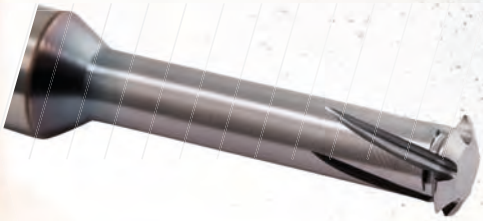


ВСЁ ИЗ НАШИХ РУК

Больше многообразия для Вашего производства благодаря нашей программе по резьбонарезному инструменту Power.



Резьбофрезы



Микрорезьбофрезы





GÜHROSync



- Метчики
- Раскатники
- Микрораскатники

SIRIUS®

NEW



РАБОТАЕТ ДОЛЬШЕ

ОСОБЕННО ПО НЕРЖАВЕЮЩИМ СТАЛЯМ, РЕШЕНИЕ ПРОБЛЕМ БЛАГОДАРЯ ВЫСОКОЙ ИЗНОСОСТОЙКОСТИ

Больше информации по нашему покрытию SIRIUS Вы можете получить под кодом QR или непосредственно по ссылке www.guehring.de/download

Арт.-№ 4218, см. стр. 38

Новые метчики VA

NEW *Крутая спираль для высокой надёжности процесса, Комбинированное покрытие для увеличения стойкости*

Арт.-№ 393, см. стр. 244

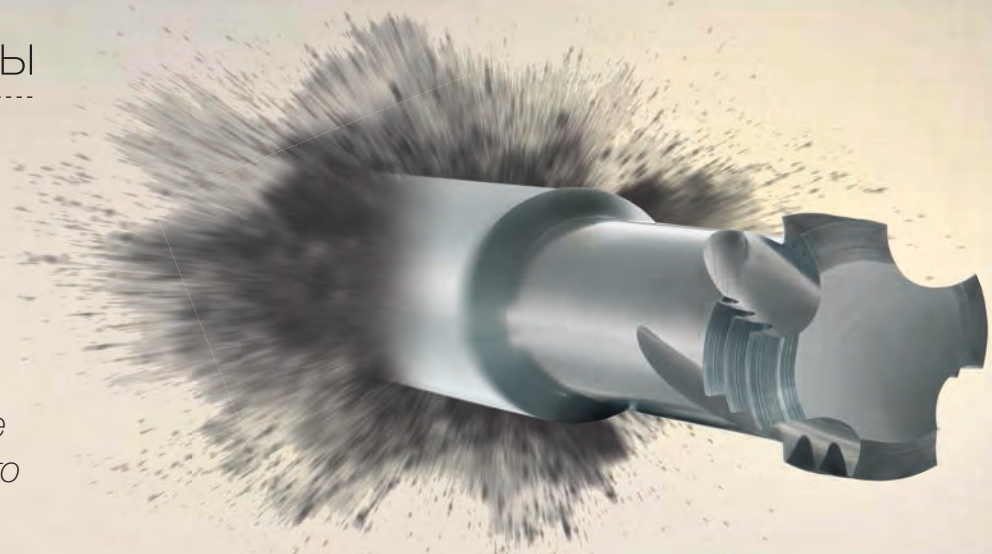


Резьбофрезы

NEW

Специальный твёрдый сплав, инновационная геометрия и идеальное покрытие для отличного инструмента

Арт.-№ 4227, см. стр. 703



Обработка твёрдых материалов > 45 HRC

Резьбофрезы

NEW NEW NEW NEW NEW NEW NEW NEW NEW NEW NEW NEW



Теперь с хвостовиком HB для надёжного зажима

Арт.-№ 3556, см. стр. 209

Экономичный и надёжный процесс изготовления с помощью инструмента Гюринг

NEW микрорезьбофрезы



Отражение микрорезьбы в деталях

Арт.-№ 4226 M1,6; см. стр. 215
Арт.-№ 4225 M1,8; см. стр. 217



Соотношение размеров 1:1





ЦЕНТР

LAIZ

ЦЕНТР

TREUEN









GÜHRING

Производственные центры Резьбонарезной инструмент

Условные обозначения

с первого взгляда

ISO code

P	Стали, высоколегированные стали
M	Нержавеющие стали
K	Серые, высокопрочные и ковкие чугуны
N	Алюминий и другие цветные металлы
S	Титановые и специальные сплавы
H	Закаленная сталь и отбеленный чугун

На страницах продуктов Вы найдете рекомендации по применению каждого инструмента к вышеперечисленным группам материалов, а также данные по максимальной твердости и прочности материалов:

● Оптимальный выбор

○ Выбор при соблюдении определенных условий

Условные обозначения

Режущий материал

HSS | HSS-E | HSS-E-PM

Быстрорежущие стали

VHM

Цельный твердый сплав (HM-UF)

Глубина резьбы

1,5xD | 2xD | 2,5xD | 3xD

Допуск Ø

2B | 2BX | 3B | 3BX | 4HX | 6H | 6HX | 6GX | 2a | 6g

ISO1/4H | ISO2/6H | ISO3/6G | ....

Вид резьбы


Сквозное отверстие


Глухое отверстие


Сквозное и глухое отверстие

Направление резания



правое



левое

Внутр. охлаждение


с ВО


без ВО

Форма

A | B | C | C(K) | D | E

Обозначение

V — Черновой метчик

M — Средний метчик

F — Чистовой метчик

Стандарт

DIN 352 | DIN 371 | DIN 376 | DIN 374 | DIN 371/376 | DIN 2189 | DIN 5156 | ....

Согласно DIN

WN

Согласно Guhring нормам (СТП)

Тип

N | N R40 | H | H R15 | VA | Al | GG | Ti Ni | ....

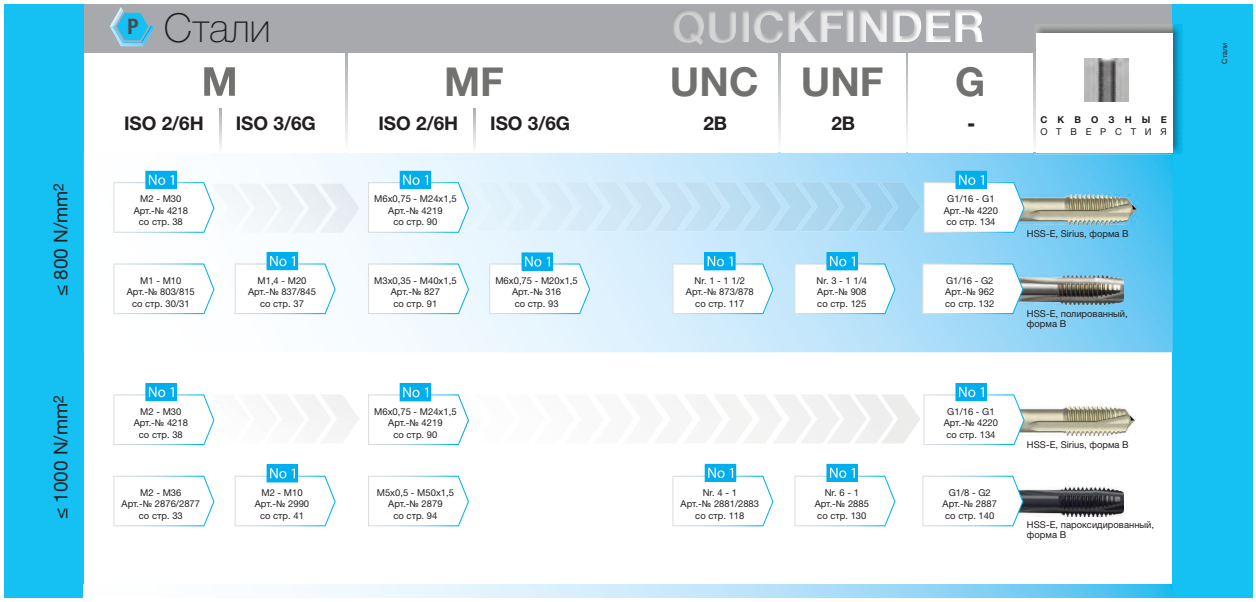
Покрытия

- без покрытия
- обработка паром
- азотирование
- A TiAlN
- C TiCN
- Cb Carbo
- P AlCrN
- S TiN
- M MolyGlide
- S Sirius

Выбор инструмента стал еще проще

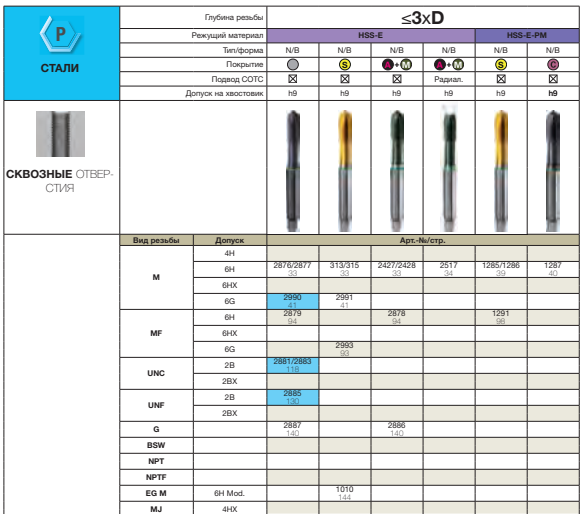
QUICKFINDER

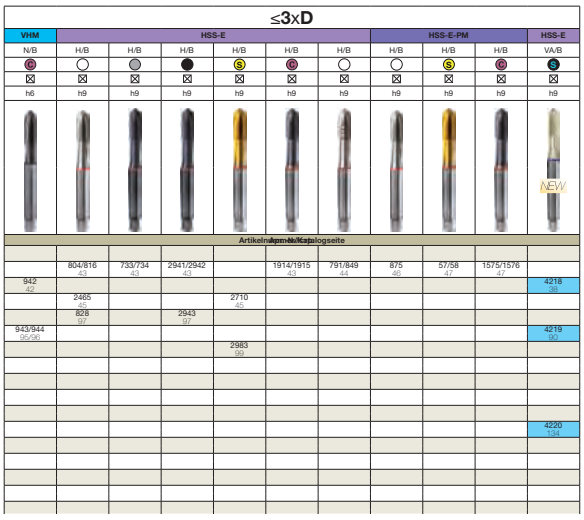
Быстрый и простой выбор идеального инструмента в зависимости от условий применения!



КОМПАС

Вся программа от а до я - в том числе рекомендации по применению и параметры резания!





Группа материалов	Пред. прочн.	Пример материала	Материал-№	Рекомендуемая скорость резания vc м/мин.					
P Конструкционные и автоматные стали, нелегированные улучшенные и цементированные стали	≤800 N/mm²	S235JR	1.0037	12	15	15	15	20	20
		C15	1.0401						
		11SMnPb30	1.0718						
Автоматная сталь, нелегированная цементированная сталь, азотированная сталь	800 - 1000 N/mm²	S355J2	1.0577	10	12	12	12	15	15
		C60	1.0601						
		31CrMo12	1.8515						
Легированная улучшенная сталь, инструментальная и быстрорежущая сталь	800 - 1200 N/mm²	42CrMo4	1.7225	6	8	8	8	10	10
		36CrNiMo4	1.6511						
		X36CrMo17	1.2316						
		HS 6-5-2	1.3343						

Рекомендуемая скорость резания vc м/мин.										
40	-	-	-	-	-	-	-	-	-	25
30	6	6	6	6	6	6	8	10	10	20
25	10	10	10	12	12	10	12	15	15	15

Выбор и заказ

ОБЗОР ПРОДУКТА

Вся информация с первого взгляда!

Метчики для резьбы M

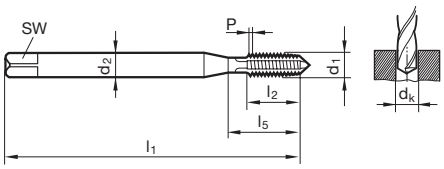
Режущий материал	HSS-E
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	☒

NEW

P	●
M	●
K	○
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 21

Рекомендации по применению:
- ● Оптимальный выбор
- ○ Выбор при соблюдении определенных условий





DIN 2184-1 DIN 371/DIN 376 Артикул № **4218**

1 Артикул №

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	8,000	13,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	50,000	9,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	26,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	30,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	32,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	160,000	36,000	73,000
M30	3,500	22,000	18,000	26,50	180,000	40,000	85,000

2 Номинальный размер

Пожалуйста, при заказе всегда указывайте **арт. № и номинальный размер**, например: машинный метчик для метрической резьбы M5 = **4218 5,000**

Актуальные цены в отдельном прайс-листе.

Перепечатка, в том числе отрывков, не разрешается.

Возможные опечатки или промежуточные изменения любого рода не дают право высказывать претензии. Вся продукция со знаком DIN может поставляться с отклонением от размеров, указанных в каталоге до тех пор, пока они соответствуют указанному стандарту DIN.

Напечатано в России

ООО „Гюринг“
111397, г. Москва, Зеленый проспект, д.20

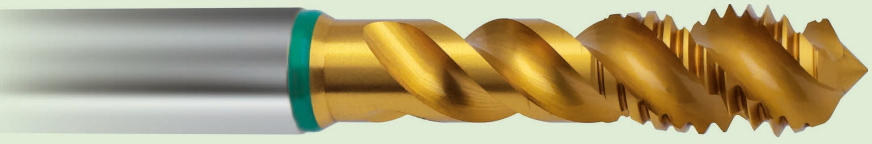
Тел.: +7(495)9894787
Факс: +7(495)9894797

Интернет: www.guhring.ru
E-Mail: info@guhring.ru





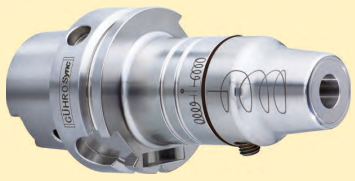











HROSync

Стали

Quickfinder (быстрый поиск) ..... со стр. 10
Метчики ..... со стр. 18
Раскатники ..... со стр. 26
Резьбофрезы ..... со стр. 28

Нержавеющие стали

Quickfinder (быстрый поиск) ..... со стр. 220
Метчики ..... со стр. 228
Раскатники ..... со стр. 232
Резьбофрезы ..... со стр. 234

Серые, ковкие и сфероидальные чугуны

Quickfinder (быстрый поиск) ..... со стр. 338
Метчики ..... со стр. 348
Раскатники ..... со стр. 352
Резьбофрезы ..... со стр. 354

Алюминий, цветные металлы, пластмассы

Quickfinder (быстрый поиск) ..... со стр. 452
Метчики ..... со стр. 462
Раскатники ..... со стр. 466
Резьбофрезы ..... со стр. 468

Титановые и никелевые сплавы

Quickfinder (быстрый поиск) ..... со стр. 590
Метчики ..... со стр. 596
Раскатники ..... со стр. 598
Резьбофрезы ..... со стр. 600

Закаленные стали

Quickfinder (быстрый поиск) ..... со стр. 672
Метчики ..... со стр. 676
Резьбофрезы ..... со стр. 678

Плашки ..... со стр. 706
Ручные метчики ..... со стр. 721

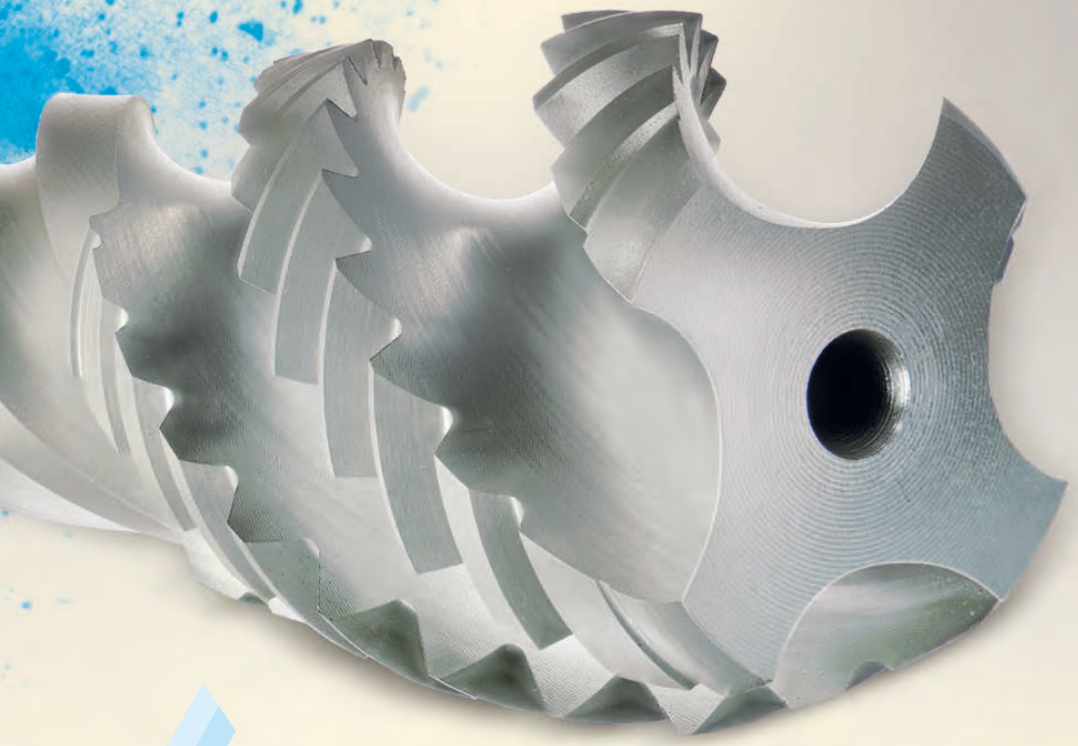
Оснастка для резьбонарезного инструмента ..... со стр. 735

Техническая часть ..... со стр. 773

Содержание ..... со стр. 824
Перечень артикулов ..... со стр. 854



СТАЛИ



P

Кострукционные стали с пределом прочности от 500 до 1200 Н/мм^2 Инструментальные стали, улучшенные стали, быстрорежущие стали

P Стали

	M		MF	
	ISO 2/6H	ISO 3/6G	ISO 2/6H	ISO 3/6G
≤ 800 Н/мм2	No 1 M2 - M30 Арт.-№ 4218 со стр. 38		No 1 M6x0,75 - M24x1,5 Арт.-№ 4219 со стр. 90	
	M1 - M10 Арт.-№ 803/815 со стр. 30/31	No 1 M1,4 - M20 Арт.-№ 837/845 со стр. 37	M3x0,35 - M40x1,5 Арт.-№ 827 со стр. 91	No 1 M6x0,75 - M20x1,5 Арт.-№ 316 со стр. 93
≤ 1000 Н/мм2	No 1 M2 - M30 Арт.-№ 4218 со стр. 38		No 1 M6x0,75 - M24x1,5 Арт.-№ 4219 со стр. 90	
	M2 - M36 Арт.-№ 2876/2877 со стр. 33	No 1 M2 - M10 Арт.-№ 2990 со стр. 41	M5x0,5 - M50x1,5 Арт.-№ 2879 со стр. 94	
≤ 1200 Н/мм2	No 1 M2 - M30 Арт.-№ 4218 со стр. 38		No 1 M6x0,75 - M24x1,5 Арт.-№ 4219 со стр. 90	
	M2 - M24 Арт.-№ 2941/2942 со стр. 43		M3x0,35 - M24x1,5 Арт.-№ 2943 со стр. 97	

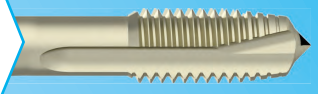
No 1 первоочередной выбор

QUICKFINDER

UNC	UNF	G
2B	2B	-



СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ



No 1
G1/16 - G1
Арт.-№ 4220
со стр. 134

HSS-E, Sirius, форма B

No 1
Nr. 1 - 1 1/2
Арт.-№ 873/878
со стр. 117

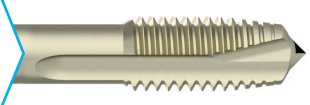
No 1
Nr. 3 - 1 1/4
Арт.-№ 908
со стр. 125

G1/16 - G2
Арт.-№ 962
со стр. 132



HSS-E, полированный, форма B

No 1
G1/16 - G1
Арт.-№ 4220
со стр. 134



HSS-E, Sirius, форма B

No 1
Nr. 4 - 1
Арт.-№ 2881/2883
со стр. 118

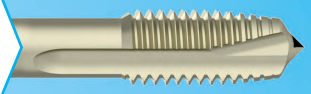
No 1
Nr. 6 - 1
Арт.-№ 2885
со стр. 130

G1/8 - G2
Арт.-№ 2887
со стр. 140



HSS-E, пароксидированный, форма B

No 1
G1/16 - G1
Арт.-№ 4220
со стр. 134



HSS-E, Sirius, форма B



HSS-E, азотированный, форма B

P Стали

M

ISO 2/6H

ISO 3/6G

MF

ISO 2/6H

ISO 3/6G

≤ 800 Н/мм2

ISO 2/6H	ISO 3/6G	MF ISO 2/6H	MF ISO 3/6G
No 1 M2 - M30 Арт.-№ 393 со стр. 71		No 1 M6x0,75 - M24x1,5 Арт.-№ 394 со стр. 115	
M2 - M30 Арт.-№ 810/822 со стр. 60	No 1 M3 - M24 Арт.-№ 844/848 со стр. 61	M3x0,35 - M30x2 Арт.-№ 834 со стр. 105	

≤ 1000 Н/мм2

ISO 2/6H	ISO 3/6G	MF ISO 2/6H	MF ISO 3/6G
No 1 M2 - M30 Арт.-№ 393 со стр. 71		No 1 M6x0,75 - M24x1,5 Арт.-№ 394 со стр. 115	
M2 - M36 Арт.-№ 836/826 со стр. 66	No 1 M2 - M20 Арт.-№ 2994 со стр. 73	M5x0,5 - M30x2 Арт.-№ 2853 со стр. 107	No 1 M8x1 - M20x1,5 Арт.-№ 2999 со стр. 108

≤ 1200 Н/мм2

ISO 2/6H	ISO 3/6G	MF ISO 2/6H	MF ISO 3/6G
No 1 M2 - M30 Арт.-№ 393 со стр. 71		No 1 M6x0,75 - M24x1,5 Арт.-№ 394 со стр. 115	
M2 - M30 Арт.-№ 2850/2851 со стр. 81	No 1 M2 - M10 Арт.-№ 2985 со стр. 84	M6x0,75 - M24x1,5 Арт.-№ 2852 со стр. 114	No 1 M8x1 - M20x1,5 Арт.-№ 2988 со стр. 116

No 1 первоочередной выбор

QUICKFINDER

UNC	UNF	G
2B	2B	-



ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ

No 1
G1/16 - G1
Арт.-№ 395
со стр. 139

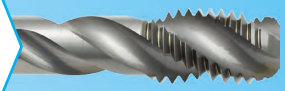


HSS-E, TiAlN, форма C

No 1
Nr. 2 - 1
Арт.-№ 876/881
со стр. 122

No 1
Nr. 3 - 1
Арт.-№ 911
со стр. 128

G1/16 - G1 1/2
Арт.-№ 965
со стр. 136



HSS-E, полированный, форма C

No 1
G1/16 - G1
Арт.-№ 395
со стр. 139



HSS-E, TiAlN, форма C

No 1
Nr.2 - 1
Арт.-№ 2855/2857
со стр. 123

No 1
Nr.10 - 7/8
Арт.-№ 2859
со стр. 129

G1/8 - G2
Арт.-№ 2861
со стр. 137



HSS-E, пароксидированный, форма C

No 1
G1/16 - G1
Арт.-№ 395
со стр. 139



HSS-E, TiAlN, форма C



HSS-E, пароксидированный, форма C

P Стали

M

6HX

без смазки

No 1
M1 - M20
Арт.-№ 921/925
со стр. 149

со смазкой

M3 - M39
Арт.-№ 919/923
со стр. 152

No 1
M3 - M39
Арт.-№ 2012/2013
со стр. 152

с внутренним охлаждением

No 1
M3 - M20
Арт.-№ 1270/1271
со стр. 159

No 1
M3 - M20
Арт.-№ 1725/1727
со стр. 159

No 1
M3 - M20
Арт.-№ 1972/1931
со стр. 163

6GX

без смазки

No 1
M2 - M10
Арт.-№ 920
со стр. 150

со смазкой

No 1
M3 - M20
Арт.-№ 918/922
со стр. 153

с внутренним охлаждением

No 1
M5 - M10
Арт.-№ 1713
со стр. 160

No 1
M3 - M20
Арт.-№ 1726/1728
со стр. 161

MF

6HX

без смазки

No 1
M8x1 - M20x1,5
Арт.-№ 929
со стр. 165

со смазкой

M6x0,75 - M24x1,5
Арт.-№ 1275/927
со стр. 169

No 1
M6x0,75 - M20x1,5
Арт.-№ 2008
со стр. 170

с внутренним охлаждением

No 1
M8x1 - M24x1,5
Арт.-№ 1272/1273
со стр. 178

No 1
M8x1 - M24x1,5
Арт.-№ 1729/1731
со стр. 178

No 1
M10x1 - M24x1,5
Арт.-№ 1581
со стр. 181

6GX

без смазки

No 1
M8x1 - M18x1,5
Арт.-№ 928
со стр. 168

со смазкой

No 1
M8x1 - M20x1,5
Арт.-№ 1277/926
со стр. 172

с внутренним охлаждением

No 1
M8x1 - M24x1,5
Арт.-№ 1715/1716
со стр. 179

No 1
M8x1 - M24x1,5
Арт.-№ 1730/1732
со стр. 179

No 1 первоочередной выбор

QUICKFINDER

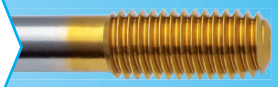
UNC	UNF	G
2BX	2BX	-



СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ
ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ

HSS-E, TiN, форма C

No 1	No 1	No 1
Nr. 4 - 7/8 Арт.-№ 2273/2274 со стр. 182	Nr. 4 - 1 Арт.-№ 1283/2275 со стр. 183	G1/16 - G1 1/4 Арт.-№ 966 со стр. 184



HSS-E, TiN, форма C

No 1	No 1	No 1
Nr. 4 - 7/8 Арт.-№ 1582/1583 со стр. 182	Nr. 4 - 1 Арт.-№ 1584/1585 со стр. 183	G1/16 - G1 1/4 Арт.-№ 1586 со стр. 184



HSS-E, TiCN, форма C



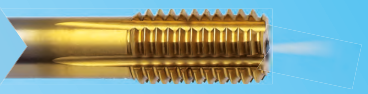
HSS-E-PM, TiCN, форма C

форма C



HSS-E-PM, TiN, форма E

форма E



Твердый сплав, TiCN, форма C

тердый сплав

P Стали

	M универсальные	MF универсальные
1,5xD	No 1 M3 - M20 Арт.-№ 3525 со стр. 188	No 1 M4x0,5 - M16x1,5 Арт.-№ 3527 со стр. 191
2xD	No 1 M3 - M20 Арт.-№ 3526 со стр. 189	No 1 M4x0,5 - M16x1,5 Арт.-№ 3528 со стр. 192
2,5xD	No 1 M3 - M20 Арт.-№ 3759 со стр. 190	No 1 M4x0,5 - M16x1,5 Арт.-№ 3762 со стр. 193
3xD	No 1 M1,6 - M16 Арт.-№ 4226 со стр. 215	
универсальные	No 1 Ø8x0,5 - Ø20xP3,5 Арт.-№ 3541 со стр. 209	No 1 Ø8x0,5 - Ø20xP3,5 Арт.-№ 3541 со стр. 209

No 1 первоочередной выбор

QUICKFINDER

UNC	UNF	G
универ-сальные	универ-сальные	-



СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ
ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ

UNC	UNF	G	
No 1 1/4 - 1/2 Арт.-№ 3516 со стр. 195	No 1 1/4 - 1/2 Арт.-№ 3518 со стр. 198	No 1 1/8 - 3/8 Арт.-№ 3514 со стр. 202	 Твердый сплав, TiCN
No 1 1/4 - 1/2 Арт.-№ 3517 со стр. 196	No 1 1/4 - 1/2 Арт.-№ 3519 со стр. 199	No 1 1/8 - 3/8 Арт.-№ 3515 со стр. 203	 Твердый сплав, TiCN
			 Твердый сплав, TiCN
			 Твердый сплав, TiCN
No 1 Ø10xUN24 - Ø20xUN7 Арт.-№ 3595 со стр. 211	No 1 Ø10xUN24 - Ø20xUN7 Арт.-№ 3595 со стр. 211	No 1 Ø10xG19 - Ø20xG11 Арт.-№ 3542 со стр. 212	 Твердый сплав, TiCN

СТАЛИ

СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ

Глубина резьбы		≤1,5xD						
Режущий материал		HSS-E						
Тип/форма		N/C	N/C	N/C	N/D	NR28/D	N/-	
Покрытие		◯	◯	◯	◯	◯	◯	
Подвод СОТС		☒	☒	☒	☒	☒	☒	
Допуск на хвостовик		h9	h9	h9	h9	h9	h9	
						 Сверло-метчик	 Машинные гаечные метчики	
Вид резьбы	**Допуск**	**Арт.-№/стр.**						
M	4H							
	6H	995 53		806/818 50/51	801/813 49	1839 87	851 85	
	6HX							
	6G			795 52				
MF	6H			830 100				
	6HX							
	6G			829 100				
UNC	2B			1977 121				
	2BX							
UNF	2B			1987 126				
	2BX							
G				963 133				
BSW								
NPT			973 146					
NPTF								
EG M	6H Mod.							
MJ	4HX							
MJF	4HX							
UNJC	3BX							
UNJF	3BX							
PG			979 147					
Требуемая смазка		◯/●/△	◯/●/△	◯/●/△	◯/●/△	◯/●/△	◯/●/△	

= No 1

◯ = эмульсия
● = масло
◯ = воздух
△ = Паста
☐ = Мин. кол-во смазки (MQL)

	Группа материалов	Пред. прочн.	Пример материала	Материал-№	Рекомендуемая скорость резания vc м/мин.					
P	Конструкционные и автоматные стали, нелегированные улучшенные и цементированные стали	≤800 Н/мм²	S235JR C15 11SMnPb30	1.0037 1.0401 1.0718	**6**	**6**	**6**	**6**	**6**	**6**
	Автоматная сталь, нелегированная цементированная сталь, азотированная сталь	800 - 1000 Н/мм²	S355J2 C60 31CrMo12	1.0577 1.0601 1.8515	-	4	-	-	-	-
	Легированная улучшенная сталь, инструментальная и быстрорежущая сталь	800 - 1200 Н/мм²	42CrMo4 36CrNiMo4 X36CrMo17 HS 6-5-2	1.7225 1.6511 1.2316 1.3343	-	-	-	-	-	-

≤1,5xD			≤3xD							
HSS-E										
N/B	N/B	N/B	NL15/D	N/B	N/B	N/B	N/B	N/B	N/B	N/B
◯	◯	◯	◯	◯	◯	◯	●	S	C	◯
☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9
для обработки листового металла	для обработки листового металла				Метчики с большой заходной частью					Левая резьба
Арт.-№/стр.										
						794 36				
839/847 54	838/846 54	802 55	808/820 89	991 35	998 86	803/815 30/31	945/948 30/31	912/915 30/31	1246/1249 30/31	789/790 32
796 56	869 56	797 56				837/845 37				
						827 91	2888 91	832 91		
						316 93				
						873/878 117	2889/2890 117			
						908 125	2891 125			
						962 132	2894 132			
							2892/2893 142			
				980 147						
◯/●/△	◯/●/△	◯/●/△	◯/●/△	◯/●/△	◯/●/△	◯/●/△	◯/●/△	◯/●/△	◯/●/△	◯/●/△

Рекомендуемая скорость резания vc м/мин.										
10	10	10	10	10	6	10	10	12	12	10
-	-	-	-	6	-	6	6	8	8	6
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

P

СТАЛИ



СКВОЗНЫЕ
ОТВЕРСТИЯ

		Глубина резьбы	≤3xD					
		Режущий материал	HSS-E				HSS-E-PM	
		Тип/форма	N/B	N/B	N/B	N/B	N/B	N/B
		Покрытие	○	S	A+M	A+M	S	C
		Подвод СОТС	☒	☒	☒	Радиал.	☒	☒
		Допуск на хвостовик	h9	h9	h9	h9	h9	h9
								
	Вид резьбы	**Допуск**	**Арт.-№/стр.**					
	M	4H						
		6H	2876/2877 33	313/315 33	2427/2428 33	2517 34	1285/1286 39	1287 40
		6HX						
		6G	2990 41	2991 41				
	MF	6H	2879 94		2878 94		1291 98	
		6HX						
		6G		2993 93				
	UNC	2B	2881/2883 118					
		2BX						
	UNF	2B	2885 130					
		2BX						
	G		2887 140		2886 140			
	BSW							
	NPT							
	NPTF							
	EG M	6H Mod.		1010 144				
	MJ	4HX						
	MJF	4HX						
	UNJC	3BX						
	UNJF	3BX						
	PG							
		Требуемая смазка	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△

= No 1

○ = эмульсия
● = масло
○ = воздух
△ = Паста
□ = Мин. кол-во смазки (MQL)

	Группа материалов	Пред. прочн.	Пример материала	Материал-№	Рекомендуемая скорость резания vc м/мин.					
P	Конструкционные и автоматные стали, нелегированные улучшенные и цементированные стали	≤800 Н/мм²	S235JR	1.0037	**12**	**15**	**15**	**15**	**20**	**20**
			C15	1.0401						
			11SMnPb30	1.0718						
	Автоматная сталь, нелегированная цементированная сталь, азотированная сталь	800 - 1000 Н/мм²	S355J2	1.0577	**10**	**12**	**12**	**12**	**15**	**15**
			C60	1.0601						
			31CrMo12	1.8515						
	Легированная улучшенная сталь, инструментальная и быстрорежущая сталь	800 - 1200 Н/мм²	42CrMo4	1.7225	6	8	8	8	**10**	**10**
			36CrNiMo4	1.6511						
			X36CrMo17	1.2316						
			HS 6-5-2	1.3343						

≤3xD

VHM	HSS-E						HSS-E-PM			HSS-E
N/B	H/B	H/B	H/B	H/B	H/B	H AZ/B	H/B	H/B	H/B	N/B
C	○	●	●	S	C	○	○	S	C	S
☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
h6	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9
										 NEW
Арт.-№/стр.										
	804/816 43	733/734 43	2941/2942 43		1914/1915 43	791/849 44	875 46	57/58 47	1575/1576 47	
942 42										4218 38
	2465 45			2710 45						
	828 97		2943 97							
943/944 95/96										4219 90
				2983 99						
										4220 134
				980 147						
●/●/△	●/●/△	●/●/△	●/●/△	●/●/△	●/●/△	●/●/△	●/●/△	●/●/△	●/●/△	●/●/△

Рекомендуемая скорость резания vc м/мин.										
40	-	-	-	-	-	-	-	-	-	**25**
30	6	6	6	6	6	6	8	10	10	**20**
25	**10**	**10**	**10**	**12**	**12**	**10**	**12**	**15**	**15**	**15**

P

СТАЛИ



ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ

Глубина резьбы		≤1,5xD							
Режущий материал		HSS-E							
Тип/форма		N/C	N/C	N/C	NR15/C	NR15/C	NR15/C	NR15/C	NR15/C
Покрытие		○	○	○	○	○	●	Ⓢ	○
Подвод СОТС		☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	осевой
Допуск на хвостовик		h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9
									
Вид резьбы	**Допуск**	**Арт.-№/стр.**							
M	4H								
	6H	995 53		806/818 50/51	992 58	809/821 57	946/949 57	913/916 57	1891/1898 59
	6HX								
	6G			795 52		799 52			
MF	6H			830 100		833 102	2838 102	1971 102	1905 104
	6HX								
	6G			829 100					
UNC	2B			1977 121		1978 119	2839/2840 120		
	2BX								
UNF	2B			1987 126		1988 127	2841 127		
	2BX								
G				963 133		964 135	2842 135		
BSW									
NPT			973 146						
NPTF									
EG M	6H Mod.								
MJ	4HX								
MJF	4HX								
UNJC	3BX								
UNJF	3BX								
PG			979 147						
Требуемая смазка		○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△

= No 1

○ = эмульсия
● = масло
○ = воздух
△ = Паста
☐ = Мин. кол-во смазки (MQL)

	Группа материалов	Пред. прочн.	Пример материала	Материал-№	Рекомендуемая скорость резания vc м/мин.							
P	Конструкционные и автоматные стали, нелегированные улучшенные и цементированные стали	≤800 Н/мм²	S235JR	1.0037	6	6	6	8	8	8	10	8
			C15	1.0401								
			11SMnPb30	1.0718								
	Автоматная сталь, нелегированная цементированная сталь, азотированная сталь	800 - 1000 Н/мм²	S355J2	1.0577	-	-	-	-	-	-	-	-
			C60	1.0601								
			31CrMo12	1.8515								
	Легированная улучшенная сталь, инструментальная и быстрорежущая сталь	800 - 1200 Н/мм²	42CrMo4	1.7225	-	-	-	-	-	-	-	-
			36CrNiMo4	1.6511								
			X36CrMo17	1.2316								
			HS 6-5-2	1.3343								

≤1,5xD					≤2xD					≤3xD				
HSS-E			HSS-E-PM		HSS-E		HSS-E-PM			HSS-E				
NR15/C	NR15/C	NR15/E	HR15/C	HR15/C	H/C	H/C	H/C	H/E	HR15/C	NR40/C	NR40/C	NR40/C	NR40/C	NR40/C
S	C	C	○	A	C	C	C	C	C	○	○	○	●	S
осевой	☒	☒	☒	☒	осевой	осевой	осевой	осевой	осевой	☒	☒	☒	☒	☒
h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9
					 короткоструженный	 короткоструженный, удлинённые	 короткоструженный	 короткоструженный	 короткоструженный, без покрытия		 удлинённые			
Арт.-№/стр.														
2436/2437 59	4154 48	4155 48	872/935 76	1577/1578 76						993 65	888 88	810/822 60	783/784 60	914/917 60
					778 79	779 80	302/297 78	1091/4165 78	1188/1194 77					
												844/848 61		
	4156 103	4157 103	874 112							1970 106		834 105	2843 105	852 105
							1090 113	1007 113	1200 112					
												876/881 122	2844/2845 122	
												911 128	2846 128	
		4158 135										965 136	2849 136	
													2847/2848 143	
●/●/△	●/●/△	●/●/△	●/●/△	●/●/△	●/●/△	●/●/△	●/●/△	●/●/△	●/●/△/□	●/●/△	●/●/△	●/●/△	●/●/△	●/●/△

Рекомендуемая скорость резания vc м/мин.														
10	15	15	-	-	-	-	-	-	-	8	8	8	8	12
-	10	10	-	-	15	15	15	15	12	-	-	-	-	-
-	8	8	4	6	12	12	12	12	10	-	-		-	-

P

СТАЛИ



ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ

	Глубина резьбы		≤3xD						
	Режущий материал		HSS-E						
	Тип/форма		NR40/C	NL40/C	NR40/C	NR40/C	NR40/C	NR40/E	NR40/C	NR40/C
	Покрытие		C	○	○	S	○	○	●	S
	Подвод СОТС		☒	☒	осевой	осевой	☒	☒	☒	☒
	Допуск на хвостовик		h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9
				 Левая резьба						
	Вид резьбы	**Допуск**	**Арт.-№/стр.**							
	M	4H								
		6H	1252/1254 60	786/787 62	1893 63	2438/2439 64	889/890 66	2790/2791 69	836/826 66	2440/2441 66
		6HX								
		6G							2994 73	2995 73
	MF	6H					2424 107	2792 107	2853 107	
		6HX								
		6G					2998 108		2999 108	1049
	UNC	2B					2854/2856 123		2855/2857 123	
		2BX								
	UNF	2B							2859 129	
		2BX								
	G						2860 137		2861 137	
	BSW									
	NPT									
	NPTF									
	EG M	6H Mod.								1011 145
	MJ	4HX								
	MJF	4HX								
	UNJC	3BX								
	UNJF	3BX								
	PG									
	Требуемая смазка		○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△

= No 1

○ = эмульсия
● = масло
○ = воздух
△ = Паста
☐ = Мин. кол-во смазки (MQL)

	Группа материалов	Пред. прочн.	Пример материала	Материал-№	Рекомендуемая скорость резания vc м/мин.							
P	Конструкционные и автоматные стали, нелегированные улучшенные и цементированные стали	≤800 Н/мм²	S235JR	1.0037	12	8	8	12	10	10	10	15
			C15	1.0401								
			11SMnPb30	1.0718								
	Автоматная сталь, нелегированная цементированная сталь, азотированная сталь	800 - 1000 Н/мм²	S355J2	1.0577	-	-	-	-	8	8	8	10
			C60	1.0601								
			31CrMo12	1.8515								
	Легированная улучшенная сталь, инструментальная и быстрорежущая сталь	800 - 1200 Н/мм²	42CrMo4	1.7225	-	-	-	-	4	4	6	8
			36CrNiMo4	1.6511								
			X36CrMo17	1.2316								
			HS 6-5-2	1.3343								

≤3xD

HSS-E		HSS-E-PM				HSS-E						HSS-E-PM		HSS-E
NR40/C	NR40/C	NR40/C	NR40/C	NR50/C	NR50/C	HR40/C	HR40/C	HR40/C	HR40/C	HR40/C	HR40/C	VAR50/C	VAR50/C	VAR45/C
S	S	S	C	S	C	○	○	●	S	C	○	S	C	A
☒	☒	☒	☒	☒	осевой	☒	☒	☒	☒	☒	осевой	☒	осевой	☒
h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h6	h6	h9
Инструмент с коррекцией	удлинённые											Синхро метчики	Синхро метчики	
Арт.-№/стр.														
174/196 70		1288/1289 72	1290 73	767/1098 74	1152/1293 74	811/823 81	947/950 81	2850/2851 81	361/362 82	1916/1917 82	1894/1901 83			
	4153 67											761/763 75	1139/1142 75	393 71
								2985 84	2986 84					
273 109		1292 109		1100 110	1294 110	835 114	2940 114	2852 114						
												764 111	1144 111	394 115
								2988 116	2989 116					
1837 124														
1838 131														
937 141												4159 138		395 139
○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△/□	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△/□	○/●/△

Рекомендуемая скорость резания vc м/мин.														
15	15	15	15	15	20	-	-	-	-	-	-	15	20	20
10	10	10	10	12	15	-	-	-	-	-	-	12	15	15
8	8	8	8	8	10	6	6	6	8	10	6	8	10	10

СТАЛИ



СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ
ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ

Глубина резьбы			≤1,5xD			≤3xD		
Режущий материал			HSS-E	HSS-E-PM	VHM	HSS-E		
Тип/форма			N/C	N/C	N/C	N/C	N/C	N/C
Покрытие			S	S	S	S	C	P
Подвод СОТС			☒	☒	осевой	☒	☒	☒
Допуск на хвостовик			h9	h9	h6	h9	h9	h9
								
Вид резьбы	**Допуск**		**Арт.-№/стр.**					
M	4H							
	6HX		921/925 149	1255/1256 149	2518 151	919/923 152	2012/2013 152	1587/1589 152
	6G							
	6GX		920 150	903/952 149		918/922 153		1588/1590 153
MF	6HX		929 165	1257/1258 166		1275/927 169	2008 170	1591/1593 169
	6G							
	6GX		928 168	1740 167		1277/926 172		1592 171
UNC	2B							
	2BX		2273/2274 182			1582/1583 182		
UNF	2B							
	2BX		1283/2275 183			1584/1585 183		
G			966 184			1586 184		
BSW								
NPT								
NPTF								
EG M	6H Mod.							
MJ	4HX							
MJF	4HX							
UNJC	3BX							
UNJF	3BX							
PG								
Требуемая смазка			○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	●/△

= No 1

○ = эмульсия
● = масло
○ = воздух
△ = Паста
☐ = Мин. кол-во смазки (MQL)

	Группа материалов	Пред. прочн.	Пример материала	Материал-№	Рекомендуемая скорость резания vc м/мин.					
P	Конструкционные и автоматные стали, нелегированные улучшенные и цементированные стали	≤800 Н/мм²	S235JR	1.0037	12	15	35	15	15	15
			C15	1.0401						
			11SMnPb30	1.0718						
	Автоматная сталь, нелегированная цементированная сталь, азотированная сталь	800 - 1000 Н/мм²	S355J2	1.0577	12	15	35	15	15	15
			C60	1.0601						
			31CrMo12	1.8515						
	Легированная улучшенная сталь, инструментальная и быстрорежущая сталь	800 - 1200 Н/мм²	42CrMo4	1.7225	10	12	25	12	12	12
			36CrNiMo4	1.6511						
			X36CrMo17	1.2316						
			HS 6-5-2	1.3343						

≤3xD

HSS-E		HSS-E-PM								VHM	
N/C	N/C	N/C	N/C	N/C	N/C	N/C	N/C	N/C	N/E	N/C	N/E
S	C	S	S	P	S	S	C	A	S	C	C
осевой	Радиал.	⊠	⊠	⊠	Радиал.	осевой	Радиал.	Радиал.	осевой	Радиал.	Радиал.
h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h6	h6
											
Арт.-№/стр.											
2442/2444 156	2446/2448 156	322/339 154	1266/1267 155	1599/1707 155	323/342 158	4143 162	1270/1271 159	1717/1719 159	1725/1727 159	1972/1931 163	1927 164
2443/2445 156	2447 157			1705/1708 153			1713 160	1718/1720 161	1726/1728 161		
		333 173	1268/1269 174	1711 175	338 177	4145 180	1272/1273 178	1721/1723 178	1729/1731 178	1581 181	
				1710/1712 176			1715/1716 179		1730/1732 179		
○/●/△	○/●/△/□	○/●/△	○/●/△	●/△	○/●/△/□	○/●/△	○/●/△/□	○/●/△/□	○/●/△	○/●/△/□	○/●/△/□

Рекомендуемая скорость резания vc м/мин.											
15	15	20	20	20	20	20	20	20	20	35	35
15	15	20	20	20	20	20	20	20	20	35	35
12	12	15	15	15	15	15	15	15	15	25	25

P

СТАЛИ



СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ
ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ

Глубина резьбы		≤2xD				≤2,5xD		≤1,5xD	
Режущий материал		VHM							
Тип		TM SP	TM SP	TM SP	TM SP	TM SP	TM SP	TMC SP	TMC SP
Покрытие		C	C	C	C	C	C	C	C
Подвод СОТС		☒	☒	осевой	осевой	осевой	осевой	осевой	осевой
Форма хвостовика		HA	HB	HA	HB	HA	HB	HA	HA
Спираль		27°	27°	27°	27°	27°	27°	10°	10°
									
Вид резьбы			**Арт.-№/стр.**						
M		4132 186	4133 186	3737 186	3743 186	3735 187	3740 187	3525 188	3543 188
MF				3737 186	3743 186			3527 191	3545 191
UNC				4134 194	4135 194			3516 195	3534 195
UNF				4136 197	4137 197			3518 198	3536 198
G				3745 200	3748 200	3746 201	3750 201	3514 202	3529 202
BSW									
NPT				3753 205	3754 205			3520 206	3538 206
NPTF				3756 207	3757 207			3521 208	3539 208
EG M		Резьбу EG можно выполнять любым типом и размером резьбофрез							
MJ									
MJF									
UNJC									
UNJF									
PG									
Требуемая смазка		○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●

= No 1

○ = эмульсия
● = масло
○ = воздух
△ = Паста
☐ = Мин. кол-во смазки (MQL)

	Группа материалов	Пред. прочн.	Пример материала	Материал-№	Рекомендация по применению							
P	Конструкционные и автоматные стали, нелегированные улучшенные и цементированные стали	≤800 Н/мм²	S235JR C15 11SMnPb30	1.0037 1.0401 1.0718	++	++	++	++	++	++	++	++
	Автоматная сталь, нелегированная цементированная сталь, азотированная сталь	800 - 1000 Н/мм²	S355J2 C60 31CrMo12	1.0577 1.0601 1.8515	++	++	++	++	++	++	++	++
	Легированная улучшенная сталь, инструментальная и быстрорежущая сталь	800 - 1200 Н/мм²	42CrMo4 36CrNiMo4 X36CrMo17 HS 6-5-2	1.7225 1.6511 1.2316 1.3343	+	+	+	+	+	+	++	++

≤2xD		≤2,5xD		универсальные				≤3xD	
VHM									
TMC SP	TMC SP	TMC SP	TMC SP	TMU SP	TMU SP	TMU SP	TMU SP	MTM 3 SP	MTM 1 SP
C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
осевой	осевой	осевой	осевой	осевой	осевой	осевой	осевой	☒	☒
HA	HB	HA	HB	HA	HB	HA	HB	HA	HA
10°	10°	27°	27°	15°	15°	15°	15°	15°	15°
						 Резьбофрезы для обработки наружной резьбы	 Резьбофрезы для обработки наружной резьбы		
Арт.-№/стр.									
3526 189	3544 189	3759 190	3760 190	3541 209	3556 209	4162 210	4163 210	4226 215	4225 217
3528 192	3546 192	3762 193	3763 193	3541 209	3556 209	4162 210	4163 210		4225 217
3517 196	3535 196			3595 211	3596 211				
3519 199	3537 199			3595 211	3596 211				
3515 203	3533 203	3765 204	3766 204	3542 212	3557 212	3542 212	3557 212	4228 216	
				3768 213	3769 213				
				3772 214	3773 214				
Резьбу EG можно выполнять любым типом и размером резьбофрез									
○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●

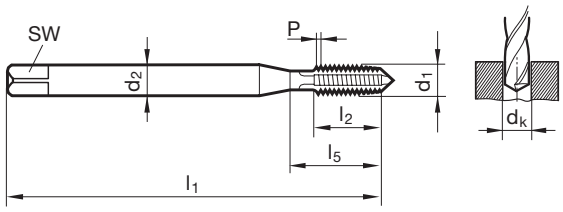
Рекомендация по применению									
++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
++	++	++	++	++	++	++	++	++	++

Метчики для резьбы M

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 19

Режущий материал	HSS-E			
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	○	S	●	C
Тип	N	N	N	N
Форма	B	B	B	B
Внутренний подвод СОТС				





DIN 2184-1 DIN 371

Артикул №	803	912	945	1246

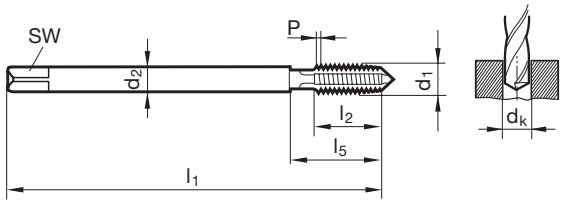
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M1	0,250	2,500	2,100	0,75	40,000	5,500	
M1,2	0,250	2,500	2,100	0,95	40,000	5,500	
M1,4	0,300	2,500	2,100	1,10	40,000	7,000	
M1,6	0,350	2,500	2,100	1,25	40,000	8,000	
M1,7	0,350	2,500	2,100	1,35	40,000	8,000	
M1,8	0,350	2,500	2,100	1,45	40,000	8,000	
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	8,000	13,500
M2,2	0,450	2,800	2,100	1,75	45,000	9,000	14,500
M2,3	0,400	2,800	2,100	1,90	45,000	9,000	14,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	50,000	9,000	14,500
M2,6	0,450	2,800	2,100	2,15	50,000	9,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	2,90	56,000	12,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M7	1,000	7,000	5,500	6,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000

Метчики для резьбы M

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 19

Режущий материал	HSS-E			
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	○	S	●	C
Тип	N	N	N	N
Форма	B	B	B	B
Внутренний подвод СОТС				





DIN 2184-1 DIN 376 — Артикул № **815** **915** **948** **1249**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M1,6	0,350	1,200		1,25	40,000	8,000	
M1,8	0,350	1,200		1,45	40,000	8,000	
M2	0,400	1,400		1,60	45,000	8,000	13,500
M2,2	0,450	1,600		1,75	45,000	9,000	14,500
M2,3	0,400	1,600		1,90	45,000	9,000	14,500
M2,5	0,450	1,800		2,05	50,000	9,000	14,500
M2,6	0,450	1,800		2,15	50,000	9,000	14,500
M3	0,500	2,200		2,50	56,000	10,000	18,000
M3,5	0,600	2,500	2,100	2,90	56,000	12,000	20,000
M4	0,700	2,800	2,100	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	3,500	2,700	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	4,500	3,400	5,00	80,000	16,000	30,000
M7	1,000	5,500	4,300	6,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	100,000	20,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	26,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	30,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	32,000	62,000
M22	2,500	18,000	14,500	19,50	140,000	32,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	160,000	36,000	73,000
M27	3,000	20,000	16,000	24,00	160,000	36,000	73,000
M30	3,500	22,000	18,000	26,50	180,000	40,000	85,000
M33	3,500	25,000	20,000	29,50	180,000	40,000	91,000
M36	4,000	28,000	22,000	32,00	200,000	50,000	102,000
M39	4,000	32,000	24,000	35,00	200,000	50,000	107,000
M42	4,500	32,000	24,000	37,50	200,000	56,000	112,000
M45	4,500	36,000	29,000	40,50	220,000	58,000	117,000
M48	5,000	36,000	29,000	43,00	250,000	65,000	127,000
M52	5,000	40,000	32,000	47,00	250,000	65,000	128,000

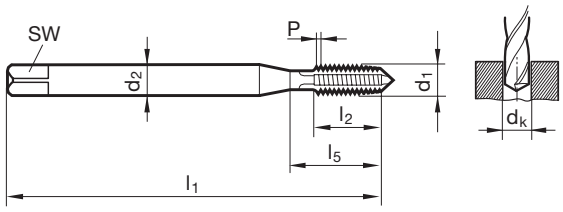
Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	○
Тип	N-LH
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

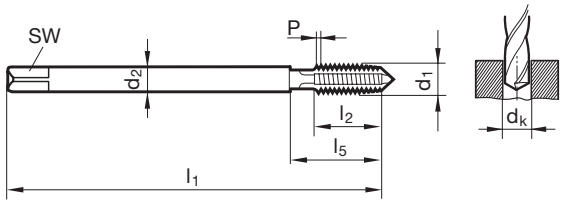
P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 19

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **789**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 Артикул № **790**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	26,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	30,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	32,000	62,000

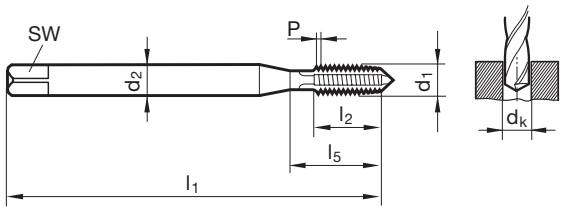
Метчики для резьбы M

P	≤ 1000
M	○
K	
N	
S	
H	

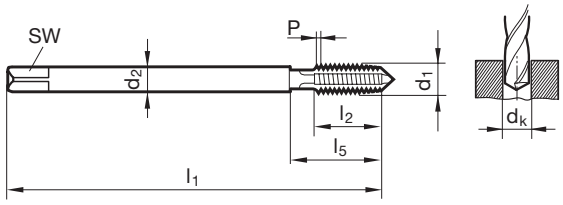
Параметры резания см. стр. 20

Режущий материал	HSS-E		
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	S	A+M	
Тип	N	N	N
Форма	B	B	B
Внутренний подвод СОТС			

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **313** **2427** **2876**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	8,000	13,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	2,90	56,000	12,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 — Артикул № **315** **2428** **2877**

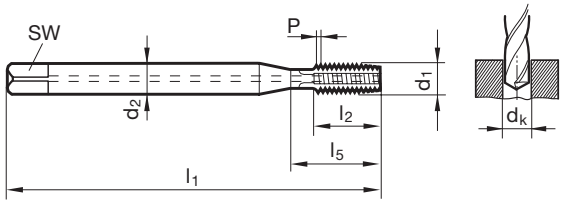
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	2,200		2,50	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	2,800	2,100	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	3,500	2,700	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	4,500	3,400	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	100,000	20,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	26,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	30,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	32,000	62,000
M22	2,500	18,000	14,500	19,50	140,000	32,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	160,000	36,000	73,000
M27	3,000	20,000	16,000	24,00	160,000	36,000	73,000
M30	3,500	22,000	18,000	26,50	180,000	40,000	85,000
M36	4,000	28,000	22,000	32,00	200,000	50,000	102,000

Метчики с каналами под СОТС для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	A+M
Тип	N
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

P	≤ 1000
M	○
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 20





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **2517**

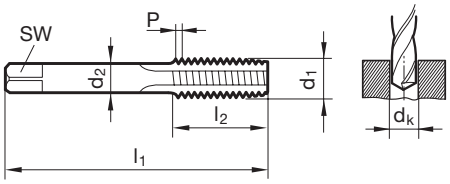
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000

Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	◯
Тип	N
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 19





DIN 2184-2 DIN 352 Артикул № **991**

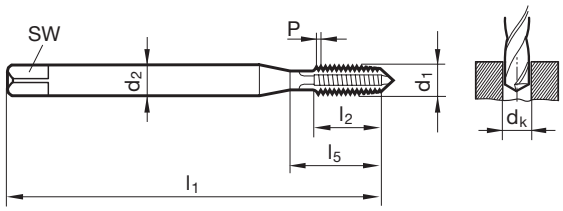
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	36,000	8,000	
M2,2	0,450	2,800	2,100	1,75	36,000	9,000	
M2,3	0,400	2,800	2,100	1,90	36,000	9,000	
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	40,000	9,000	
M2,6	0,450	2,800	2,100	2,15	40,000	9,000	
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	40,000	10,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	2,90	45,000	12,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	45,000	12,000	21,000
M4,5	0,750	6,000	4,900	3,70	50,000	14,000	24,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	50,000	14,000	24,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	56,000	16,000	27,000
M7	1,000	6,000	4,900	6,00	56,000	16,000	32,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	63,000	17,000	32,000
M9	1,250	7,000	5,500	7,80	63,000	17,000	32,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	70,000	20,000	36,000
M11	1,500	8,000	6,200	9,50	70,000	20,000	36,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	75,000	24,000	40,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	80,000	26,000	42,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	80,000	26,000	45,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	95,000	30,000	50,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	95,000	32,000	50,000
M22	2,500	18,000	14,500	19,50	100,000	32,000	50,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	110,000	36,000	60,000

Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO1/4H
Покрытие	◯
Тип	N
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 19





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **794**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	8,000	13,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	50,000	9,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M7	1,000	7,000	5,500	6,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000

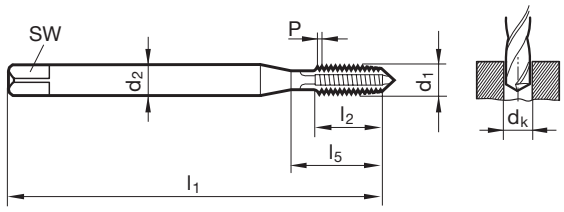
Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO3/6G
Покрытие	◯
Тип	N
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

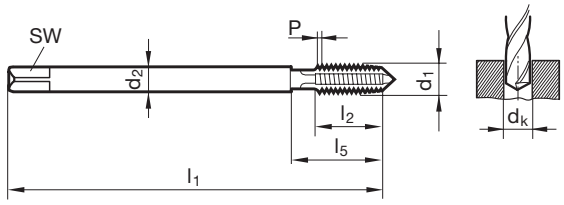
P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 19

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **837**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M1,4	0,300	2,500	2,100	1,10	40,000	7,000	
M1,6	0,350	2,500	2,100	1,25	40,000	8,000	
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	8,000	13,500
M2,2	0,450	2,800	2,100	1,75	45,000	9,000	14,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	50,000	9,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	2,90	56,000	12,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 Артикул № **845**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	1,400	1,250	1,60	45,000	8,000	13,500
M3	0,500	2,200	1,800	2,50	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	2,800	2,100	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	3,500	2,700	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	4,500	3,400	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	100,000	20,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	26,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	32,000	62,000

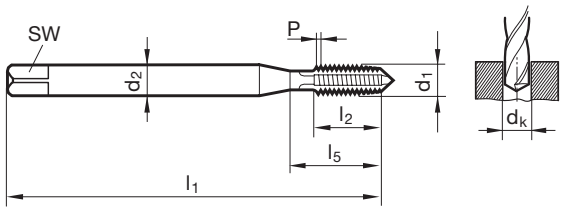
Метчики для резьбы M

Режущий материал	HSS-E
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

NEW

P	•
M	•
K	○
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 21





DIN 2184-1 DIN 371/DIN 376 Артикул № **4218**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	8,000	13,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	50,000	9,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	26,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	30,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	32,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	160,000	36,000	73,000
M30	3,500	22,000	18,000	26,50	180,000	40,000	85,000

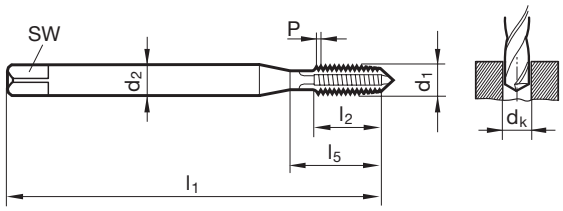
Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	S
Тип	N
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

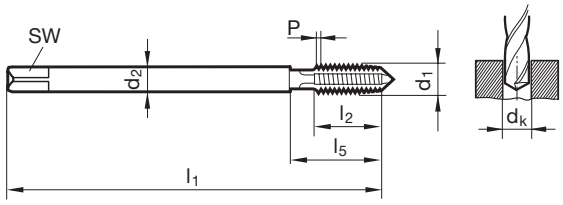
P	≤ 1000
M	○
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 20

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **1285**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	8,000	13,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 Артикул № **1286**

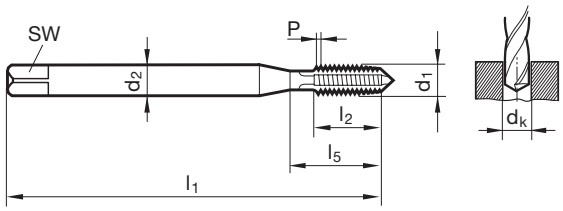
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	26,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	30,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	32,000	62,000

Метчики для резьбы M

P	≤ 1000
M	○
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 20

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	C
Тип	N
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **1287**

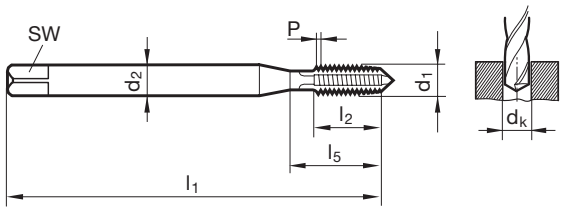
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	24,000	49,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	26,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	32,000	62,000

Метчики для резьбы M

P	≤ 1000
M	○
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 20

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	ISO3/6G	ISO3/6G
Покрытие		S
Тип	N	N
Форма	B	B
Внутренний подвод СОТС		







DIN 2184-1 DIN 371	Артикул №	2990	2991

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	8,000	13,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000

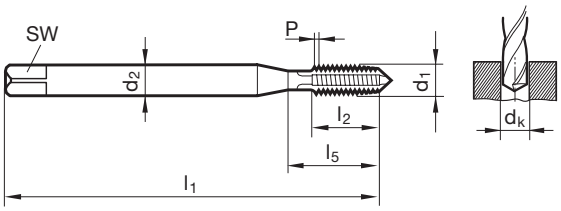
Метчики для резьбы M



Режущий материал	VHM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	N
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

P	≤ 1000
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 21





DIN 2184-1 ~DIN 371 Артикул № **942**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	12,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	15,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	19,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	22,500	39,000
M12	1,750	12,000	9,000	10,20	110,000	26,500	49,000

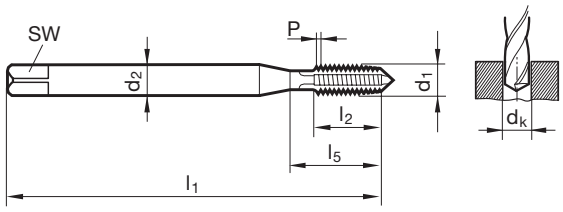
Метчики для резьбы M

P	≤ 1200
M	
K	
N	
S	
H	

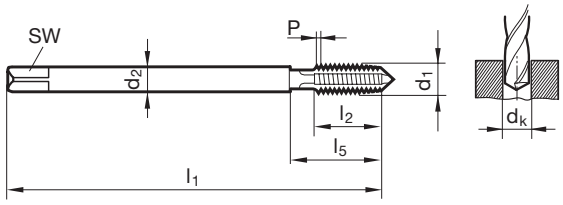
Параметры резания см. стр. 21

Режущий материал	HSS-E			
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие			C	
Тип	H	H	H	H
Форма	B	B	B	B
Внутренний подвод СОТС				

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **733** **804** **1914** **2941**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	8,000	13,500
M2,2	0,450	2,800	2,100	1,75	45,000	9,000	14,500
M2,3	0,400	2,800	2,100	1,90	45,000	9,000	14,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	50,000	9,000	14,500
M2,6	0,450	2,800	2,100	2,15	50,000	9,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	2,90	56,000	12,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 — Артикул № **734** **816** **1915** **2942**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	2,200		2,50	56,000	10,000	18,000
M3	0,500	2,200	1,800	2,50	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	2,800	2,100	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	3,500	2,700	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	4,500	3,400	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	100,000	20,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	26,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	30,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	32,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	160,000	36,000	73,000

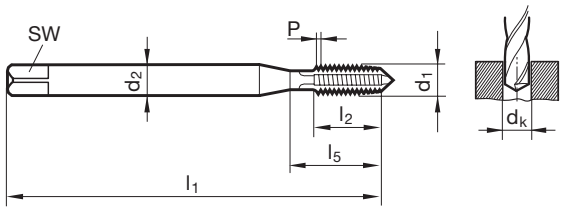
Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	◯
Тип	H AZ
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

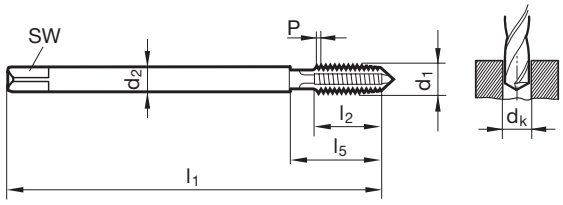
P	≤ 1200
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 21

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **791**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	8,000	13,500
M2,2	0,450	2,800	2,100	1,75	45,000	9,000	14,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	50,000	9,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	2,90	56,000	12,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 Артикул № **849**

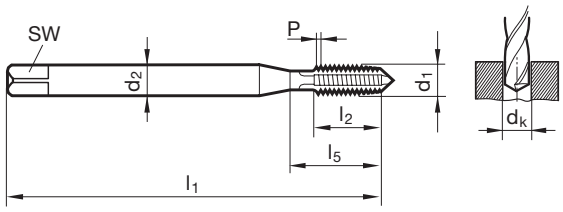
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	26,000	54,000

Метчики для резьбы M

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	ISO3/6G	ISO3/6G
Покрытие	◯	Ⓢ
Тип	H	H
Форма	B	B
Внутренний подвод СОТС		

P	≤ 1200
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 21







DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **2465** **2710**

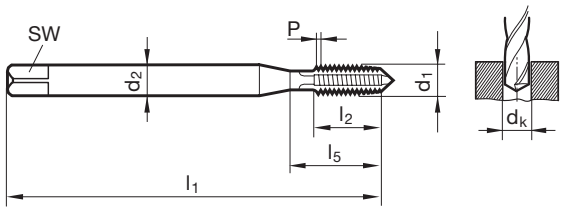
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	8,000	13,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	50,000	9,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000

Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	◯
Тип	H
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

P	≤ 1200
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 21





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **875**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000

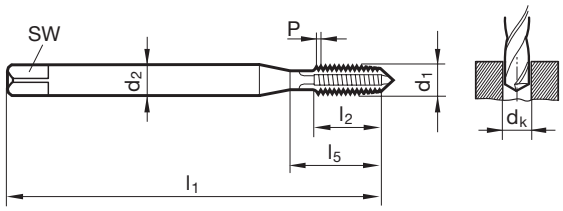
Метчики для резьбы M

P	≤ 1200
M	
K	
N	
S	
H	

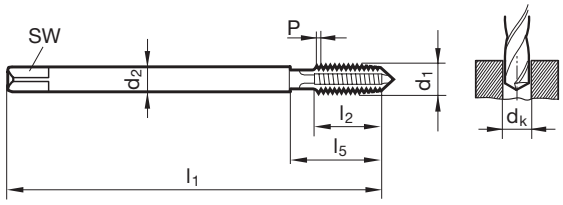
Параметры резания см. стр. 21

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	S	A
Тип	H	H
Форма	B	B
Внутренний подвод СОТС		

DIN 371



DIN 376







DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **57** **1575**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 — Артикул № **58** **1576**

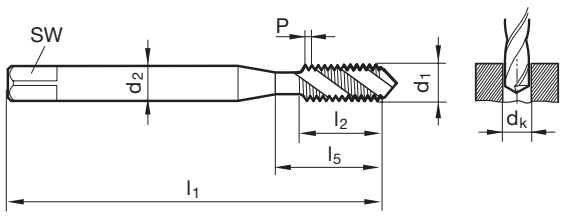
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	26,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	30,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	32,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	160,000	36,000	73,000
M30	3,500	22,000	18,000	26,50	180,000	40,000	85,000

Метчики для резьбы M

P	≤ 1000
M	○
K	○
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 23

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	C	C
Тип	N R15	N R15
Форма	C	E
Внутренний подвод СОТС		







DIN 2184-1 DIN 371/DIN 376 Артикул № **4154** **4155**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	18,500	49,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	20,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	25,000	62,000

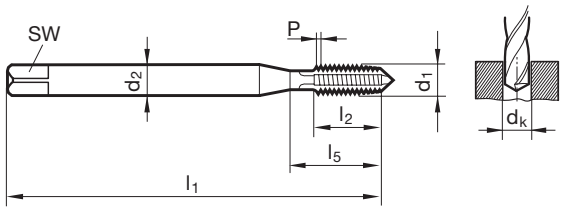
Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	◯
Тип	N
Форма	D
Внутренний подвод СОТС	

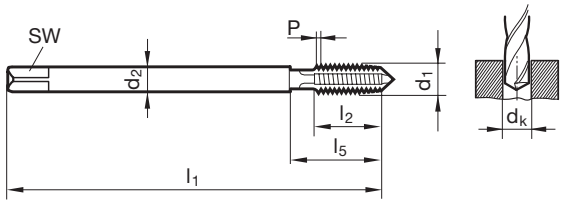
P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 18

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **801**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	8,000	13,500
M2,2	0,450	2,800	2,100	1,75	45,000	9,000	14,500
M2,3	0,400	2,800	2,100	1,90	45,000	9,000	14,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	50,000	9,000	14,500
M2,6	0,450	2,800	2,100	2,15	50,000	9,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	2,90	56,000	12,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 Артикул № **813**

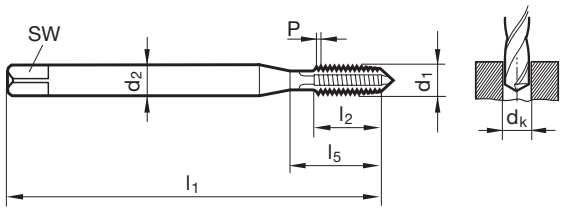
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	1,400		1,60	45,000	8,000	13,500
M2,3	0,400	1,600	1,250	1,90	45,000	9,000	14,500
M2,5	0,450	1,800		2,05	50,000	9,000	14,500
M2,6	0,450	1,800	1,400	2,15	50,000	9,000	14,500
M3	0,500	2,200		2,50	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	2,800	2,100	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	3,500	2,700	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	4,500	3,400	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	100,000	20,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	26,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	30,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	32,000	62,000
M22	2,500	18,000	14,500	19,50	140,000	32,000	62,000
M27	3,000	20,000	16,000	24,00	160,000	36,000	73,000
M30	3,500	22,000	18,000	26,50	180,000	40,000	85,000

Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	◯
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 18/22





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **806**

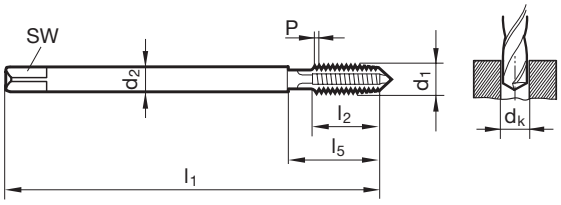
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M1	0,250	2,500	2,100	0,75	40,000	5,500	
M1,2	0,250	2,500	2,100	0,95	40,000	5,500	
M1,4	0,300	2,500	2,100	1,10	40,000	7,000	
M1,6	0,350	2,500	2,100	1,25	40,000	4,500	
M1,7	0,350	2,500	2,100	1,35	40,000	4,500	
M1,8	0,350	2,500	2,100	1,45	40,000	4,500	
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	4,500	13,500
M2,3	0,400	2,800	2,100	1,90	45,000	4,500	14,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	50,000	5,000	14,500
M2,6	0,450	2,800	2,100	2,15	50,000	5,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	6,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	2,90	56,000	7,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000

Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	◯
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 18/22





DIN 2184-1 DIN 376 Артикул № **818**

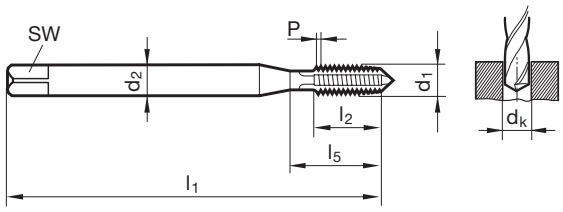
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M1,6	0,350	1,200		1,25	40,000	4,500	
M1,7	0,350	1,200		1,35	40,000	4,500	
M2	0,400	1,400		1,60	45,000	4,500	13,500
M2,5	0,450	1,800		2,05	50,000	5,000	14,500
M2,6	0,450	1,800		2,15	50,000	5,000	14,500
M3	0,500	2,200		2,50	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	2,800	2,100	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	3,500	2,700	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	4,500	3,400	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	100,000	16,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	20,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	25,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	25,000	62,000
M22	2,500	18,000	14,500	19,50	140,000	27,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	160,000	30,000	73,000
M27	3,000	20,000	16,000	24,00	160,000	30,000	73,000
M30	3,500	22,000	18,000	26,50	180,000	35,000	85,000
M36	4,000	28,000	22,000	32,00	200,000	40,000	102,000
M42	4,500	32,000	24,000	37,50	200,000	45,000	112,000
M48	5,000	36,000	29,000	43,00	250,000	50,000	127,000

Метчики для резьбы M

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 18/22

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	ISO3/6G	ISO3/6G
Покрытие	◯	◯
Тип	N	N R15
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		







DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **795** **799**

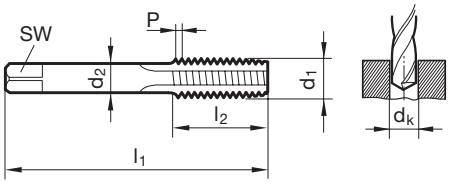
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	4,500	13,500
M2,2	0,450	2,800	2,100	1,75	45,000	5,000	14,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	50,000	5,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	6,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	2,90	56,000	7,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000

Метчики для резьбы M

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 18/22

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	◯
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	





DIN 2184-2 DIN 352 Артикул № **995**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2,2	0,450	2,800	2,100	1,75	36,000	9,000	
M2,3	0,400	2,800	2,100	1,90	36,000	9,000	
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	40,000	9,000	
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	40,000	10,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	2,90	45,000	7,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	45,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	50,000	8,500	24,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	56,000	11,000	27,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	63,000	14,000	32,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	70,000	16,000	36,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	75,000	18,500	40,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	80,000	20,000	45,000

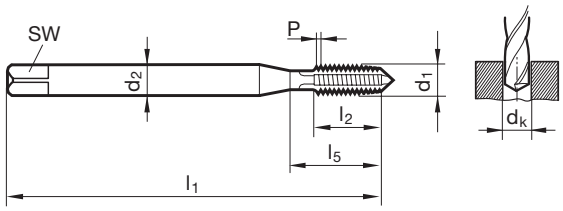
Метчики для резьбы M

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	◯	◯
Тип	N	N
Форма	B	B
Внутренний подвод СОТС	✕	✕

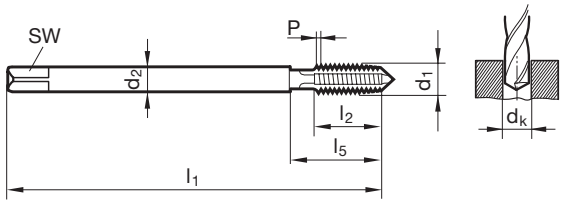
P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 19

DIN 371



DIN 376







DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **838** **839**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M1,2	0,250	2,500	2,100	0,95	40,000	5,500	
M1,4	0,300	2,500	2,100	1,10	40,000	7,000	
M1,6	0,350	2,500	2,100	1,25	40,000	8,000	
M1,7	0,350	2,500	2,100	1,35	40,000	8,000	
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	8,000	13,500
M2,2	0,450	2,800	2,100	1,75	45,000	9,000	14,500
M2,3	0,400	2,800	2,100	1,90	45,000	9,000	14,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	50,000	9,000	14,500
M2,6	0,450	2,800	2,100	2,15	50,000	9,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	2,90	56,000	12,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M7	1,000	7,000	5,500	6,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 — Артикул № **846** **847**

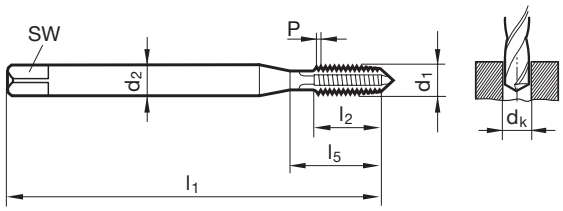
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	2,200	1,800	2,50	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	2,800	2,100	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	3,500	2,700	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	4,500	3,400	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	100,000	20,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	24,000	49,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	26,000	54,000

Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	◯
Тип	N
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 19





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **802**

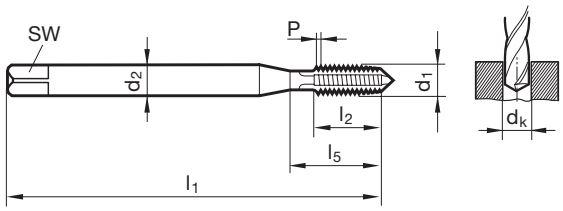
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	8,000	13,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	50,000	9,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000

Метчики для резьбы M

Режущий материал	HSS-E		
Допуск на Ø	ISO3/6G	ISO3/6G	ISO3/6G
Покрытие	◯	◯	◯
Тип	N	N	N
Форма	B	B	B
Внутренний подвод СОТС			

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 19





DIN 2184-1 DIN 371	Артикул №	869	796	797

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	8,000	13,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	50,000	9,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M7	1,000	7,000	5,500	6,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000

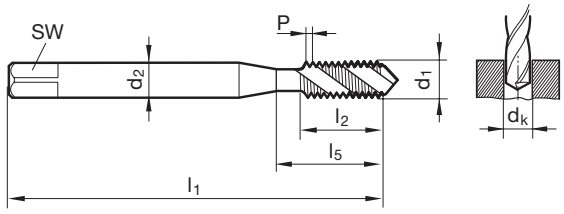
Метчики для резьбы M

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

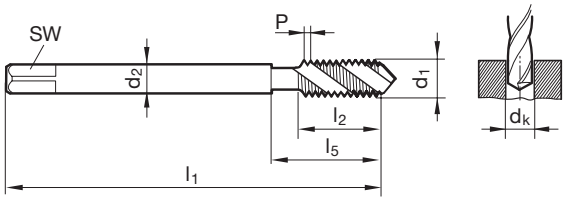
Параметры резания см. стр. 22

Режущий материал	HSS-E		
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	○	(S)	●
Тип	N R15	N R15	N R15
Форма	C	C	C
Внутренний подвод СОТС			

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371	Артикул №	809	913	946

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	4,500	13,500
M2,2	0,450	2,800	2,100	1,75	45,000	5,000	14,500
M2,3	0,400	2,800	2,100	1,90	45,000	4,500	14,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	50,000	5,000	14,500
M2,6	0,450	2,800	2,100	2,15	50,000	5,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	6,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	2,90	56,000	7,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376	Артикул №	821	916	949

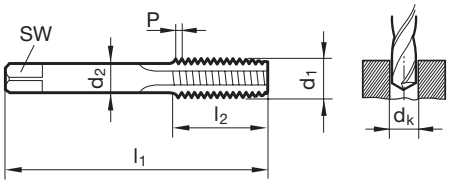
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	2,200		2,50	56,000	6,000	18,000
M3,5	0,600	2,500	2,100	2,90	56,000	7,000	20,000
M4	0,700	2,800	2,100	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	3,500	2,700	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	4,500	3,400	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	100,000	16,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	20,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	25,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	25,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	160,000	30,000	73,000
M30	3,500	22,000	18,000	26,50	180,000	35,000	85,000

Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	◯
Тип	N R15
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 22





DIN 2184-2 DIN 352 Артикул № **992**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	40,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	45,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	50,000	8,500	24,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	56,000	11,000	27,000
M7	1,000	6,000	4,900	6,00	56,000	11,000	32,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	63,000	14,000	32,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	70,000	16,000	36,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	75,000	18,500	40,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	80,000	20,000	42,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	80,000	20,000	45,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	95,000	25,000	50,000

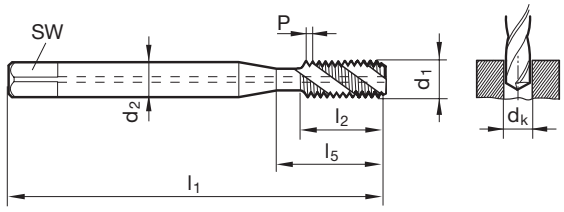
Метчики с каналами под СОТС для резьбы M

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	◯	Ⓢ
Тип	N R15	N R15
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

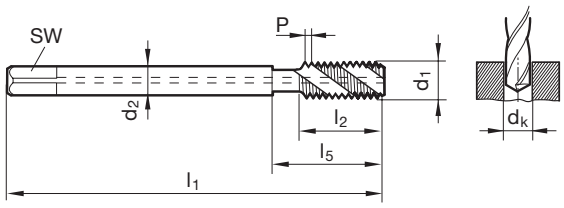
P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 22/23

DIN 371



DIN 376







DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **1891** **2436**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 — Артикул № **1898** **2437**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	20,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	25,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	25,000	62,000

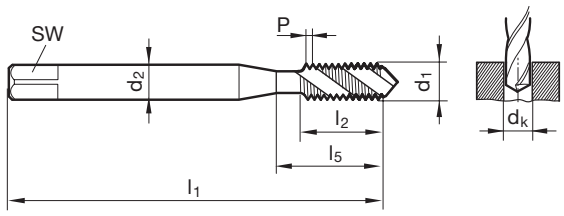
Метчики для резьбы M

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

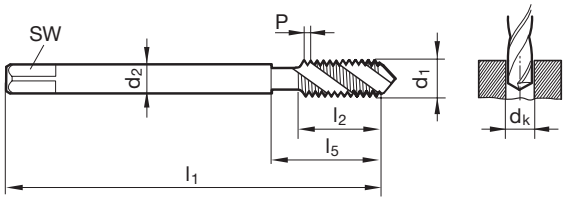
Параметры резания см. стр. 23/24

Режущий материал	HSS-E			
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие			S	C
Тип	N R40	N R40	N R40	N R40
Форма	C	C	C	C
Внутренний подвод СОТС				

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **783** **810** **914** **1252**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	4,500	13,500
M2,2	0,450	2,800	2,100	1,75	45,000	5,000	14,500
M2,3	0,400	2,800	2,100	1,90	45,000	4,500	14,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	50,000	5,000	14,500
M2,6	0,450	2,800	2,100	2,15	50,000	5,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	6,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	2,90	56,000	7,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 — Артикул № **784** **822** **917** **1254**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	2,200		2,50	56,000	6,000	18,000
M3,5	0,600	2,500	2,100	2,90	56,000	7,000	20,000
M4	0,700	2,800	2,100	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	3,500	2,700	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	4,500	3,400	5,00	80,000	11,000	30,000
M7	1,000	5,500	4,300	6,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	100,000	16,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	20,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	25,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	25,000	62,000
M22	2,500	18,000	14,500	19,50	140,000	27,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	160,000	30,000	73,000
M27	3,000	20,000	16,000	24,00	160,000	30,000	73,000
M30	3,500	22,000	18,000	26,50	180,000	35,000	85,000

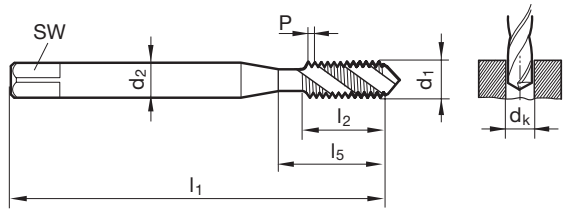
Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO3/6G
Покрытие	◯
Тип	N R40
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

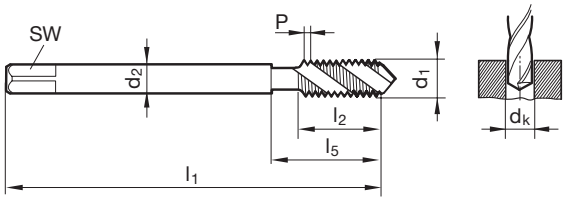
P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 23

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **844**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 Артикул № **848**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	2,200	1,800	2,50	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	2,800	2,100	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	3,500	2,700	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	4,500	3,400	5,00	80,000	11,000	30,000
M7	1,000	5,500	4,300	6,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	100,000	16,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	20,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	25,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	25,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	160,000	30,000	73,000

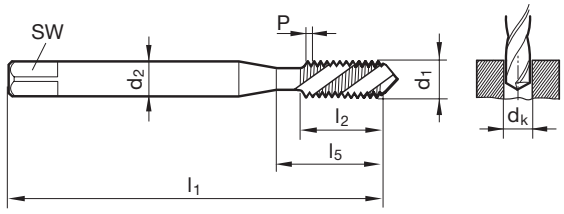
Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	◯
Тип	N L40-LH
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

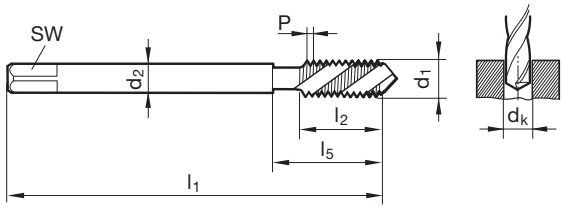
P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 24

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **786**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 Артикул № **787**

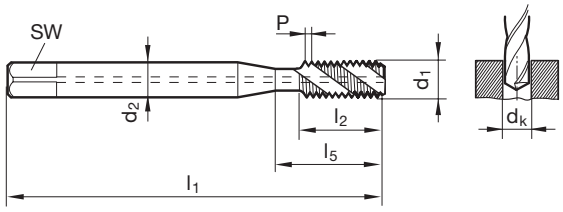
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	20,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	25,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	25,000	62,000

Метчики с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	◯
Тип	N R40
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 24





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **1893**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000

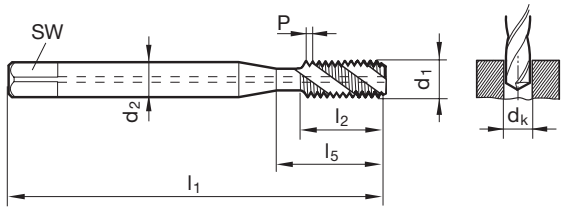
Метчики с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	(S)
Тип	N R40
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

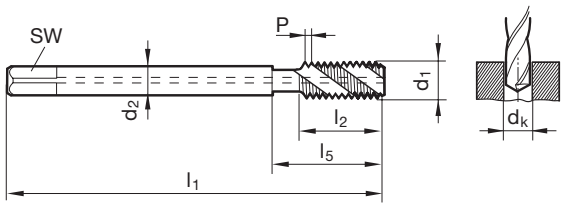
P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 24

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **2438**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 Артикул № **2439**

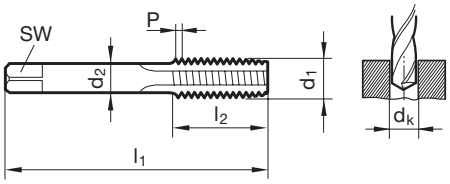
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	20,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	25,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	25,000	62,000

Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	◯
Тип	N R40
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 23





DIN 2184-2 DIN 352 Артикул № **993**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	36,000	8,000	
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	40,000	9,000	
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	40,000	6,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	2,90	45,000	7,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	45,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	50,000	8,500	24,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	56,000	11,000	27,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	63,000	14,000	32,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	70,000	16,000	36,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	75,000	18,500	40,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	80,000	20,000	45,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	95,000	25,000	50,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	95,000	25,000	50,000
M22	2,500	18,000	14,500	19,50	100,000	27,000	50,000

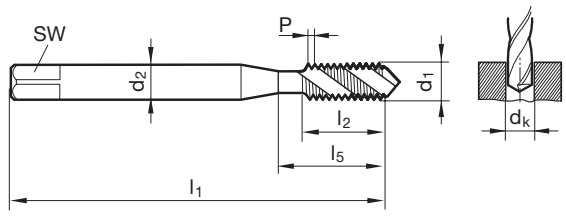
Метчики для резьбы M

P	≤ 1000
M	○
K	○
N	
S	
H	

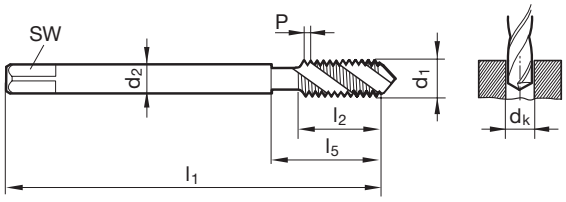
Параметры резания см. стр. 24

Режущий материал	HSS-E			
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	●	○	A+M	S
Тип	N R40	N R40	N R40	N R40
Форма	C	C	C	C
Внутренний подвод СОТС	✕	✕	✕	✕

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **836** **889** **2425** **2440**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	4,500	13,500
M2,2	0,450	2,800	2,100	1,75	45,000	5,000	14,500
M2,3	0,400	2,800	2,100	1,90	45,000	4,500	14,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	50,000	5,000	14,500
M2,6	0,450	2,800	2,100	2,15	50,000	5,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	6,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	2,90	56,000	7,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 — Артикул № **826** **890** **2426** **2441**

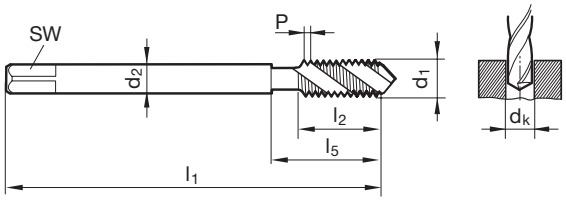
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	2,200		2,50	56,000	6,000	18,000
M3,5	0,600	2,500	2,100	2,90	56,000	7,000	20,000
M4	0,700	2,800	2,100	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	3,500	2,700	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	4,500	3,400	5,00	80,000	11,000	30,000
M7	1,000	5,500	4,300	6,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	100,000	16,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	20,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	25,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	25,000	62,000
M22	2,500	18,000	14,500	19,50	140,000	27,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	160,000	30,000	73,000
M27	3,000	20,000	16,000	24,00	160,000	30,000	73,000
M30	3,500	22,000	18,000	26,50	180,000	35,000	85,000
M36	4,000	28,000	22,000	32,00	200,000	40,000	102,000

Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	(S)
Тип	N R40
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	≤ 1000
M	○
K	○
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 25





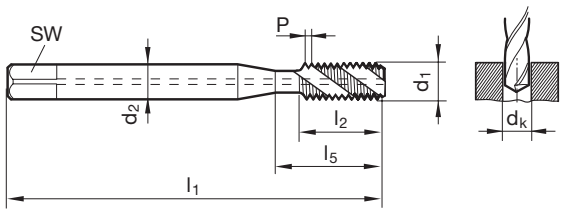
СТП Артикул № **4153**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	112,000	6,000	18,000
M4	0,700	2,800	2,100	3,30	112,000	7,500	77,000
M5	0,800	3,500	2,700	4,20	125,000	8,500	90,000
M6	1,000	4,500	3,400	5,00	125,000	11,000	90,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	140,000	14,000	97,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	160,000	16,000	117,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	180,000	18,500	133,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	220,000	20,000	168,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	280,000	25,000	225,000

Метчики с каналами под COTC для резьбы M

P	≤ 1000
M	○
K	○
N	
S	
H	

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	A+M
Тип	N R40
Форма	C
Внутренний подвод COTC	





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **2514**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000

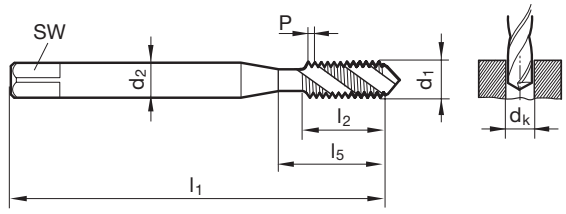
Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	◯
Тип	N R40
Форма	E
Внутренний подвод СОТС	

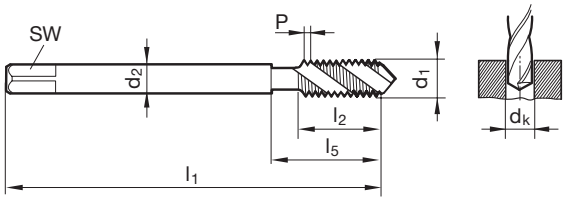
P	≤ 1000
M	○
K	○
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 24

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **2790**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 Артикул № **2791**

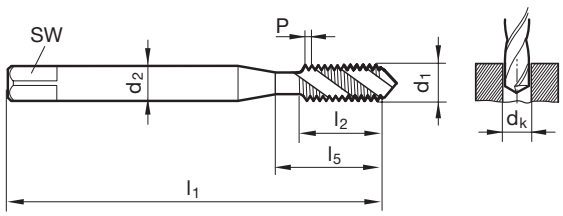
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M4	0,700	2,800	2,100	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	3,500	2,700	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	4,500	3,400	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	100,000	20,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	20,000	54,000

Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	(S)
Тип	N R40
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	≤ 1000
M	○
K	○
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 25





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **174**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 Артикул № **196**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	3,500	2,700	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	4,500	3,400	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	100,000	16,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	20,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	25,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	160,000	30,000	73,000
M30	3,500	22,000	18,000	26,50	180,000	35,000	85,000

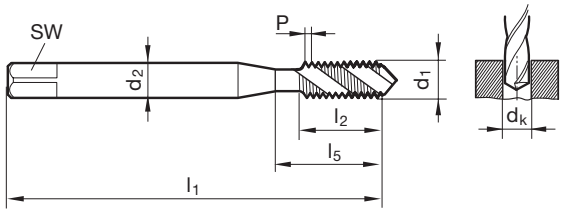
Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	A
Тип	VA R45
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

NEW

P	•
M	•
K	○
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 25





DIN 2184-1 DIN 371/DIN 376 Артикул № **393**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	4,500	13,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	50,000	5,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	20,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	25,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	25,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	160,000	30,000	73,000
M30	3,500	22,000	18,000	26,50	180,000	35,000	85,000

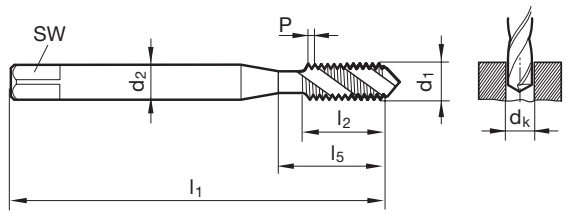
Метчики для резьбы M

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	S
Тип	N R40
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

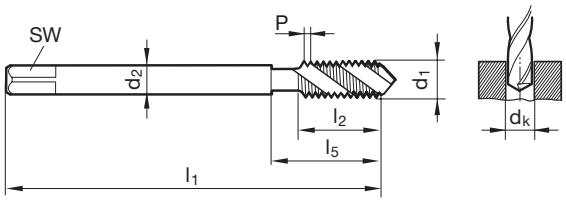
P	≤ 1000
M	○
K	○
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 25

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **1288**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	4,500	13,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 Артикул № **1289**

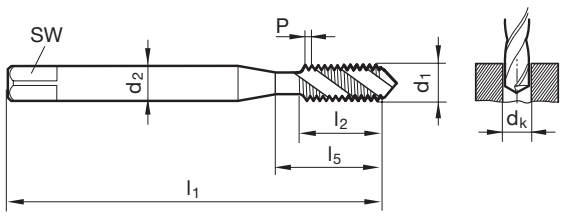
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	20,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	25,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	25,000	62,000

Метчики для резьбы M

P	≤ 1000
M	○
K	○
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 24/25

Режущий материал	HSS-E-PM	HSS-E	
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO3/6G	ISO3/6G
Покрытие	C		S
Тип	N R40	N R40	N R40
Форма	C	C	C
Внутренний подвод СОТС			





DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **1290** **2994** **2995**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	4,500	13,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	18,500	49,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	20,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	25,000	62,000

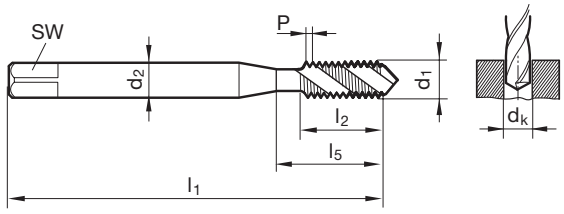
Метчики для резьбы M

P	•
M	•
K	○
N	•
S	○
H	

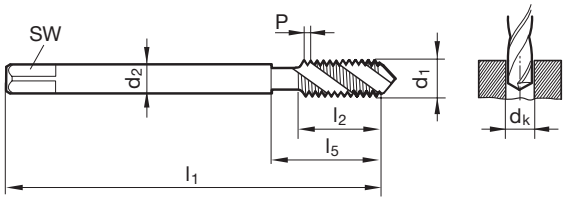
Параметры резания см. стр. 25

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	S	C
Тип	N R50	N R50
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

DIN 371



DIN 376







DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **767** **1152**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 — Артикул № **1098** **1293**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	20,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	25,000	62,000

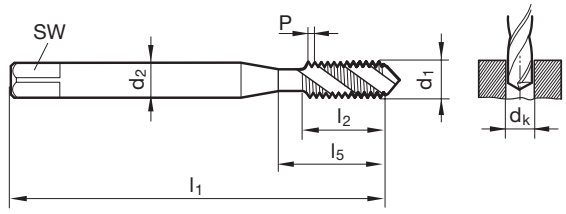
Метчики для резьбы M

P	•
M	•
K	○
N	•
S	○
H	

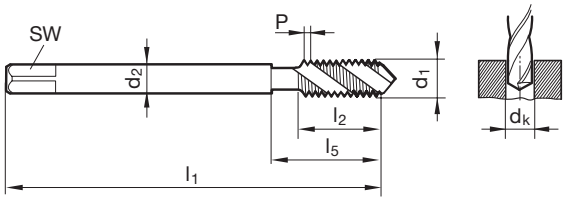
Параметры резания см. стр. 25

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	6HX	6HX
Покрытие	S	C
Тип	VA R50	VA R50
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

DIN 371



DIN 376







DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **761** **1139**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	2,500	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	3,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	4,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	5,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	6,300	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	7,500	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 — Артикул № **763** **1142**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	8,800	63,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	10,000	58,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	10,000	58,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	12,500	85,000

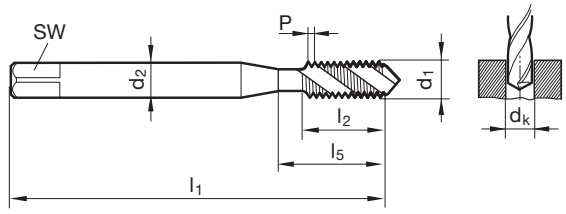
Метчики для резьбы M

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	○	A
Тип	H R15	H R15
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

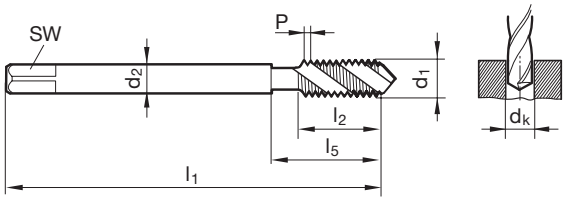
P	≤ 1200
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 23

DIN 371



DIN 376







DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **872** **1577**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 — Артикул № **935** **1578**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	18,500	49,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	20,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	25,000	62,000

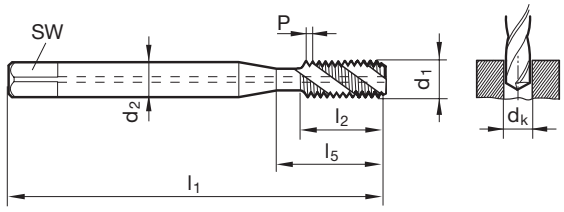
Метчики с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	H R15
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

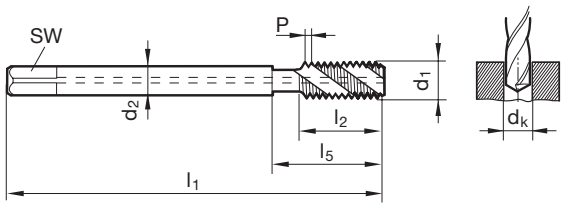
P	≤ 1200
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 23

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **1188**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 Артикул № **1194**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	20,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	25,000	62,000
M22	2,500	18,000	14,500	19,50	140,000	27,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	160,000	30,000	73,000

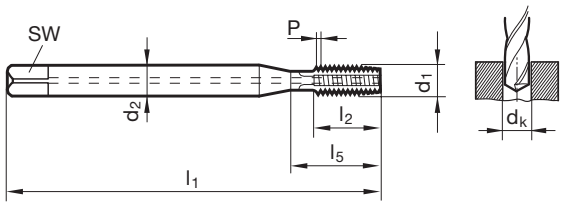
Метчики с каналами под СОТС для резьбы M

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	6HX	6HX
Покрытие	C	C
Тип	H	H
Форма	C	E
Внутренний подвод СОТС		

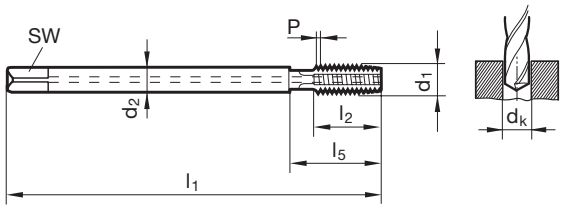
P	≤ 1200
M	
K	•
N	≥ 7
S	
H	

Параметры резания см. стр. 23

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **302** **1091**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 — Артикул № **297** **4165**

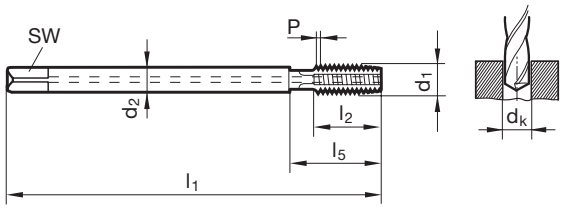
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	100,000	20,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	26,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	32,000	62,000

Метчики с каналами под СОТС для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	H
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	≤ 1200
M	
K	•
N	≥ 7
S	
H	

Параметры резания см. стр. 23





DIN 2184-1 DIN 376 Артикул № **778**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	26,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	32,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	160,000	36,000	73,000
M27	3,000	20,000	16,000	24,00	160,000	36,000	73,000
M30	3,500	22,000	18,000	26,50	180,000	40,000	85,000
M33	3,500	25,000	20,000	29,50	180,000	40,000	91,000
M36	4,000	28,000	22,000	32,00	200,000	50,000	102,000
M39	4,000	32,000	24,000	35,00	200,000	50,000	107,000

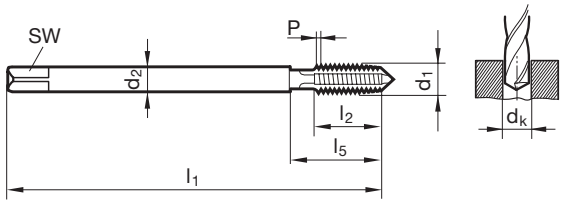
Метчики с каналами под СОТС для резьбы M

P	≤ 1200
M	
K	•
N	≥ 7
S	
H	

Параметры резания см. стр. 23

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	H
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

NEW





СТП ~DIN 376 Артикул № **779**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	160,000	26,000	100,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	180,000	32,000	120,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	200,000	36,000	120,000
M27	3,000	20,000	16,000	24,00	225,000	36,000	145,000
M30	3,500	22,000	18,000	26,50	250,000	40,000	160,000
M33	3,500	25,000	20,000	29,50	275,000	40,000	170,000
M36	4,000	28,000	22,000	32,00	300,000	50,000	180,000
M39	4,000	32,000	24,000	35,00	325,000	50,000	210,000

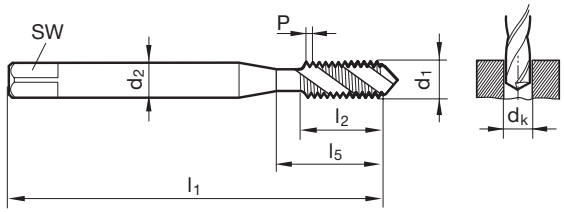
Метчики для резьбы M

P	≤ 1200
M	
K	
N	
S	
H	

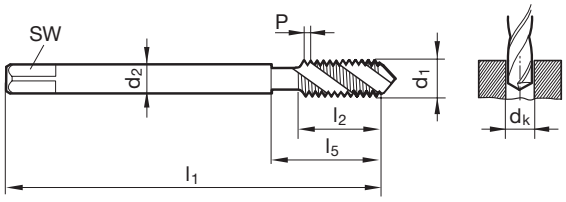
Параметры резания см. стр. 25

Режущий материал	HSS-E		
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	○	●	●
Тип	H R40	H R40	H R40
Форма	C	C	C
Внутренний подвод СОТС			

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **811** **947** **2850**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	4,500	13,500
M2,3	0,400	2,800	2,100	1,90	45,000	4,500	14,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	50,000	5,000	14,500
M2,6	0,450	2,800	2,100	2,15	50,000	5,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	6,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	2,90	56,000	7,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M7	1,000	7,000	5,500	6,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 — Артикул № **823** **950** **2851**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	2,200		2,50	56,000	6,000	18,000
M3,5	0,600	2,500	2,100	2,90	56,000	7,000	20,000
M4	0,700	2,800	2,100	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	3,500	2,700	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	4,500	3,400	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	100,000	16,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	20,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	25,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	25,000	62,000
M22	2,500	18,000	14,500	19,50	140,000	27,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	160,000	30,000	73,000
M30	3,500	22,000	18,000	26,50	180,000	35,000	85,000

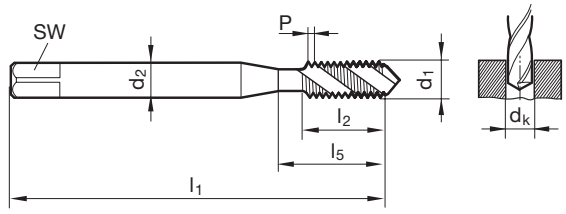
Метчики для резьбы M

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	S	C
Тип	H R40	H R40
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

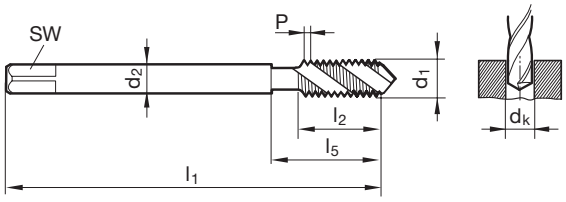
P	≤ 1200
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 25

DIN 371



DIN 376







DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **361** **1916**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	4,500	13,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	50,000	5,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	6,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	2,90	56,000	7,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M7	1,000	7,000	5,500	6,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 — Артикул № **362** **1917**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	2,200		2,50	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	2,800	2,100	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	3,500	2,700	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	4,500	3,400	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	100,000	16,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	20,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	25,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	25,000	62,000
M22	2,500	18,000	14,500	19,50	140,000	27,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	160,000	30,000	73,000
M30	3,500	22,000	18,000	26,50	180,000	35,000	85,000

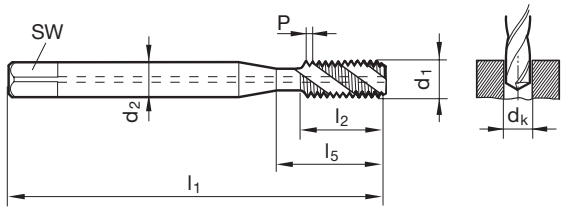
Метчики с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	◯
Тип	H R40
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

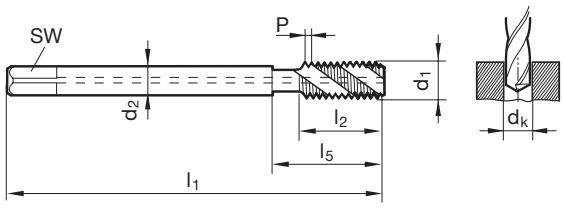
P	≤ 1200
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 25

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **1894**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 Артикул № **1901**

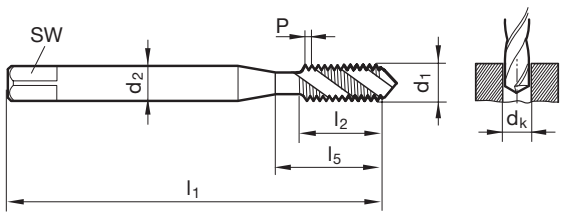
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	20,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	25,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	25,000	62,000

Метчики для резьбы M

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	ISO3/6G	ISO3/6G
Покрытие		S
Тип	H R40	H R40
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

P	≤ 1200
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 25







DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **2985** **2986**

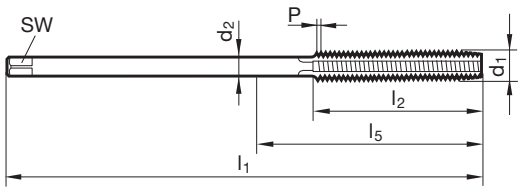
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	4,500	13,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	50,000	5,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000

Гаечные метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	◯
Тип	N
Форма	
Внутренний подвод СОТС	

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 18





DIN 357 Артикул № **851**

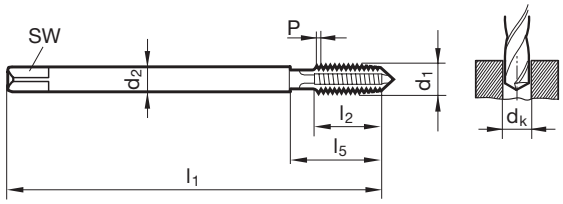
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	2,200		2,50	70,000	22,000	30,000
M4	0,700	2,800	2,100	3,30	90,000	25,000	33,000
M5	0,800	3,500	2,700	4,20	100,000	28,000	38,000
M6	1,000	4,500	3,400	5,00	110,000	32,000	44,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	125,000	40,000	61,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	140,000	45,000	85,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	180,000	50,000	120,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	200,000	63,000	145,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	250,000	70,000	170,000
M30	3,500	22,000	18,000	26,50	315,000	100,000	230,000

Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	◯
Тип	N
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 19





СТП Артикул № **998**

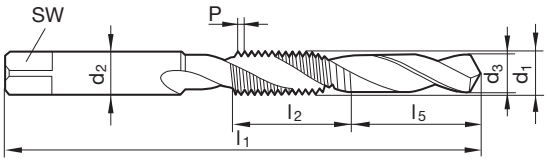
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	2,200		2,50	70,000	18,000	35,000
M4	0,700	2,800	2,100	3,30	90,000	22,000	55,000
M5	0,800	3,500	2,700	4,20	100,000	24,000	65,000
M6	1,000	4,500	3,400	5,00	110,000	25,000	75,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	125,000	28,000	68,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	140,000	30,000	80,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	180,000	35,000	115,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	200,000	35,000	125,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	200,000	40,000	130,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	250,000	45,000	165,000

Комбинированные сверло-метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	◯
Тип	N
Форма	D
Внутренний подвод СОТС	

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 18





СТП Артикул № **1839**

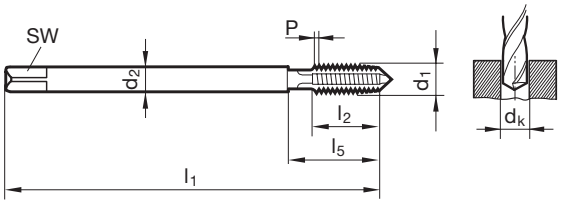
d1	P	d2	d3	SW	l1	l5	l2	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,500	3,500	2,500	2,700	62,000	11,000	12,000	3,000
M4	0,700	4,500	3,300	3,400	66,000	10,000	16,000	4,000
M5	0,800	6,000	4,200	4,900	75,000	12,000	18,000	5,000
M6	1,000	6,000	5,000	4,900	81,000	14,000	20,000	6,000
M8	1,250	6,000	6,800	4,900	93,000	20,000	12,000	8,000
M10	1,500	7,000	8,500	5,500	99,000	22,000	14,000	10,000
M12	1,750	9,000	10,200	7,000	106,000	25,000	16,000	12,000

Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	◯
Тип	N R40
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 23





СТП Артикул № **888**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	90,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	125,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	140,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	160,000	11,000	30,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	180,000	14,000	
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	200,000	16,000	140,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	220,000	18,500	160,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	220,000	20,000	160,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	220,000	20,000	16,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	280,000	25,000	220,000

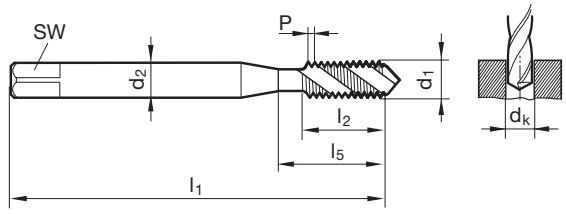
Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	◯
Тип	N L15
Форма	D
Внутренний подвод СОТС	

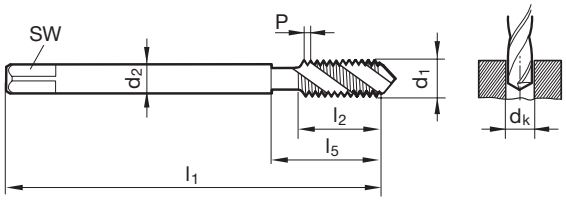
P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 19

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **808**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	2,90	56,000	12,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 Артикул № **820**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	2,200	1,800	2,50	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	2,800	2,100	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	3,500	2,700	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	4,500	3,400	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	100,000	20,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	26,000	54,000

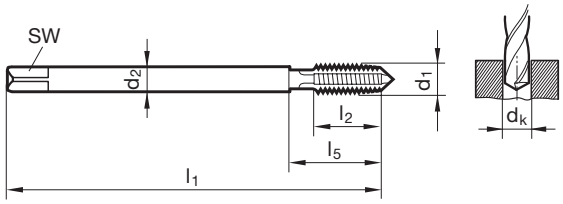
Метчики для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

NEW

P	•
M	•
K	○
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 21





DIN 2184-1 DIN 374 Артикул № **4219**

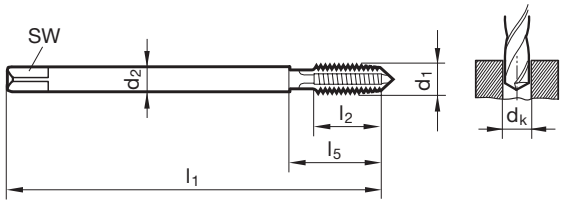
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,20	80,000	13,000	30,000	6,004
M8 x 0,75	6,000	4,900	7,20	80,000	14,000	30,000	8,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	16,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	8,80	100,000	20,000	39,000	10,006
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	10,80	100,000	20,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	25,000	44,000	20,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	22,50	140,000	28,000	48,000	24,007

Метчики для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E		
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	○	(S)	●
Тип	N	N	N
Форма	B	B	B
Внутренний подвод СОТС	✗	✗	✗

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 19





DIN 2184-1 DIN 374 — Артикул № **827** **832** **2888**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3 x 0,35	2,200		2,65	56,000	7,000	18,000	3,002
M3,5 x 0,35	2,500	2,100	3,15	56,000	8,000	20,000	3,502
M4 x 0,5	2,800	2,100	3,50	63,000	8,000	21,000	4,003
M5 x 0,5	3,500	2,700	4,50	70,000	10,000	25,000	5,003
M6 x 0,5	4,500	3,400	5,50	80,000	13,000	30,000	6,003
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,20	80,000	13,000	30,000	6,004
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,20	100,000	13,000	30,000	6,004
M7 x 0,75	5,500	4,300	6,20	80,000	13,000	30,000	7,004
M8 x 0,5	6,000	4,900	7,50	80,000	14,000	30,000	8,003
M8 x 0,75	6,000	4,900	7,20	80,000	14,000	30,000	8,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	16,000	35,000	8,005
M9 x 1	7,000	5,500	8,00	90,000	16,000	35,000	9,005
M10 x 0,75	7,000	5,500	9,20	90,000	16,000	35,000	10,004
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	16,000	35,000	10,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	17,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	8,80	100,000	20,000	39,000	10,006
M11 x 1	8,000	6,200	10,00	90,000	20,000	33,000	11,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	10,80	100,000	20,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,00	100,000	20,000	40,000	14,005
M14 x 1,25	11,000	9,000	12,80	100,000	20,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	20,000	40,000	14,007
M15 x 1	12,000	9,000	14,00	100,000	20,000	40,000	15,005
M15 x 1,5	12,000	9,000	13,50	100,000	20,000	44,000	15,007
M16 x 1	12,000	9,000	15,00	100,000	22,000	44,000	16,005
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1	14,000	11,000	17,00	110,000	25,000	44,000	18,005
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	25,000	44,000	18,007
M18 x 2	14,000	11,000	16,00	125,000	30,000	58,000	18,008
M20 x 1	16,000	12,000	19,00	125,000	25,000	44,000	20,005
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	25,000	44,000	20,007
M20 x 2	16,000	12,000	18,00	140,000	32,000	60,000	20,008
M22 x 1,5	18,000	14,500	20,50	125,000	25,000	44,000	22,007
M22 x 2	18,000	14,500	20,00	140,000	32,000	62,000	22,008
M24 x 1	18,000	14,500	23,00	140,000	28,000	48,000	24,005

DIN 2184-1 DIN 374 Артикул № **827** **832** **2888**

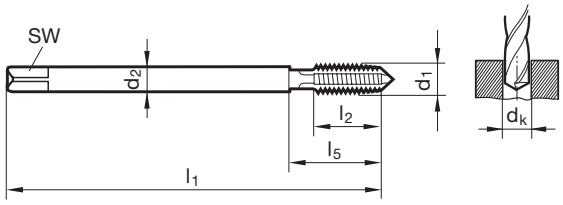
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M24 x 1,5	18,000	14,500	22,50	140,000	28,000	48,000	24,007
M24 x 2	18,000	14,500	22,00	140,000	28,000	48,000	24,008
M26 x 1,5	18,000	14,500	24,50	140,000	28,000	50,000	26,007
M27 x 1,5	20,000	16,000	25,50	140,000	28,000	53,000	27,007
M27 x 2	20,000	16,000	25,00	140,000	28,000	53,000	27,008
M28 x 1,5	20,000	16,000	26,50	140,000	28,000	53,000	28,007
M30 x 1,5	22,000	18,000	28,50	150,000	28,000	53,000	30,007
M30 x 2	22,000	18,000	28,00	150,000	28,000	53,000	30,008
M32 x 1,5	22,000	18,000	30,50	150,000	28,000	53,000	32,007
M33 x 1,5	25,000	20,000	31,50	160,000	30,000	56,000	33,007
M35 x 1,5	28,000	22,000	33,50	170,000	30,000	56,000	35,007
M36 x 1,5	28,000	22,000	34,50	170,000	30,000	56,000	36,007
M38 x 1,5	28,000	22,000	36,50	170,000	30,000	56,000	38,007
M40 x 1,5	32,000	24,000	38,50	170,000	30,000	57,000	40,007

Метчики для резьбы MF

P	≤ 1000
M	○
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 19/20

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	ISO3/6G	ISO3/6G
Покрытие	S	○
Тип	N	N
Форма	B	B
Внутренний подвод СОТС		







DIN 2184-1 DIN 374 — Артикул № **2993** **316**

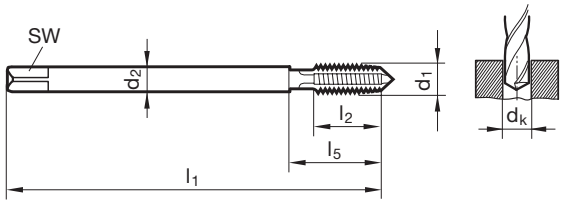
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,20	80,000	13,000	30,000	6,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	16,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	25,000	44,000	20,007

Метчики для резьбы MF

P	≤ 1000
M	○
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 20

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	A+M	○
Тип	N	N
Форма	B	B
Внутренний подвод СОТС		







DIN 2184-1 DIN 374 — Артикул № **2878** **2879**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M5 x 0,5	3,500	2,700	4,50	70,000	10,000	25,000	5,003
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,20	80,000	13,000	30,000	6,004
M8 x 0,75	6,000	4,900	7,20	80,000	14,000	30,000	8,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	16,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	25,000	44,000	20,007
M22 x 1,5	18,000	14,500	20,50	125,000	25,000	44,000	22,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	22,50	140,000	28,000	48,000	24,007
M24 x 2	18,000	14,500	22,00	140,000	28,000	48,000	24,008
M26 x 1,5	18,000	14,500	24,50	140,000	28,000	50,000	26,007
M27 x 1,5	20,000	16,000	25,50	140,000	28,000	53,000	27,007
M27 x 2	20,000	16,000	25,00	140,000	28,000	53,000	27,008
M28 x 1,5	20,000	16,000	26,50	140,000	28,000	53,000	28,007
M30 x 1,5	22,000	18,000	28,50	150,000	28,000	53,000	30,007
M30 x 2	22,000	18,000	28,00	150,000	28,000	53,000	30,008
M32 x 1,5	22,000	18,000	30,50	150,000	28,000	53,000	32,007
M36 x 1,5	28,000	22,000	34,50	170,000	30,000	56,000	36,007
M40 x 1,5	32,000	24,000	38,50	170,000	30,000	57,000	40,007
M42 x 1,5	32,000	24,000	40,50	170,000	30,000	57,000	42,007
M45 x 1,5	36,000	29,000	43,50	180,000	32,000	60,000	45,007
M48 x 1,5	36,000	29,000	46,50	190,000	32,000	60,000	48,007
M50 x 1,5	36,000	29,000	48,50	190,000	32,000	60,000	50,007

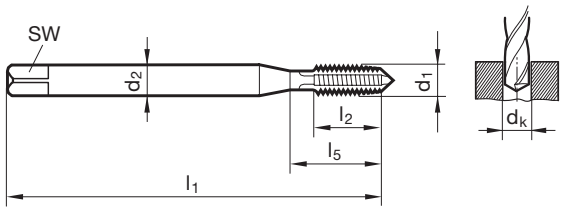
Метчики для резьбы MF

R Cyl

P	≤ 1000
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 21

Режущий материал	VHM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	N
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	





DIN 2184-1 ~DIN 371 Артикул № **943**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M5 x 0,5	6,000	4,900	4,50	70,000	7,500	25,000	5,003
M6 x 0,5	6,000	4,900	5,50	80,000	7,500	30,000	6,003
M6 x 0,75	6,000	4,900	5,20	80,000	11,500	30,000	6,004
M8 x 1	8,000	6,200	7,00	90,000	15,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,00	90,000	15,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	10,000	8,000	8,80	100,000	19,000	39,000	10,006
M12 x 1	12,000	9,000	11,00	100,000	15,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	12,000	9,000	10,80	100,000	19,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	12,000	9,000	10,50	100,000	22,500	40,000	12,007

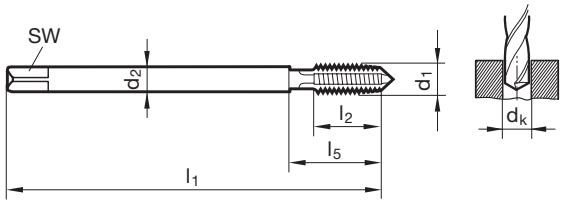
Метчики для резьбы MF

h6

P	≤ 1000
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 21

Режущий материал	VHM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	N
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	





DIN 2184-1 DIN 374 Артикул № **944**

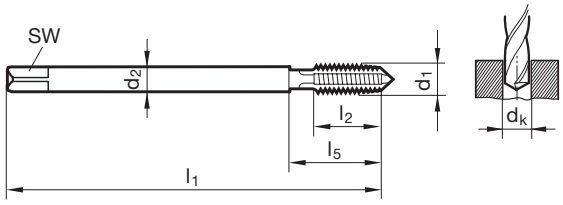
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M14 x 1,25	11,000	9,000	12,80	100,000	19,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	22,500	40,000	14,007
M16 x 1	12,000	9,000	15,00	100,000	15,000	44,000	16,005
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	22,500	44,000	16,007

Метчики для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	○	●
Тип	H	H
Форма	B	B
Внутренний подвод СОТС		

P	≤ 1200
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 21





DIN 2184-1 DIN 374 — Артикул № **828** **2943**

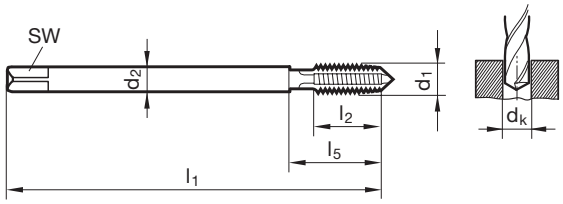
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3 x 0,35	2,200		2,65	56,000	7,000	18,000	3,002
M4 x 0,5	2,800	2,100	3,50	63,000	8,000	21,000	4,003
M5 x 0,5	3,500	2,700	4,50	70,000	10,000	25,000	5,003
M6 x 0,5	4,500	3,400	5,50	80,000	13,000	30,000	6,003
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,20	80,000	13,000	30,000	6,004
M8 x 0,75	6,000	4,900	7,20	80,000	14,000	30,000	8,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	16,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	25,000	44,000	20,007
M22 x 1,5	18,000	14,500	20,50	125,000	25,000	44,000	22,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	22,50	140,000	28,000	48,000	24,007

Метчики для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	S
Тип	N
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

P	≤ 1000
M	•
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 20





DIN 2184-1 DIN 374 Артикул № **1291**

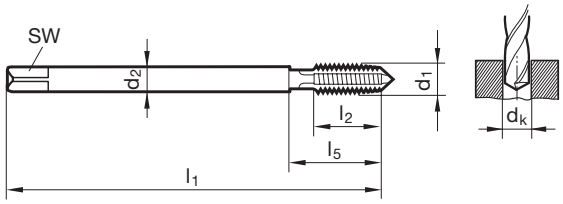
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	16,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	8,80	100,000	20,000	39,000	10,006
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	10,80	100,000	20,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1,25	11,000	9,000	12,80	100,000	20,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	25,000	44,000	20,007
M22 x 1,5	18,000	14,500	20,50	125,000	25,000	44,000	22,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	22,50	140,000	28,000	48,000	24,007
M24 x 2	18,000	14,500	22,00	140,000	28,000	48,000	24,008

Метчики для резьбы MF

P	≤ 1200
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 21

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO3/6G
Покрытие	S
Тип	H
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	





DIN 2184-1 DIN 374 Артикул № **2983**

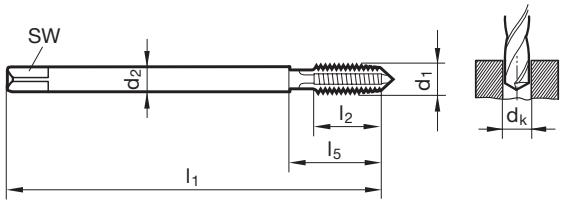
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	16,000	35,000	10,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	25,000	44,000	20,007

Метчики для резьбы MF

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 18/22

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO3/6G
Покрытие	◯	◯
Тип	N	N
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС	⊠	⊠







DIN 2184-1 DIN 374 — Артикул № **830** **829**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3 x 0,35	2,200		2,65	56,000	4,000	18,000	3,002
M3,5 x 0,35	2,500	2,100	3,15	56,000	4,000	20,000	3,502
M4 x 0,5	2,800	2,100	3,50	63,000	5,000	21,000	4,003
M5 x 0,5	3,500	2,700	4,50	70,000	5,000	25,000	5,003
M6 x 0,5	4,500	3,400	5,50	80,000	5,000	30,000	6,003
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,20	80,000	8,000	30,000	6,004
M7 x 0,75	5,500	4,300	6,20	80,000	8,000	30,000	7,004
M8 x 0,5	6,000	4,900	7,50	80,000	8,000	30,000	8,003
M8 x 0,75	6,000	4,900	7,20	80,000	8,000	30,000	8,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	11,000	35,000	8,005
M9 x 1	7,000	5,500	8,00	90,000	11,000	35,000	9,005
M10 x 0,75	7,000	5,500	9,20	90,000	11,000	35,000	10,004
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	11,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	8,80	100,000	14,000	39,000	10,006
M11 x 1	8,000	6,200	10,00	90,000	11,000	33,000	11,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	11,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	10,80	100,000	16,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,00	100,000	11,000	40,000	14,005
M14 x 1,25	11,000	9,000	12,80	100,000	15,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	15,000	40,000	14,007
M15 x 1	12,000	9,000	14,00	100,000	11,000	40,000	15,005
M16 x 1	12,000	9,000	15,00	100,000	11,000	44,000	16,005
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	15,000	44,000	16,007
M18 x 1	14,000	11,000	17,00	110,000	12,000	44,000	18,005
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	16,000	44,000	18,007
M18 x 2	14,000	11,000	16,00	125,000	20,000	58,000	18,008
M20 x 1	16,000	12,000	19,00	125,000	12,000	44,000	20,005
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	16,000	44,000	20,007
M20 x 2	16,000	12,000	18,00	140,000	20,000	60,000	20,008
M22 x 1	18,000	14,500	21,00	125,000	12,000	44,000	22,005
M22 x 1,5	18,000	14,500	20,50	125,000	16,000	44,000	22,007
M22 x 2	18,000	14,500	20,00	140,000	22,000	62,000	22,008
M24 x 1,5	18,000	14,500	22,50	140,000	16,000	48,000	24,007
M24 x 2	18,000	14,500	22,00	140,000	22,000	48,000	24,008
M25 x 1,5	18,000	14,500	23,50	140,000	20,000	50,000	25,007

DIN 2184-1 DIN 374 Артикул № **830** **829**

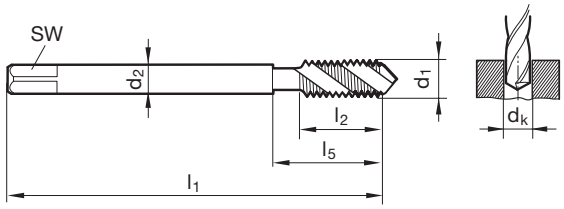
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M26 x 1,5	18,000	14,500	24,50	140,000	20,000	50,000	26,007
M27 x 2	20,000	16,000	25,00	140,000	20,000	53,000	27,008
M28 x 1,5	20,000	16,000	26,50	140,000	20,000	53,000	28,007
M30 x 1,5	22,000	18,000	28,50	150,000	20,000	53,000	30,007
M30 x 2	22,000	18,000	28,00	150,000	20,000	53,000	30,008
M32 x 1,5	22,000	18,000	30,50	150,000	25,000	53,000	32,007
M35 x 1,5	28,000	22,000	33,50	170,000	25,000	56,000	35,007
M36 x 1,5	28,000	22,000	34,50	170,000	25,000	56,000	36,007
M38 x 1,5	28,000	22,000	36,50	170,000	25,000	56,000	38,007
M40 x 1,5	32,000	24,000	38,50	170,000	25,000	57,000	40,007
M50 x 1,5	36,000	29,000	48,50	190,000	27,000	60,000	50,007
M63 x 1,5	50,000	39,000	61,50	275,000	25,000	62,000	63,007

Метчики для резьбы MF

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 22

Режущий материал	HSS-E		
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	○	(S)	●
Тип	N R15	N R15	N R15
Форма	C	C	C
Внутренний подвод СОТС			









DIN 2184-1 DIN 374 — Артикул № **833** **1971** **2838**

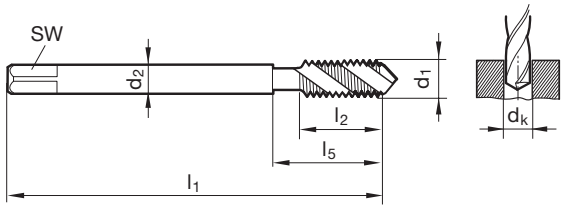
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M4 x 0,5	2,800	2,100	3,50	63,000	5,000	21,000	4,003
M5 x 0,5	3,500	2,700	4,50	70,000	5,000	25,000	5,003
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,20	80,000	8,000	30,000	6,004
M8 x 0,75	6,000	4,900	7,20	80,000	8,000	30,000	8,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	11,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	11,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	8,80	100,000	14,000	39,000	10,006
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	11,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	10,80	100,000	16,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,00	100,000	11,000	40,000	14,005
M14 x 1,25	11,000	9,000	12,80	100,000	15,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1	12,000	9,000	15,00	100,000	11,000	44,000	16,005
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	15,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	16,000	44,000	18,007
M20 x 1	16,000	12,000	19,00	125,000	12,000	44,000	20,005
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	16,000	44,000	20,007
M22 x 1,5	18,000	14,500	20,50	125,000	16,000	44,000	22,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	22,50	140,000	16,000	48,000	24,007
M24 x 2	18,000	14,500	22,00	140,000	22,000	48,000	24,008
M27 x 1,5	20,000	16,000	25,50	140,000	20,000	53,000	27,007
M27 x 2	20,000	16,000	25,00	140,000	20,000	53,000	27,008
M30 x 1,5	22,000	18,000	28,50	150,000	20,000	53,000	30,007
M30 x 2	22,000	18,000	28,00	150,000	20,000	53,000	30,008

Метчики для резьбы MF

P	≤ 1000
M	○
K	○
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 23

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	C	C
Тип	N R15	N R15
Форма	C	E
Внутренний подвод СОТС		





DIN 2184-1 DIN 374 — Артикул № **4156** **4157**

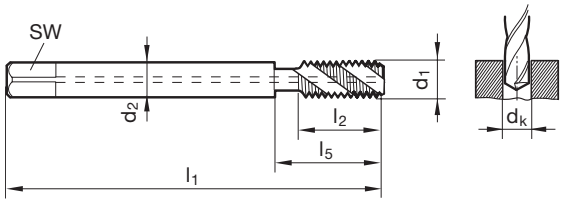
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	11,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	11,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	8,80	100,000	14,000	39,000	10,006
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	11,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	15,000	44,000	16,007

Метчики с каналами под COTC для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	◯
Тип	N R15
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 22





DIN 2184-1 DIN 374 Артикул № **1905**

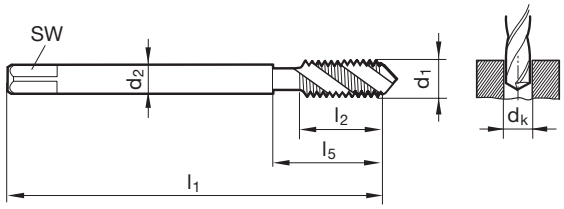
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M5 x 0,5	3,500	2,700	4,50	70,000	5,000	25,000	5,003
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,20	80,000	8,000	30,000	6,004
M8 x 0,75	6,000	4,900	7,20	80,000	8,000	30,000	8,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	11,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	11,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	8,80	100,000	14,000	39,000	10,006
M12 x 1,25	9,000	7,000	10,80	100,000	16,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,00	100,000	11,000	40,000	14,005
M14 x 1,25	11,000	9,000	12,80	100,000	15,000	40,000	14,006
M16 x 1	12,000	9,000	15,00	100,000	11,000	44,000	16,005
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	15,000	44,000	16,007
M18 x 1	14,000	11,000	17,00	110,000	12,000	44,000	18,005
M20 x 1	16,000	12,000	19,00	125,000	12,000	44,000	20,005
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	16,000	44,000	20,007

Метчики для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E		
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	○	(S)	●
Тип	N R40	N R40	N R40
Форма	C	C	C
Внутренний подвод СОТС			

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 23





DIN 2184-1 DIN 374 — Артикул № **834** **852** **2843**

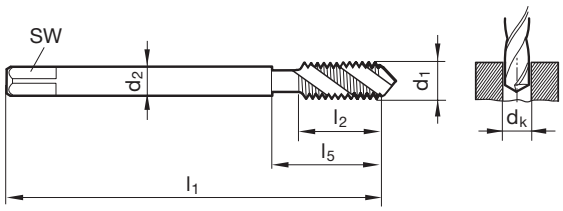
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3 x 0,35	2,200		2,65	56,000	4,000	18,000	3,002
M3,5 x 0,35	2,500	2,100	3,15	56,000	4,000	20,000	3,502
M4 x 0,5	2,800	2,100	3,50	63,000	5,000	21,000	4,003
M5 x 0,5	3,500	2,700	4,50	70,000	5,000	25,000	5,003
M6 x 0,5	4,500	3,400	5,50	80,000	5,000	30,000	6,003
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,20	80,000	8,000	30,000	6,004
M8 x 0,5	6,000	4,900	7,50	80,000	8,000	30,000	8,003
M8 x 0,75	6,000	4,900	7,20	80,000	8,000	30,000	8,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	11,000	35,000	8,005
M10 x 0,75	7,000	5,500	9,20	90,000	11,000	35,000	10,004
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	11,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	8,80	100,000	14,000	39,000	10,006
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	11,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	10,80	100,000	16,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,00	100,000	11,000	40,000	14,005
M14 x 1,25	11,000	9,000	12,80	100,000	15,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1	12,000	9,000	15,00	100,000	11,000	44,000	16,005
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	15,000	44,000	16,007
M18 x 1	14,000	11,000	17,00	110,000	12,000	44,000	18,005
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	16,000	44,000	18,007
M20 x 1	16,000	12,000	19,00	125,000	12,000	44,000	20,005
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	16,000	44,000	20,007
M22 x 1,5	18,000	14,500	20,50	125,000	16,000	44,000	22,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	22,50	140,000	16,000	48,000	24,007
M24 x 2	18,000	14,500	22,00	140,000	22,000	48,000	24,008
M26 x 1,5	18,000	14,500	24,50	140,000	20,000	50,000	26,007
M27 x 1,5	20,000	16,000	25,50	140,000	20,000	53,000	27,007
M27 x 2	20,000	16,000	25,00	140,000	20,000	53,000	27,008
M28 x 1,5	20,000	16,000	26,50	140,000	20,000	53,000	28,007
M30 x 1,5	22,000	18,000	28,50	150,000	20,000	53,000	30,007
M30 x 2	22,000	18,000	28,00	150,000	20,000	53,000	30,008

Метчики для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	◯
Тип	N R40
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 23





DIN 2184-2 DIN 2181 Артикул № **1970**

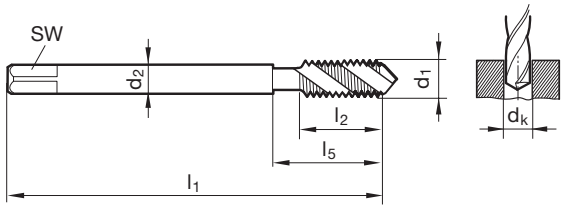
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6 x 0,75	6,000	4,900	5,20	56,000	8,000	27,000	6,004
M8 x 0,5	6,000	4,900	7,50	56,000	8,000	30,000	8,003
M8 x 0,75	6,000	4,900	7,20	56,000	8,000	30,000	8,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	63,000	11,000	30,000	8,005
M10 x 0,75	7,000	5,500	9,20	63,000	11,000	32,000	10,004
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	63,000	11,000	32,000	10,005
M11 x 1	8,000	6,200	10,00	63,000	11,000	33,000	11,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	70,000	11,000	35,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	70,000	16,000	35,000	12,007

Метчики для резьбы MF

P	≤ 1000
M	○
K	○
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 24

Режущий материал	HSS-E		
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	○	●	○
Тип	N R40	N R40	N R40
Форма	C	C	E
Внутренний подвод СОТС			





DIN 2184-1 DIN 374

Артикул №	2424	2853	2792

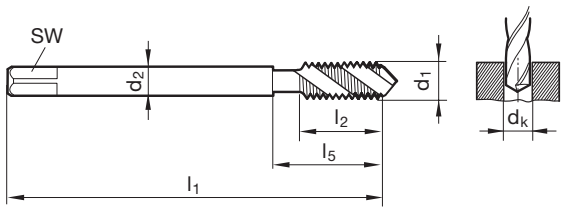
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M5 x 0,5	3,500	2,700	4,50	70,000	5,000	25,000	5,003
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,20	80,000	8,000	30,000	6,004
M8 x 0,75	6,000	4,900	7,20	80,000	8,000	30,000	8,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	11,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	11,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	8,80	100,000	14,000	39,000	10,006
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	11,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	10,80	100,000	16,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,00	100,000	11,000	40,000	14,005
M14 x 1,25	11,000	9,000	12,80	100,000	15,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1	12,000	9,000	15,00	100,000	11,000	44,000	16,005
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	15,000	44,000	16,007
M18 x 1	14,000	11,000	17,00	110,000	12,000	44,000	18,005
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	16,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	16,000	44,000	20,007
M22 x 1,5	18,000	14,500	20,50	125,000	16,000	44,000	22,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	22,50	140,000	16,000	48,000	24,007
M24 x 2	18,000	14,500	22,00	140,000	22,000	48,000	24,008
M26 x 1,5	18,000	14,500	24,50	140,000	20,000	50,000	26,007
M27 x 1,5	20,000	16,000	25,50	140,000	20,000	53,000	27,007
M27 x 2	20,000	16,000	25,00	140,000	20,000	53,000	27,008
M28 x 1,5	20,000	16,000	26,50	140,000	20,000	53,000	28,007
M30 x 1,5	22,000	18,000	28,50	150,000	20,000	53,000	30,007
M30 x 2	22,000	18,000	28,00	150,000	20,000	53,000	30,008

Метчики для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E		
Допуск на Ø	ISO3/6G	ISO3/6G	ISO3/6G
Покрытие	(S)	○	●
Тип	N R40	N R40	N R40
Форма	C	C	C
Внутренний подвод СОТС	✗	✗	✗

P	≤ 1000
M	○
K	○
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 24





DIN 2184-1 DIN 374	Артикул №	1049	2998	2999

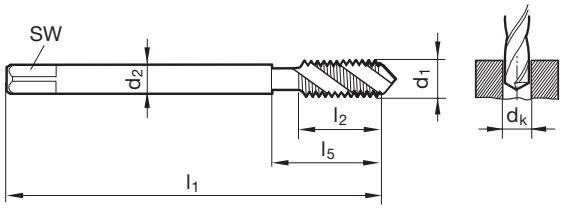
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	11,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	11,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	11,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	10,80	100,000	16,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	15,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	16,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	16,000	44,000	20,007

Метчики для резьбы MF

P	≤ 1000
M	○
K	○
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 25

Режущий материал	HSS-E	HSS-E-PM
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	(S)	(S)
Тип	N R40	N R40
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		







DIN 2184-1 DIN 374 — Артикул № **273** **1292**

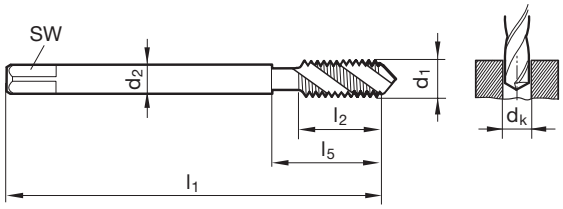
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,20	80,000	8,000	30,000	6,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	11,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	11,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	8,80	100,000	14,000	39,000	10,006
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	11,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	10,80	100,000	16,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1,25	11,000	9,000	12,80	100,000	15,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	15,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	16,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	16,000	44,000	20,007
M22 x 1,5	18,000	14,500	20,50	125,000	16,000	44,000	22,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	22,50	140,000	16,000	48,000	24,007
M24 x 2	18,000	14,500	22,00	140,000	22,000	48,000	24,008

Метчики для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	S	C
Тип	N R50	N R50
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

P	•
M	•
K	○
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 25







DIN 2184-1 DIN 374 — Артикул № **1100** **1294**

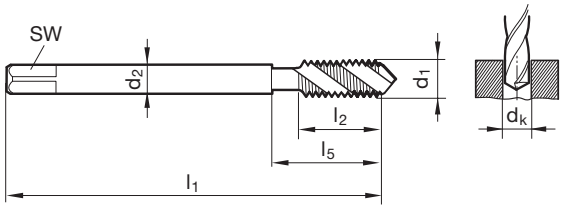
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	11,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	11,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	11,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	15,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	16,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	16,000	44,000	20,007

Метчики для резьбы MF

P	•
M	•
K	○
N	•
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 25

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	6HX	6HX
Покрытие	S	C
Тип	VA R50	VA R50
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		





DIN 2184-1 DIN 374 — Артикул № **764** **1144**

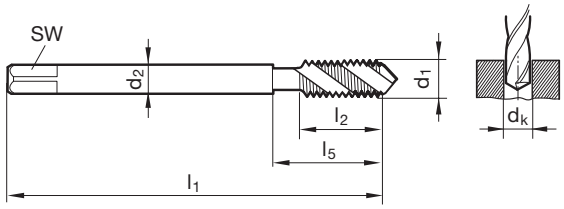
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	5,000	44,000	8,005
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	5,000	47,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	5,000	47,000	10,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	5,000	44,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	5,000	53,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	7,500	53,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	7,500	48,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	7,500	48,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	7,500	58,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	7,500	70,000	20,007

Метчики для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	ISO2/6H	6HX
Покрытие	◯	C
Тип	H R15	H R15
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

P	≤ 1200
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 23





DIN 2184-1 DIN 374 — Артикул № **874** **1200**

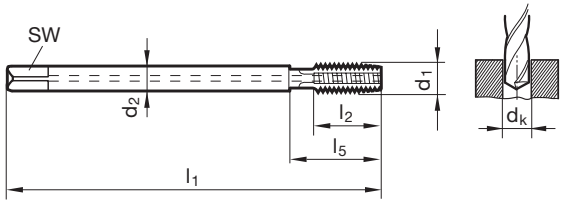
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,20	80,000	8,000	30,000	6,004
M8 x 0,75	6,000	4,900	7,20	80,000	8,000	30,000	8,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	11,000	35,000	8,005
M9 x 1	7,000	5,500	8,00	90,000	11,000	35,000	9,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	11,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	11,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	10,80	100,000	16,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	15,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	16,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	16,000	44,000	20,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	22,50	140,000	16,000	48,000	24,007

Метчики с каналами под COTC для резьбы MF

P	≤ 1200
M	
K	•
N	≥ 7
S	
H	

Параметры резания см. стр. 23

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	6HX	6HX
Покрытие	C	C
Тип	H	H
Форма	E	C
Внутренний подвод COTC		





DIN 2184-1 DIN 374 — Артикул № **1007** **1090**

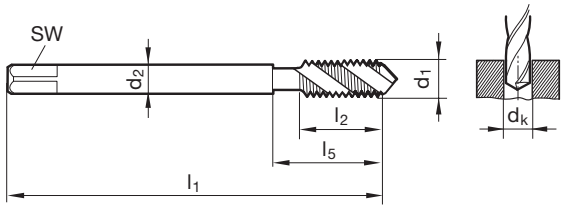
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M5 x 0,5	3,500	2,700	4,50	70,000	10,000	25,000	5,003
M6 x 0,5	4,500	3,400	5,50	80,000	13,000	30,000	6,003
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,20	80,000	13,000	30,000	6,004
M8 x 0,75	6,000	4,900	7,20	80,000	14,000	30,000	8,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	16,000	35,000	8,005
M9 x 1	7,000	5,500	8,00	90,000	16,000	35,000	9,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	16,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	8,80	100,000	20,000	39,000	10,006
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	10,80	100,000	20,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,00	100,000	20,000	40,000	14,005
M14 x 1,25	11,000	9,000	12,80	100,000	20,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1	12,000	9,000	15,00	100,000	22,000	44,000	16,005
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	22,000	44,000	16,007

Метчики для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E		
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	○	●	●
Тип	H R40	H R40	H R40
Форма	C	C	C
Внутренний подвод СОТС			

P	≤ 1200
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 25





DIN 2184-1 DIN 374 — Артикул № **835** **2852** **2940**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,20	80,000	8,000	30,000	6,004
M8 x 0,75	6,000	4,900	7,20	80,000	8,000	30,000	8,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	11,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	11,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	11,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	15,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	16,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	16,000	44,000	20,007
M22 x 1,5	18,000	14,500	20,50	125,000	16,000	44,000	22,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	22,50	140,000	16,000	48,000	24,007

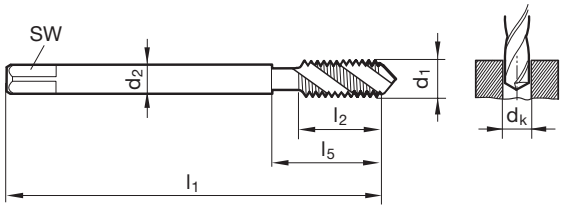
Метчики для резьбы MF

P	•
M	•
K	○
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 25

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	A
Тип	VA R45
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

NEW





DIN 2184-1 DIN 374 Артикул № **394**

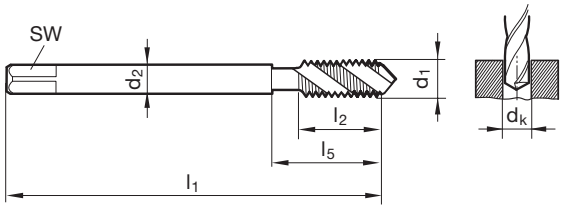
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,20	80,000	8,000	30,000	6,004
M8 x 0,75	6,000	4,900	7,20	80,000	8,000	30,000	8,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	11,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	11,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	8,80	100,000	14,000	39,000	10,006
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	11,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	10,80	100,000	16,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	15,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	16,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	16,000	44,000	20,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	22,50	140,000	16,000	48,000	24,007

Метчики для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	ISO3/6G	ISO3/6G
Покрытие	S	
Тип	H R40	H R40
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

P	≤ 1200
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 25







DIN 2184-1 DIN 374 — Артикул № **2989** **2988**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	11,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	11,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	11,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	15,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	16,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	16,000	44,000	20,007

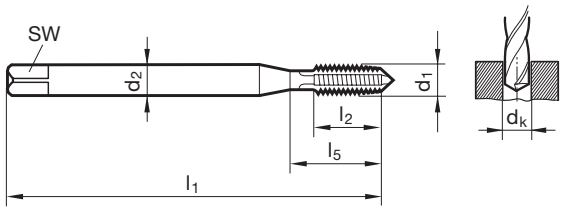
Метчики для резьбы UNC

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	2B	2B
Покрытие	○	●
Тип	N	N
Форма	B	B
Внутренний подвод СОТС		

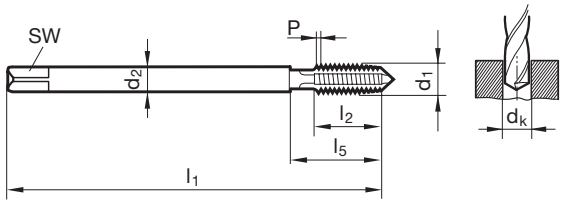
P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 19

~ DIN 371



~ DIN 376







DIN 2184-1 ~DIN 371 — Артикул № **873** **2889**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1 - 64	2,800	2,100	1,55	45,000	8,000		1,854
2 - 56	2,800	2,100	1,85	45,000	9,000	14,500	2,184
3 - 48	2,800	2,100	2,10	50,000	9,000	14,500	2,515
4 - 40	3,500	2,700	2,35	56,000	11,000	18,000	2,845
5 - 40	3,500	2,700	2,65	56,000	11,000	18,000	3,175
6 - 32	4,000	3,000	2,85	56,000	12,000	20,000	3,505
8 - 32	4,500	3,400	3,50	63,000	12,000	21,000	4,166
10 - 24	6,000	4,900	3,90	70,000	14,000	25,000	4,826
12 - 24	6,000	4,900	4,50	80,000	16,000	30,000	5,486
1/4 - 20	7,000	5,500	5,10	80,000	16,000	30,000	6,350
5/16 - 18	8,000	6,200	6,60	90,000	18,000	35,000	7,938
3/8 - 16	10,000	8,000	8,00	100,000	20,000	39,000	9,525

DIN 2184-1 ~DIN 376 — Артикул № **878** **2890**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16 - 14	8,000	6,200	9,40	100,000	22,000	42,000	11,113
1/2 - 13	9,000	7,000	10,80	110,000	25,000	49,000	12,700
9/16 - 12	11,000	9,000	12,20	110,000	28,000	53,000	14,288
5/8 - 11	12,000	9,000	13,50	110,000	30,000	53,000	15,875
3/4 - 10	14,000	11,000	16,50	125,000	33,000	62,000	19,050
7/8 - 9	18,000	14,500	19,50	140,000	35,000	62,000	22,225
1 - 8	18,000	14,500	22,25	160,000	38,000	73,000	25,400
1 1/8 - 7	22,000	18,000	25,00	180,000	44,000	85,000	28,575
1 1/4 - 7	22,000	18,000	28,00	180,000	44,000	85,000	31,750
1 1/2 - 6	28,000	22,000	34,00	200,000	50,000	102,000	38,100

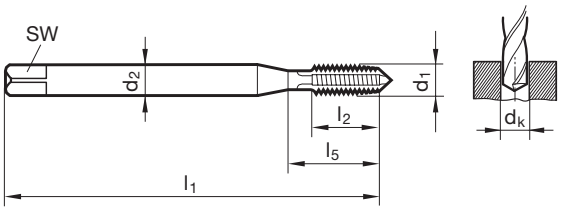
Метчики для резьбы UNC

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	2B
Покрытие	●
Тип	N
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

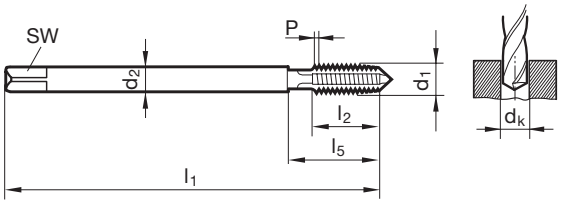
P	≤ 1000
M	○
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 20

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2184-1 ~DIN 371 Артикул № **2881**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
4 - 40	3,500	2,700	2,35	56,000	11,000	18,000	2,845
5 - 40	3,500	2,700	2,65	56,000	11,000	18,000	3,175
6 - 32	4,000	3,000	2,85	56,000	12,000	20,000	3,505
8 - 32	4,500	3,400	3,50	63,000	12,000	21,000	4,166
10 - 24	6,000	4,900	3,90	70,000	14,000	25,000	4,826
12 - 24	6,000	4,900	4,50	80,000	16,000	30,000	5,486
1/4 - 20	7,000	5,500	5,10	80,000	16,000	30,000	6,350
5/16 - 18	8,000	6,200	6,60	90,000	18,000	35,000	7,938
3/8 - 16	10,000	8,000	8,00	100,000	20,000	39,000	9,525

DIN 2184-1 ~DIN 376 Артикул № **2883**

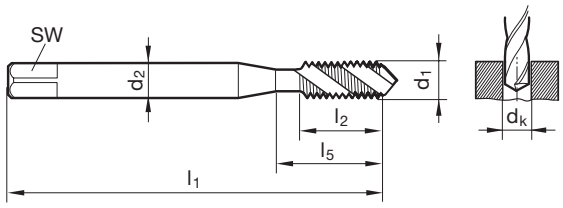
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16 - 14	8,000	6,200	9,40	100,000	22,000	42,000	11,113
1/2 - 13	9,000	7,000	10,80	110,000	25,000	49,000	12,700
5/8 - 11	12,000	9,000	13,50	110,000	30,000	53,000	15,875
3/4 - 10	14,000	11,000	16,50	125,000	33,000	62,000	19,050
7/8 - 9	18,000	14,500	19,50	140,000	35,000	62,000	22,225
1 - 8	18,000	14,500	22,25	160,000	38,000	73,000	25,400

Метчики для резьбы UNC

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 22

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	2B
Покрытие	◯
Тип	N R15
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	





DIN 2184-1 ~DIN 371 Артикул № **1978**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
4 - 40	3,500	2,700	2,35	56,000	7,000	18,000	2,845
6 - 32	4,000	3,000	2,85	56,000	8,000	20,000	3,505
8 - 32	4,500	3,400	3,50	63,000	8,000	21,000	4,166
12 - 24	6,000	4,900	4,50	80,000	11,000	30,000	5,486
1/4 - 20	7,000	5,500	5,10	80,000	13,000	30,000	6,350
5/16 - 18	8,000	6,200	6,60	90,000	14,000	35,000	7,938
3/8 - 16	10,000	8,000	8,00	100,000	16,000	39,000	9,525

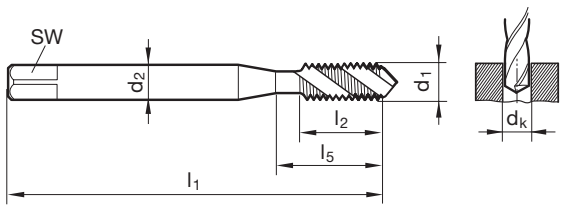
Метчики для резьбы UNC

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	2B
Покрытие	●
Тип	N R15
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

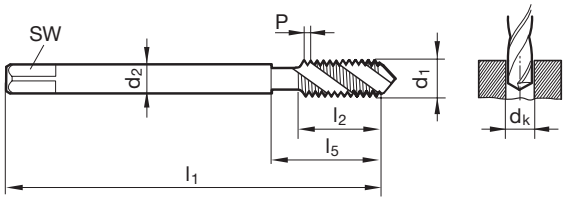
P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 18/22

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2184-1 ~DIN 371 Артикул № **2839**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
4 - 40	3,500	2,700	2,35	56,000	7,000	18,000	2,845
6 - 32	4,000	3,000	2,85	56,000	8,000	20,000	3,505
8 - 32	4,500	3,400	3,50	63,000	8,000	21,000	4,166
10 - 24	6,000	4,900	3,90	70,000	11,000	25,000	4,826

DIN 2184-1 ~DIN 376 Артикул № **2840**

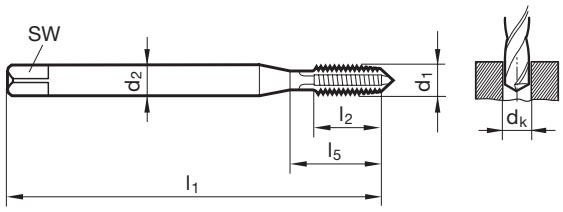
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1/2 - 13	9,000	7,000	10,80	110,000	20,000	49,000	12,700
7/8 - 9	18,000	14,500	19,50	140,000	28,000	62,000	22,225
1 - 8	18,000	14,500	22,25	160,000	32,000	73,000	25,400

Метчики для резьбы UNC

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	2B
Покрытие	◯
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 13





DIN 2184-1 ~DIN 371 Артикул № **1977**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
3 - 48	2,800	2,100	2,10	50,000	6,000	14,500	2,515
4 - 40	3,500	2,700	2,35	56,000	7,000	18,000	2,845
5 - 40	3,500	2,700	2,65	56,000	7,000	18,000	3,175
6 - 32	4,000	3,000	2,85	56,000	8,000	20,000	3,505
8 - 32	4,500	3,400	3,50	63,000	8,000	21,000	4,166
10 - 24	6,000	4,900	3,90	70,000	11,000	25,000	4,826
12 - 24	6,000	4,900	4,50	80,000	11,000	30,000	5,486
1/4 - 20	7,000	5,500	5,10	80,000	13,000	30,000	6,350
5/16 - 18	8,000	6,200	6,60	90,000	14,000	35,000	7,938
3/8 - 16	10,000	8,000	8,00	100,000	16,000	39,000	9,525

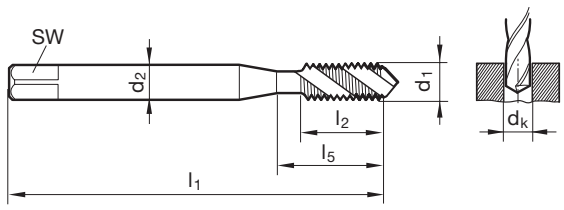
Метчики для резьбы UNC

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	2B	2B
Покрытие	○	●
Тип	N R40	N R40
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

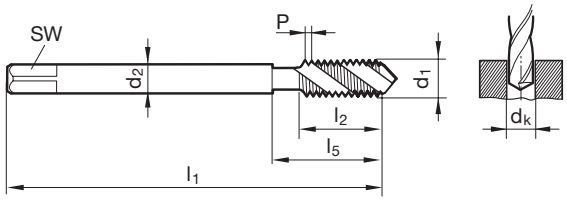
P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 23

~ DIN 371



~ DIN 376







DIN 2184-1 ~DIN 371 — Артикул № **876** **2844**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
2 - 56	2,800	2,100	1,85	45,000	5,000	14,500	2,184
3 - 48	2,800	2,100	2,10	50,000	6,000	14,500	2,515
4 - 40	3,500	2,700	2,35	56,000	7,000	18,000	2,845
5 - 40	3,500	2,700	2,65	56,000	7,000	18,000	3,175
6 - 32	4,000	3,000	2,85	56,000	8,000	20,000	3,505
8 - 32	4,500	3,400	3,50	63,000	8,000	21,000	4,166
10 - 24	6,000	4,900	3,90	70,000	11,000	25,000	4,826
12 - 24	6,000	4,900	4,50	80,000	11,000	30,000	5,486
1/4 - 20	7,000	5,500	5,10	80,000	13,000	30,000	6,350
5/16 - 18	8,000	6,200	6,60	90,000	14,000	35,000	7,938
3/8 - 16	10,000	8,000	8,00	100,000	16,000	39,000	9,525

DIN 2184-1 ~DIN 376 — Артикул № **881** **2845**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16 - 14	8,000	6,200	9,40	100,000	18,000	42,000	11,113
1/2 - 13	9,000	7,000	10,80	110,000	20,000	49,000	12,700
9/16 - 12	11,000	9,000	12,20	110,000	21,000	53,000	14,288
5/8 - 11	12,000	9,000	13,50	110,000	24,000	53,000	15,875
3/4 - 10	14,000	11,000	16,50	125,000	25,000	62,000	19,050
7/8 - 9	18,000	14,500	19,50	140,000	28,000	62,000	22,225
1 - 8	18,000	14,500	22,25	160,000	32,000	73,000	25,400

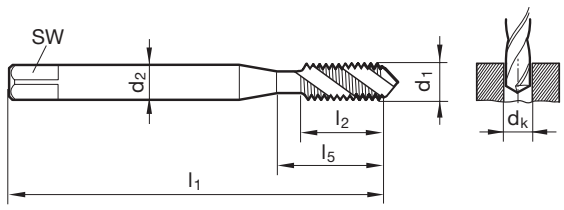
Метчики для резьбы UNC

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	2B	2B
Покрытие	○	●
Тип	N R40	N R40
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

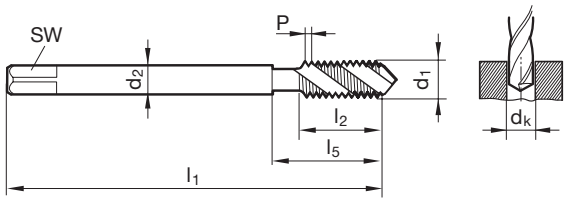
P	≤ 1000
M	○
K	○
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 24

~ DIN 371



~ DIN 376







DIN 2184-1 ~DIN 371 — Артикул № **2854** **2855**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
2 - 56	2,800	2,100	1,85	45,000	5,000	14,500	2,184
4 - 40	3,500	2,700	2,35	56,000	7,000	18,000	2,845
5 - 40	3,500	2,700	2,65	56,000	7,000	18,000	3,175
6 - 32	4,000	3,000	2,85	56,000	8,000	20,000	3,505
8 - 32	4,500	3,400	3,50	63,000	8,000	21,000	4,166
10 - 24	6,000	4,900	3,90	70,000	11,000	25,000	4,826
12 - 24	6,000	4,900	4,50	80,000	11,000	30,000	5,486
1/4 - 20	7,000	5,500	5,10	80,000	13,000	30,000	6,350
5/16 - 18	8,000	6,200	6,60	90,000	14,000	35,000	7,938
3/8 - 16	10,000	8,000	8,00	100,000	16,000	39,000	9,525

DIN 2184-1 ~DIN 376 — Артикул № **2856** **2857**

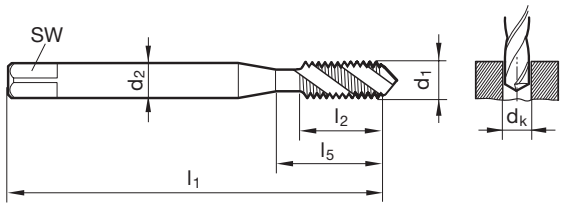
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16 - 14	8,000	6,200	9,40	100,000	18,000	42,000	11,113
1/2 - 13	9,000	7,000	10,80	110,000	20,000	49,000	12,700
9/16 - 12	11,000	9,000	12,20	110,000	21,000	53,000	14,288
5/8 - 11	12,000	9,000	13,50	110,000	24,000	53,000	15,875
3/4 - 10	14,000	11,000	16,50	125,000	25,000	62,000	19,050
7/8 - 9	18,000	14,500	19,50	140,000	28,000	62,000	22,225
1 - 8	18,000	14,500	22,25	160,000	32,000	73,000	25,400

Метчики для резьбы UNC

P	≤ 1000
M	○
K	○
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 25

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	2B
Покрытие	S
Тип	N R40
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	





DIN 2184-1 ~DIN 371 Артикул № **1837**

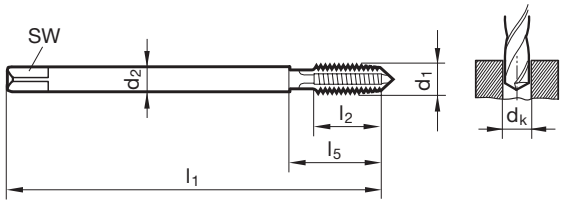
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
10 - 24	6,000	4,900	3,90	70,000	11,000	25,000	4,826
12 - 24	6,000	4,900	4,50	80,000	11,000	30,000	5,486
1/4 - 20	7,000	5,500	5,10	80,000	13,000	30,000	6,350
5/16 - 18	8,000	6,200	6,60	90,000	14,000	35,000	7,938
3/8 - 16	10,000	8,000	8,00	100,000	16,000	39,000	9,525

Метчики для резьбы UNF

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 19

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	2B	2B
Покрытие	○	●
Тип	N	N
Форма	B	B
Внутренний подвод СОТС	✕	✕







DIN 2184-1 ~DIN 374 — Артикул № **908** **2891**

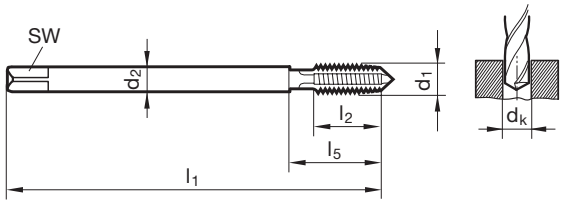
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
3 - 56	1,800		2,15	50,000	9,000	14,500	2,515
4 - 48	2,200		2,40	56,000	10,000	18,000	2,845
5 - 44	2,500	2,100	2,70	56,000	10,000	18,000	3,175
6 - 40	2,500	2,100	2,95	56,000	11,000	20,000	3,505
8 - 36	2,800	2,100	3,50	63,000	12,000	21,000	4,166
10 - 32	3,500	2,700	4,10	70,000	14,000	25,000	4,826
12 - 28	4,000	3,000	4,60	80,000	16,000	30,000	5,486
1/4 - 28	4,500	3,400	5,50	80,000	16,000	30,000	6,350
5/16 - 24	6,000	4,900	6,90	90,000	18,000	35,000	7,938
3/8 - 24	7,000	5,500	8,50	90,000	18,000	35,000	9,525
7/16 - 20	8,000	6,200	9,90	100,000	22,000	42,000	11,113
1/2 - 20	9,000	7,000	11,50	100,000	20,000	40,000	12,700
9/16 - 18	11,000	9,000	12,90	100,000	22,000	40,000	14,288
5/8 - 18	12,000	9,000	14,50	100,000	22,000	44,000	15,875
3/4 - 16	14,000	11,000	17,50	110,000	25,000	44,000	19,050
7/8 - 14	18,000	14,500	20,40	125,000	25,000	44,000	22,225
1 - 12	18,000	14,500	23,25	140,000	28,000	50,000	25,400
1 1/8 - 12	22,000	18,000	26,50	150,000	28,000	53,000	28,575
1 1/4 - 12	22,000	18,000	29,50	150,000	28,000	53,000	31,750

Метчики для резьбы UNF

Режущий материал	HSS-E
Допуск на Ø	2B
Покрытие	◯
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 18/22





DIN 2184-1 ~DIN 374 Артикул № **1987**

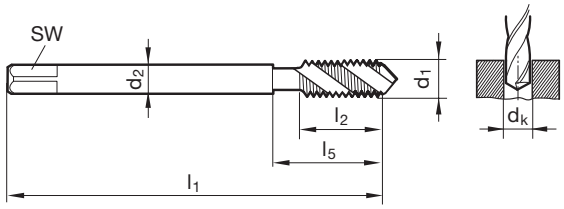
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
3 - 56	1,800	1,400	2,15	50,000	5,000	14,500	2,515
4 - 48	2,200	1,800	2,40	56,000	6,000	18,000	2,845
5 - 44	2,500	2,100	2,70	56,000	6,000	18,000	3,175
6 - 40	2,500	2,100	2,95	56,000	6,500	20,000	3,505
8 - 36	2,800	2,100	3,50	63,000	7,000	21,000	4,166
10 - 32	3,500	2,700	4,10	70,000	8,500	25,000	4,826
12 - 28	4,000	3,000	4,60	80,000	9,000	30,000	5,486
1/4 - 28	4,500	3,400	5,50	80,000	9,000	30,000	6,350
5/16 - 24	6,000	4,900	6,90	90,000	11,000	35,000	7,938
3/8 - 24	7,000	5,500	8,50	90,000	11,000	35,000	9,525
7/16 - 20	8,000	6,200	9,90	100,000	13,000	42,000	11,113
1/2 - 20	9,000	7,000	11,50	100,000	13,000	40,000	12,700
9/16 - 18	11,000	9,000	12,90	100,000	14,000	40,000	14,288
5/8 - 18	12,000	9,000	14,50	100,000	15,000	44,000	15,875
3/4 - 16	14,000	11,000	17,50	110,000	16,000	44,000	19,050
7/8 - 14	18,000	14,500	20,40	125,000	19,000	44,000	22,225
1 - 12	18,000	14,500	23,25	140,000	22,000	50,000	25,400

Метчики для резьбы UNF

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	2B	2B
Покрытие	○	●
Тип	N R15	N R15
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 22







DIN 2184-1 ~DIN 374 — Артикул № **1988** **2841**

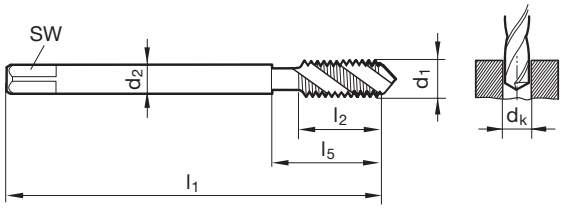
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
3 - 56	1,800	1,400	2,15	50,000	5,000	14,500	2,515
6 - 40	2,500	2,100	2,95	56,000	6,500	20,000	3,505
8 - 36	2,800	2,100	3,50	63,000	7,000	21,000	4,166
10 - 32	3,500	2,700	4,10	70,000	8,500	25,000	4,826
1/4 - 28	4,500	3,400	5,50	80,000	9,000	30,000	6,350
5/16 - 24	6,000	4,900	6,90	90,000	11,000	35,000	7,938
3/8 - 24	7,000	5,500	8,50	90,000	11,000	35,000	9,525
7/16 - 20	8,000	6,200	9,90	100,000	13,000	42,000	11,113
1/2 - 20	9,000	7,000	11,50	100,000	13,000	40,000	12,700
9/16 - 18	11,000	9,000	12,90	100,000	14,000	40,000	14,288
5/8 - 18	12,000	9,000	14,50	100,000	15,000	44,000	15,875
3/4 - 16	14,000	11,000	17,50	110,000	16,000	44,000	19,050
1 - 12	18,000	14,500	23,25	140,000	22,000	50,000	25,400

Метчики для резьбы UNF

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	2B	2B
Покрытие	○	●
Тип	N R40	N R40
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС	⊠	⊠

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 23







DIN 2184-1 ~DIN 374 — Артикул № **911** **2846**

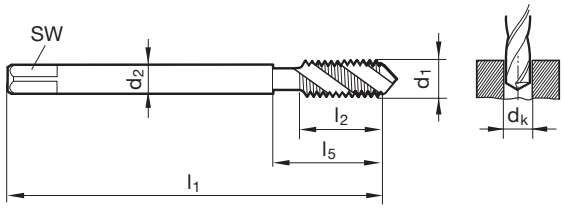
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
3 - 56	1,800	1,400	2,15	50,000	5,000	14,500	2,515
4 - 48	2,200	1,800	2,40	56,000	6,000	18,000	2,845
5 - 44	2,500	2,100	2,70	56,000	6,000	18,000	3,175
6 - 40	2,500	2,100	2,95	56,000	6,500	20,000	3,505
8 - 36	2,800	2,100	3,50	63,000	7,000	21,000	4,166
10 - 32	3,500	2,700	4,10	70,000	8,500	25,000	4,826
12 - 28	4,000	3,000	4,60	80,000	9,000	30,000	5,486
1/4 - 28	4,500	3,400	5,50	80,000	9,000	30,000	6,350
5/16 - 24	6,000	4,900	6,90	90,000	11,000	35,000	7,938
3/8 - 24	7,000	5,500	8,50	90,000	11,000	35,000	9,525
7/16 - 20	8,000	6,200	9,90	100,000	13,000	42,000	11,113
1/2 - 20	9,000	7,000	11,50	100,000	13,000	40,000	12,700
9/16 - 18	11,000	9,000	12,90	100,000	14,000	40,000	14,288
5/8 - 18	12,000	9,000	14,50	100,000	15,000	44,000	15,875
3/4 - 16	14,000	11,000	17,50	110,000	16,000	44,000	19,050
7/8 - 14	18,000	14,500	20,40	125,000	19,000	44,000	22,225
1 - 12	18,000	14,500	23,25	140,000	22,000	50,000	25,400

Метчики для резьбы UNF

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	2B
Покрытие	
Тип	N R40
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	≤ 1000
M	○
K	○
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 24





DIN 2184-1 ~DIN 374 Артикул № **2859**

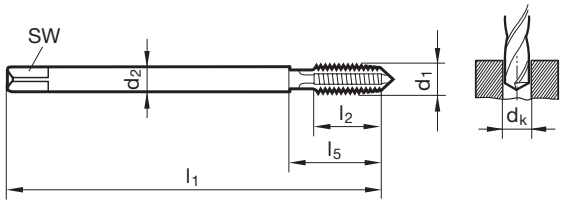
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
10 - 32	3,500	2,700	4,10	70,000	8,500	25,000	4,826
12 - 28	4,000	3,000	4,60	80,000	9,000	30,000	5,486
1/4 - 28	4,500	3,400	5,50	80,000	9,000	30,000	6,350
5/16 - 24	6,000	4,900	6,90	90,000	11,000	35,000	7,938
3/8 - 24	7,000	5,500	8,50	90,000	11,000	35,000	9,525
7/16 - 20	8,000	6,200	9,90	100,000	13,000	42,000	11,113
1/2 - 20	9,000	7,000	11,50	100,000	13,000	40,000	12,700
5/8 - 18	12,000	9,000	14,50	100,000	15,000	44,000	15,875
7/8 - 14	18,000	14,500	20,40	125,000	19,000	44,000	22,225

Метчики для резьбы UNF

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	2B
Покрытие	
Тип	N
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

P	≤ 1000
M	○
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 20





DIN 2184-1 ~DIN 374 Артикул № **2885**

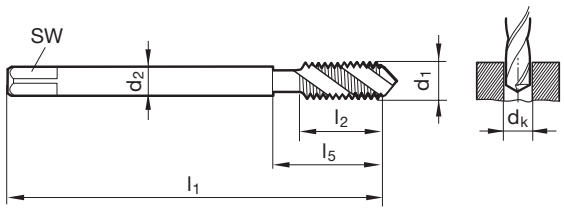
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
6 - 40	2,500	2,100	2,95	56,000	11,000	20,000	3,505
10 - 32	3,500	2,700	4,10	70,000	14,000	25,000	4,826
1/4 - 28	4,500	3,400	5,50	80,000	16,000	30,000	6,350
3/8 - 24	7,000	5,500	8,50	90,000	18,000	35,000	9,525
5/8 - 18	12,000	9,000	14,50	100,000	22,000	44,000	15,875
7/8 - 14	18,000	14,500	20,40	125,000	25,000	44,000	22,225
1 - 12	18,000	14,500	23,25	140,000	28,000	50,000	25,400

Метчики для резьбы UNF

P	≤ 1000
M	○
K	○
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 25

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	2B
Покрытие	(S)
Тип	N R40
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	





DIN 2184-1 ~DIN 374 Артикул № **1838**

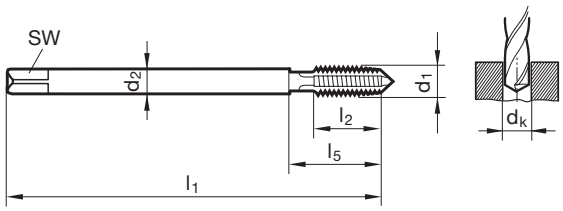
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
10 - 32	3,500	2,700	4,10	70,000	8,500	25,000	4,826
12 - 28	4,000	3,000	4,60	80,000	9,000	30,000	5,486
1/4 - 28	4,500	3,400	5,50	80,000	9,000	30,000	6,350
5/16 - 24	6,000	4,900	6,90	90,000	11,000	35,000	7,938
3/8 - 24	7,000	5,500	8,50	90,000	11,000	35,000	9,525
7/16 - 20	8,000	6,200	9,90	100,000	13,000	42,000	11,113
1/2 - 20	9,000	7,000	11,50	100,000	13,000	40,000	12,700
5/8 - 18	12,000	9,000	14,50	100,000	15,000	44,000	15,875
7/8 - 14	18,000	14,500	20,40	125,000	19,000	44,000	22,225
1 - 12	18,000	14,500	23,25	140,000	22,000	50,000	25,400

Метчики для трубной резьбы Whitworth

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø		
Покрытие	○	●
Тип	N	N
Форма	B	B
Внутренний подвод СОТС		

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 19







DIN 2184-1 DIN 5156	Артикул №	962	2894

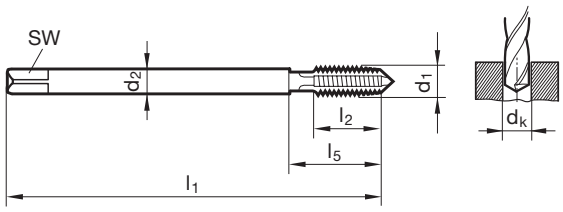
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
G1/16	28,000	6,000	4,900	6,80	90,000	18,000	30,000	7,723
G1/8	28,000	7,000	5,500	8,80	90,000	18,000	35,000	9,728
G1/4	19,000	11,000	9,000	11,80	100,000	20,000	40,000	13,157
G3/8	19,000	12,000	9,000	15,25	100,000	22,000	44,000	16,662
G1/2	14,000	16,000	12,000	19,00	125,000	25,000	44,000	20,955
G5/8	14,000	18,000	14,500	21,00	125,000	25,000	48,000	22,911
G3/4	14,000	20,000	16,000	24,50	140,000	28,000	53,000	26,441
G7/8	14,000	22,000	18,000	28,25	150,000	28,000	53,000	30,201
G1	11,000	25,000	20,000	30,75	160,000	30,000	56,000	33,249
G1 1/4	11,000	32,000	24,000	39,50	170,000	30,000	57,000	41,910
G1 3/8	11,000	36,000	29,000	41,75	180,000	32,000	60,000	44,323
G1 1/2	11,000	36,000	29,000	45,25	190,000	32,000	60,000	47,803
G2	11,000	45,000	35,000	57,00	220,000	40,000	95,000	59,614

Метчики для трубной резьбы Whitworth

Режущий материал	HSS-E
Допуск на Ø	
Покрытие	◯
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 18/22





DIN 2184-1 DIN 5156 Артикул № **963**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
G1/16	28,000	6,000	4,900	6,80	90,000	11,000	30,000	7,723
G1/8	28,000	7,000	5,500	8,80	90,000	11,000	35,000	9,728
G1/4	19,000	11,000	9,000	11,80	100,000	14,000	40,000	13,157
G3/8	19,000	12,000	9,000	15,25	100,000	14,000	44,000	16,662
G1/2	14	16,000	12,000	19,00	125,000	18,000	44,000	20,955
G5/8	14,000	18,000	14,500	21,00	125,000	18,000	48,000	22,911
G3/4	14,000	20,000	16,000	24,50	140,000	20,000	53,000	26,441
G7/8	14,000	22,000	18,000	28,25	150,000	22,000	53,000	30,201
G1	11,000	25,000	20,000	30,75	160,000	24,000	56,000	33,249
G1 1/8	11,000	28,000	22,000	35,50	170,000	24,000	56,000	37,897
G1 1/4	11,000	32,000	24,000	39,50	170,000	25,000	57,000	41,910
G1 3/8	11,000	36,000	29,000	41,75	180,000	27,000	60,000	44,323
G1 1/2	11,000	36,000	29,000	45,25	190,000	27,000	60,000	47,803
G1 3/4	11,000	40,000	32,000	51,00	190,000	27,000	93,000	53,746
G2	11,000	45,000	35,000	57,00	220,000	32,000	95,000	59,614

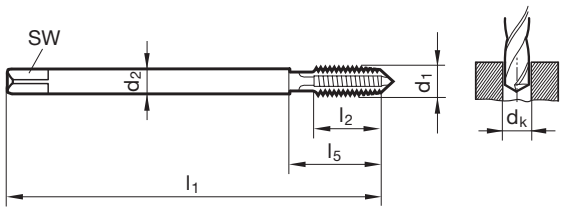
Метчики для трубной резьбы Whitworth

Режущий материал	HSS-E
Допуск на Ø	X
Покрытие	S
Тип	N
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

NEW

P	•
M	•
K	○
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 21





DIN 2184-1 DIN 5156 Артикул № **4220**

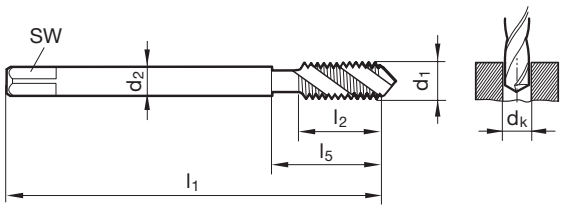
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
G1/16	28,000	6,000	4,900	6,80	90,000	18,000	30,000	7,723
G1/8	28,000	7,000	5,500	8,80	90,000	18,000	35,000	9,728
G1/4	19,000	11,000	9,000	11,80	100,000	20,000	40,000	13,157
G3/8	19,000	12,000	9,000	15,25	100,000	22,000	44,000	16,662
G1/2	14,000	16,000	12,000	19,00	125,000	25,000	44,000	20,955
G5/8	14,000	18,000	14,500	21,00	125,000	25,000	48,000	22,911
G3/4	14,000	20,000	16,000	24,50	140,000	28,000	53,000	26,441
G7/8	14,000	22,000	18,000	28,25	150,000	28,000	53,000	30,201
G1	11,000	25,000	20,000	30,75	160,000	30,000	56,000	33,249

Метчики для трубной резьбы Whitworth

Режущий материал	HSS-E		
Допуск на Ø			
Покрытие	○	●	C
Тип	N R15	N R15	N R15
Форма	C	C	E
Внутренний подвод СОТС			

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 22/23





DIN 2184-1 DIN 5156 — Артикул № **964** **2842** **4158**

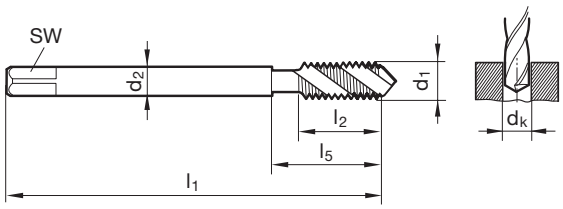
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
G1/16	28,000	6,000	4,900	6,80	90,000	11,000	30,000	7,723
G1/8	28,000	7,000	5,500	8,80	90,000	11,000	35,000	9,728
G1/4	19,000	11,000	9,000	11,80	100,000	14,000	40,000	13,157
G3/8	19,000	12,000	9,000	15,25	100,000	14,000	44,000	16,662
G1/2	14,000	16,000	12,000	19,00	125,000	18,000	44,000	20,955
G5/8	14,000	18,000	14,500	21,00	125,000	18,000	48,000	22,911
G3/4	14,000	20,000	16,000	24,50	140,000	20,000	53,000	26,441
G7/8	14,000	22,000	18,000	28,25	150,000	22,000	53,000	30,201
G1	11,000	25,000	20,000	30,75	160,000	24,000	56,000	33,249

Метчики для трубной резьбы Whitworth

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø		
Покрытие	○	●
Тип	N R40	N R40
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 23







DIN 2184-1 DIN 5156 — Артикул № **965** **2849**

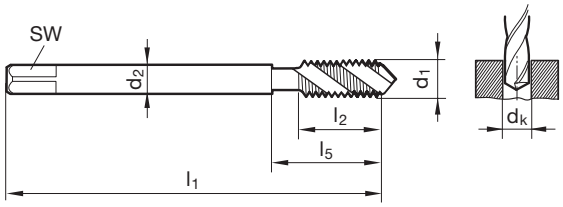
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
G1/16	28,000	6,000	4,900	6,80	90,000	11,000	30,000	7,723
G1/8	28,000	7,000	5,500	8,80	90,000	11,000	35,000	9,728
G1/4	19,000	11,000	9,000	11,80	100,000	14,000	40,000	13,157
G3/8	19,000	12,000	9,000	15,25	100,000	14,000	44,000	16,662
G1/2	14,000	16,000	12,000	19,00	125,000	18,000	44,000	20,955
G5/8	14,000	18,000	14,500	21,00	125,000	18,000	48,000	22,911
G3/4	14,000	20,000	16,000	24,50	140,000	20,000	53,000	26,441
G1	11,000	25,000	20,000	30,75	160,000	24,000	56,000	33,249
G1 1/4	11,000	32,000	24,000	39,50	170,000	25,000	57,000	41,910
G1 1/2	11,000	36,000	29,000	45,25	190,000	27,000	60,000	47,803

Метчики для трубной резьбы Whitworth

P	≤ 1000
M	○
K	○
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 24

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø		
Покрытие	○	●
Тип	N R40	N R40
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		





DIN 2184-1 DIN 5156 — Артикул № **2860** **2861**

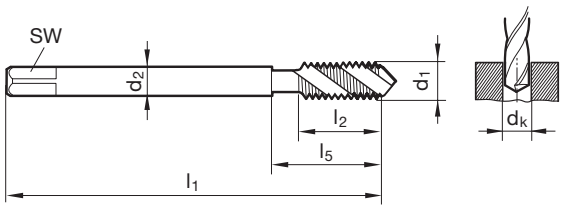
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
G1/8	28,000	7,000	5,500	8,80	90,000	11,000	35,000	9,728
G1/4	19,000	11,000	9,000	11,80	100,000	14,000	40,000	13,157
G3/8	19,000	12,000	9,000	15,25	100,000	14,000	44,000	16,662
G1/2	14,000	16,000	12,000	19,00	125,000	18,000	44,000	20,955
G5/8	14,000	18,000	14,500	21,00	125,000	18,000	48,000	22,911
G3/4	14,000	20,000	16,000	24,50	140,000	20,000	53,000	26,441
G7/8	14,000	22,000	18,000	28,25	150,000	22,000	53,000	30,201
G1	11,000	25,000	20,000	30,75	160,000	24,000	56,000	33,249
G1 1/8	11,000	28,000	22,000	35,50	170,000	24,000	56,000	37,897
G1 1/4	11,000	32,000	24,000	39,50	170,000	25,000	57,000	41,910
G1 1/2	11,000	36,000	29,000	45,25	190,000	27,000	60,000	47,803
G2	11,000	45,000	35,000	57,00	220,000	32,000	95,000	59,614

Метчики для трубной резьбы Whitworth

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	
Покрытие	S
Тип	VA R50
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	•
M	•
K	○
N	•
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 25





DIN 2184-1 DIN 5156 Артикул № **4159**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
G1/16	28,000	6,000	4,900	6,80	90,000	4,500	47,000	7,723
G1/8	28,000	7,000	5,500	8,80	90,000	4,500	47,000	9,728
G1/4	19,000	11,000	9,000	11,80	100,000	6,700	48,000	13,157
G3/8	19,000	12,000	9,000	15,25	100,000	6,700	48,000	16,662
G1/2	14,000	16,000	12,000	19,00	125,000	9,100	70,000	20,955

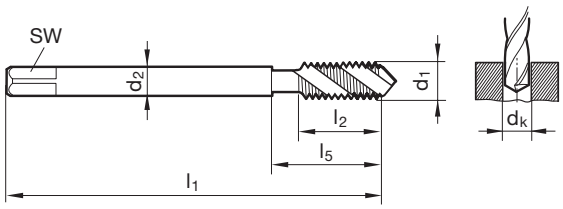
Метчики для трубной резьбы Whitworth

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	X
Покрытие	A
Тип	VA R45
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

NEW

P	•
M	•
K	○
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 25





DIN 2184-1 DIN 5156 Артикул № **395**

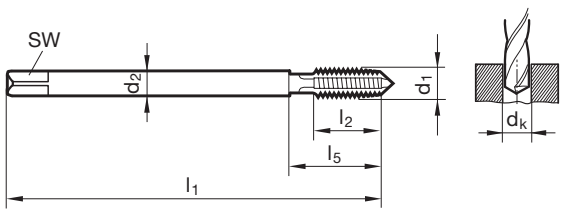
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
G1/16	28,000	6,000	4,900	6,80	90,000	11,000	30,000	7,723
G1/8	28,000	7,000	5,500	8,80	90,000	11,000	35,000	9,728
G1/4	19,000	11,000	9,000	11,80	100,000	14,000	40,000	13,157
G3/8	19,000	12,000	9,000	15,25	100,000	14,000	44,000	16,662
G1/2	14,000	16,000	12,000	19,00	125,000	18,000	44,000	20,955
G5/8	14,000	18,000	14,500	21,00	125,000	18,000	48,000	22,911
G3/4	14,000	20,000	16,000	24,50	140,000	20,000	53,000	26,441
G7/8	14,000	22,000	18,000	28,25	150,000	22,000	53,000	30,201
G1	11,000	25,000	20,000	30,75	160,000	24,000	56,000	33,249

Метчики для трубной резьбы Whitworth

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø		
Покрытие	A+M	
Тип	N	N
Форма	B	B
Внутренний подвод СОТС		

P	≤ 1000
M	○
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 20







DIN 2184-1 DIN 5156 — Артикул № **2886** **2887**

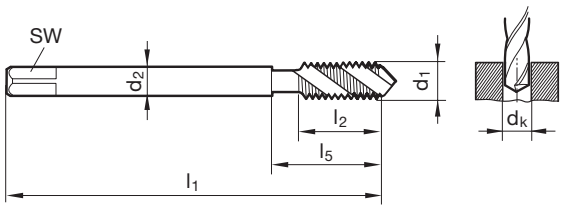
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
G1/8	28,000	7,000	5,500	8,80	90,000	18,000	35,000	9,728
G1/4	19,000	11,000	9,000	11,80	100,000	20,000	40,000	13,157
G3/8	19,000	12,000	9,000	15,25	100,000	22,000	44,000	16,662
G1/2	14,000	16,000	12,000	19,00	125,000	25,000	44,000	20,955
G3/4	14,000	20,000	16,000	24,50	140,000	28,000	53,000	26,441
G1	11,000	25,000	20,000	30,75	160,000	30,000	56,000	33,249
G1 1/4	11,000	32,000	24,000	39,50	170,000	30,000	57,000	41,910
G1 1/2	11,000	36,000	29,000	45,25	190,000	32,000	60,000	47,803
G2	11,000	45,000	35,000	57,00	220,000	40,000	95,000	59,614

Метчики для трубной резьбы Whitworth

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	
Покрытие	(S)
Тип	N R40
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	≤ 1000
M	○
K	○
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 25





DIN 2184-1 DIN 5156 Артикул № **937**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
G1/8	28,000	7,000	5,500	8,80	90,000	11,000	35,000	9,728
G1/4	19,000	11,000	9,000	11,80	100,000	14,000	40,000	13,157
G3/8	19,000	12,000	9,000	15,25	100,000	14,000	44,000	16,662
G1/2	14,000	16,000	12,000	19,00	125,000	18,000	44,000	20,955
G3/4	14,000	20,000	16,000	24,50	140,000	20,000	53,000	26,441
G7/8	14,000	22,000	18,000	28,25	150,000	22,000	53,000	30,201
G1	11,000	25,000	20,000	30,75	160,000	24,000	56,000	33,249

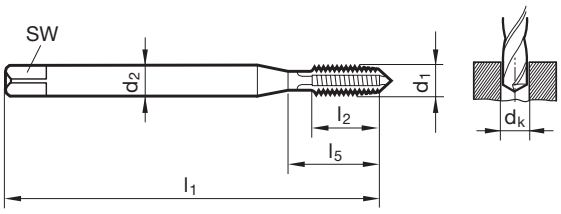
Метчики для резьбы BSW

Режущий материал	HSS-E
Допуск на Ø	
Покрытие	
Тип	N
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

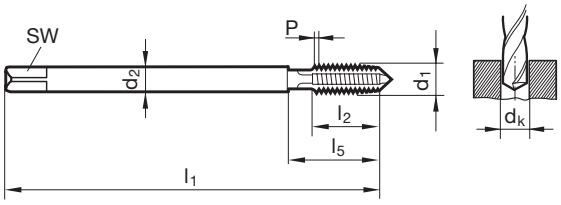
P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 19

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2184-1 ~DIN 371 Артикул № **2892**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
W1/8	40,000	3,500	2,700	2,50	56,000	11,000	18,000	3,175
W5/32	32,000	4,500	3,400	3,20	63,000	12,000	21,000	3,969
W3/16	24,000	6,000	4,900	3,60	70,000	14,000	25,000	4,762
W1/4	20,000	7,000	5,500	5,10	80,000	16,000	30,000	6,350
W5/16	18,000	8,000	6,200	6,50	90,000	18,000	35,000	7,938
W3/8	16,000	10,000	8,000	7,90	100,000	20,000	39,000	9,525

DIN 2184-1 ~DIN 376 Артикул № **2893**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
W7/16	14,000	8,000	6,200	9,20	100,000	22,000	42,000	11,113
W1/2	12,000	9,000	7,000	10,50	110,000	25,000	49,000	12,700
W9/16	12,000	11,000	9,000	12,00	110,000	28,000	53,000	14,287
W5/8	11,000	12,000	9,000	13,50	110,000	30,000	53,000	15,876
W3/4	10,000	14,000	11,000	16,25	125,000	33,000	62,000	19,051
W7/8	9,000	18,000	14,500	19,25	140,000	35,000	62,000	22,226
W1	8,000	18,000	14,500	22,00	160,000	38,000	73,000	25,401

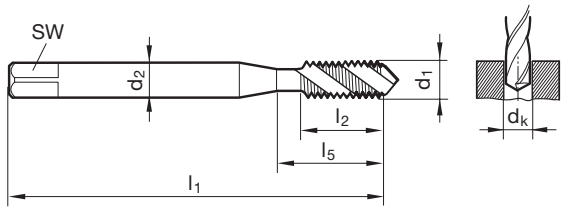
Метчики для резьбы BSW

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	
Покрытие	
Тип	N R40
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

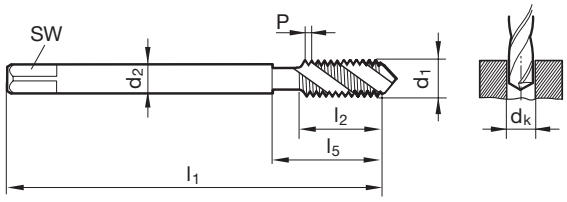
P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 23

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2184-1 ~DIN 371 Артикул № **2847**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
W1/8	40,000	3,500	2,700	2,50	56,000	7,000	18,000	3,175
W3/16	24,000	6,000	4,900	3,60	70,000	11,000	25,000	4,762
W1/4	20,000	7,000	5,500	5,10	80,000	13,000	30,000	6,350
W5/16	18,000	8,000	6,200	6,50	90,000	14,000	35,000	7,938
W3/8	16,000	10,000	8,000	7,90	100,000	16,000	39,000	9,525

DIN 2184-1 ~DIN 376 Артикул № **2848**

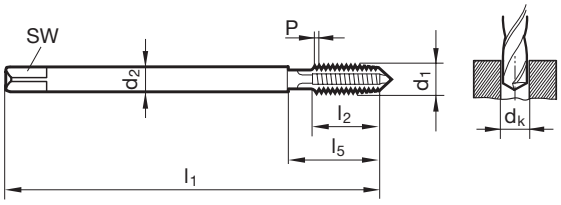
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
W3/8	16,000	7,000	5,500	7,90	100,000	16,000	39,000	9,525
W7/16	14,000	8,000	6,200	9,20	100,000	18,000	42,000	11,113
W1/2	12,000	9,000	7,000	10,50	110,000	20,000	49,000	12,700
W5/8	11,000	12,000	9,000	13,50	110,000	24,000	53,000	15,876
W3/4	10,000	14,000	11,000	16,25	125,000	25,000	62,000	19,051
W7/8	9,000	18,000	14,500	19,25	140,000	28,000	62,000	22,226
W1	8,000	18,000	14,500	22,00	160,000	32,000	73,000	25,401

Метчики для резьбы EG

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6H mod
Покрытие	S
Тип	N
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

P	≤ 1000
M	○
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 20





DIN 40435 DIN 40435 Артикул № **1010**

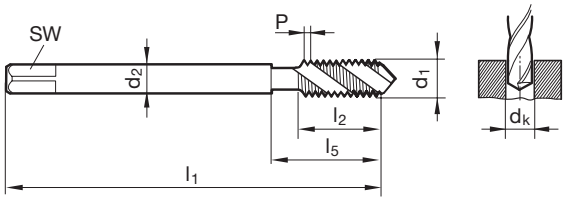
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
EG M4	0,700	6,000	4,900	4,20	70,000	12,000	25,000
EG M5	0,800	6,000	4,900	5,25	80,000	14,000	30,000
EG M6	1,000	8,000	6,200	6,30	90,000	17,000	35,000
EG M8	1,250	10,000	8,000	8,40	100,000	20,000	39,000
EG M10	1,500	9,000	7,000	10,50	100,000	20,000	40,000
EG M12	1,750	11,000	9,000	12,50	110,000	28,000	53,000
EG M14	2,000	12,000	9,000	14,50	110,000	26,000	54,000
EG M16	2,000	14,000	11,000	16,50	125,000	33,000	62,000

Метчики для резьбы EG

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6H mod
Покрытие	(S)
Тип	N R40
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	≤ 1000
M	○
K	○
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 24





DIN 40435 DIN 40435 Артикул № **1011**

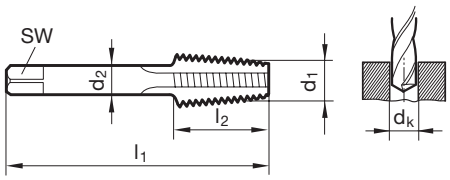
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
EG M4	0,700	6,000	4,900	4,20	70,000	7,500	25,000
EG M5	0,800	6,000	4,900	5,25	80,000	8,500	30,000
EG M6	1,000	8,000	6,200	6,30	90,000	11,000	35,000
EG M8	1,250	10,000	8,000	8,40	100,000	14,000	39,000
EG M10	1,500	9,000	7,000	10,50	100,000	16,000	40,000
EG M12	1,750	11,000	9,000	12,50	110,000	18,500	53,000
EG M14	2,000	12,000	9,000	14,50	110,000	20,000	54,000
EG M16	2,000	14,000	11,000	16,50	125,000	20,000	62,000

Метчики для резьбы NPT

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 18/22

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	
Покрытие	◯
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	





СТП Артикул № **973**

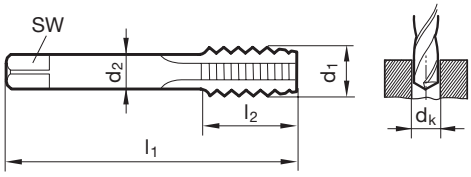
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1/16	27,000	6,000	4,900	6,15	56,000	14,000	27,000	8,190
1/8	27,000	7,000	5,500	8,40	63,000	15,000	29,000	10,620
1/4	18,000	11,000	9,000	11,10	63,000	21,000	33,000	14,140
3/8	18,000	12,000	9,000	14,30	70,000	21,000	35,000	17,570
1/2	14,000	16,000	12,000	17,90	80,000	27,000	41,000	21,900
3/4	14,000	20,000	16,000	23,30	100,000	27,000	42,000	27,230
1	11,500	25,000	20,000	29,00	110,000	32,000	53,000	34,180
1 1/4	11,500	32,000	24,000	37,70	125,000	33,000	54,500	42,900
1 1/2	11,500	36,000	29,000	43,70	140,000	33,000	56,000	48,940
2	11,500	36,000	29,000	55,60	160,000	33,000	63,000	61,000

Метчики для резьбы PG

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø		
Покрытие	◯	◯
Тип	N	N
Форма	B	C
Внутренний подвод СОТС		

P	≤ 800
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 18/19/21/22





DIN 2184-2 DIN 40432 — Артикул № **980** **979**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
PG7	20,000	9,000	7,000	11,40	70,000	22,000	35,000	12,500
PG9	18,000	12,000	9,000	14,00	70,000	22,000	35,000	15,200
PG11	18,000	14,000	11,000	17,30	80,000	22,000	40,000	18,600
PG13,5	18,000	16,000	12,000	19,00	80,000	22,000	40,000	20,400
PG16	18,000	18,000	14,500	21,30	80,000	22,000	40,000	22,500
PG21	16,000	22,000	18,000	26,90	90,000	22,000	42,000	28,300
PG29	16,000	28,000	22,000	35,50	100,000	25,000	45,000	37,000



РАСКА ТНИКИ

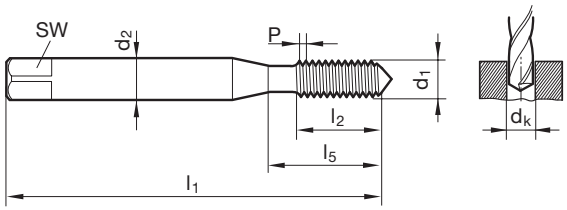
Раскатники для резьбы M

P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

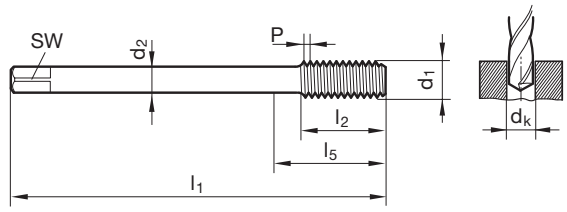
Параметры резания см. стр. 26

Режущий материал	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6GX	6HX	6HX
Покрытие	S	S	S
Тип	N	N	N
Форма	C	C	C
Внутренний подвод СОТС			

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371	Артикул №	903	921	1255

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M1	0,250	2,500	2,100	0,90	40,000	4,000	
M1,2	0,250	2,500	2,100	1,10	40,000	4,800	
M1,4	0,300	2,500	2,100	1,25	40,000	5,600	
M1,6	0,350	2,500	2,100	1,45	40,000	6,400	
M1,7	0,350	2,500	2,100	1,55	40,000	6,800	
M1,8	0,350	2,500	2,100	1,65	40,000	7,300	
M2	0,400	2,800	2,100	1,85	45,000	8,000	13,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,30	50,000	9,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	10,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	3,25	56,000	12,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376	Артикул №	952	925	1256

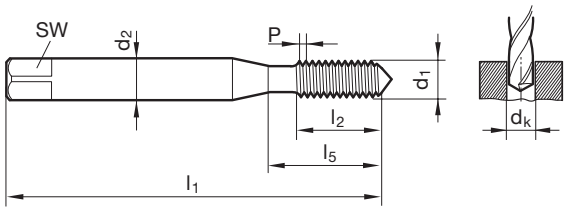
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	26,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	16,90	125,000	30,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	32,000	62,000

Раскатники для резьбы M

P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 26

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6GX
Покрытие	(S)
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **920**

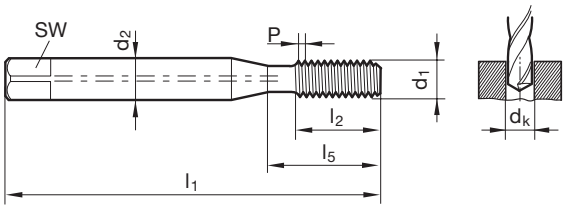
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,85	45,000	8,000	13,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,30	50,000	9,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	10,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	3,25	56,000	12,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	**VHM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 26





DIN 2174 ~DIN 371/~DIN 376 Артикул № **2518**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	18,500	49,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	20,000	54,000

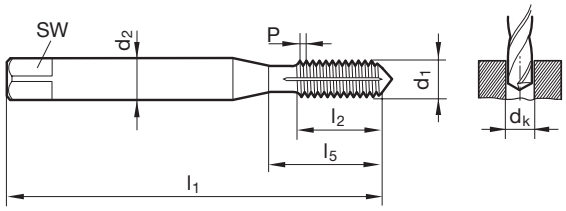
Раскатники для резьбы M

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

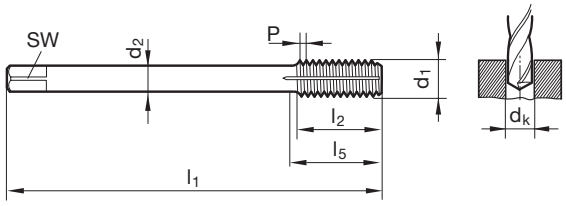
Параметры резания см. стр. 26

Режущий материал	HSS-E		
Допуск на Ø	6HX	6HX	6HX
Покрытие	S	P	C
Тип	N	N	N
Форма	C	C	C
Внутренний подвод СОТС			

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371	Артикул №	919	1587	2012

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	10,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	3,25	56,000	12,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376	Артикул №	923	1589	2013

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M6	1,000	4,500	3,400	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	6,000	4,900	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	7,000	5,500	9,30	100,000	20,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	26,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	16,90	125,000	30,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	32,000	62,000
M22	2,500	18,000	14,500	20,90	140,000	32,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	22,70	160,000	36,000	73,000
M27	3,000	20,000	16,000	25,70	160,000	36,000	73,000
M30	3,500	22,000	18,000	28,50	180,000	40,000	85,000
M33	3,500	25,000	20,000	31,50	180,000	40,000	91,000
M36	4,000	28,000	22,000	34,30	200,000	50,000	102,000
M39	4,000	32,000	24,000	37,30	200,000	50,000	107,000

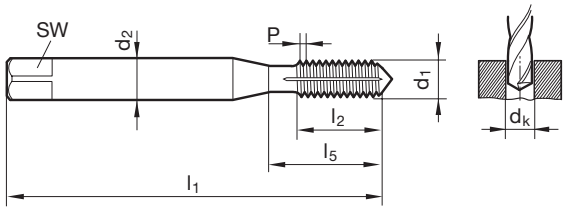
Раскатники для резьбы M

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

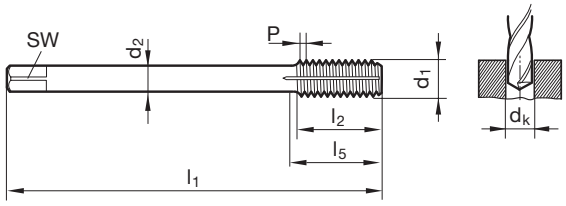
Параметры резания см. стр. 26/27

Режущий материал	HSS-E		HSS-E-PM
Допуск на Ø	6GX	6GX	6GX
Покрытие	S	P	P
Тип	N	N	N
Форма	C	C	C
Внутренний подвод СОТС			

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371 — Артикул № **918** **1588** **1705**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	10,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	3,25	56,000	12,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376 — Артикул № **922** **1590** **1708**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M6	1,000	4,500	3,400	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	6,000	4,900	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	7,000	5,500	9,30	100,000	20,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	26,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	16,90	125,000	30,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	32,000	62,000

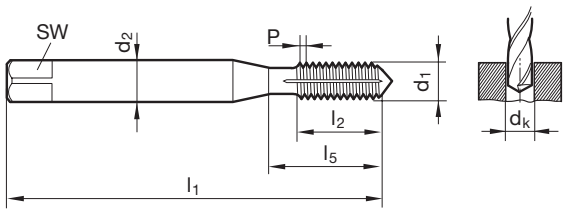
Раскатники для резьбы M

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

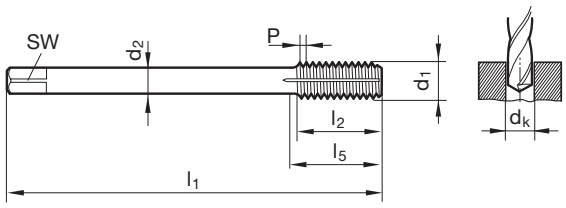
P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 27

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371 — Артикул № **322**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376 — Артикул № **339**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	18,500	49,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	20,000	54,000

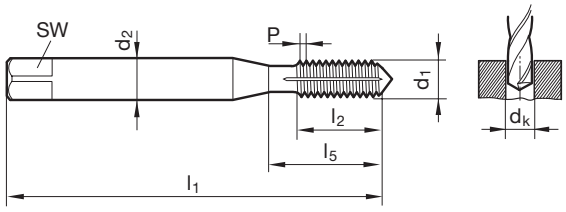
Раскатники для резьбы M

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

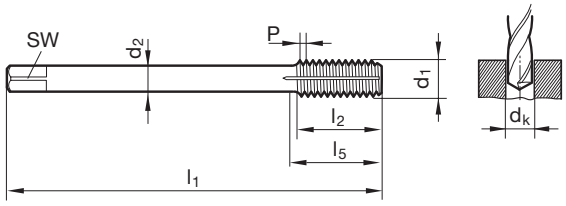
Параметры резания см. стр. 27

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	6HX	6HX
Покрытие	S	P
Тип	N	N
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371 — Артикул № **1266** **1599**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376 — Артикул № **1267** **1707**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	26,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	32,000	62,000

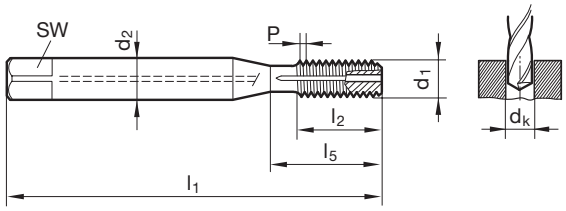
Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

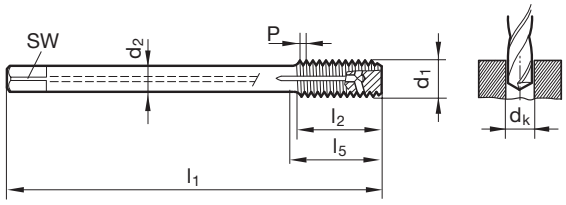
Параметры резания см. стр. 27

Режущий материал	HSS-E		
Допуск на Ø	6HX	6GX	6HX
Покрытие	S	S	C
Тип	N	N	N
Форма	C	C	C
Внутренний подвод COTC			

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371	Артикул №	2442	2443	2446

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376	Артикул №	2444	2445	2448

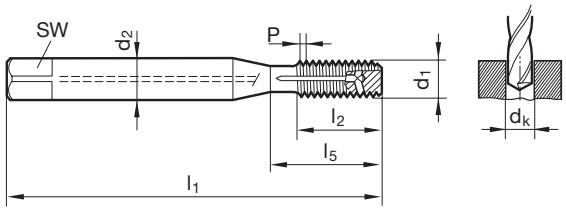
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	20,000	54,000

Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6GX
Покрытие	C
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 27





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **2447**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000

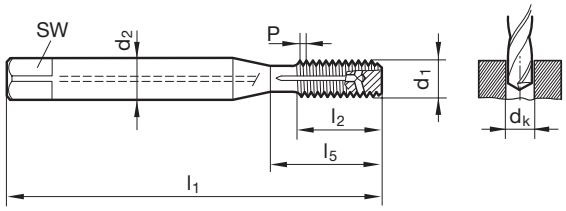
Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

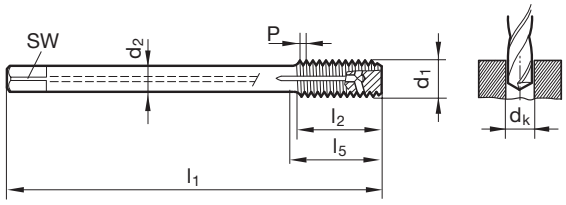
P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 27

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **323**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376 Артикул № **342**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	20,000	54,000

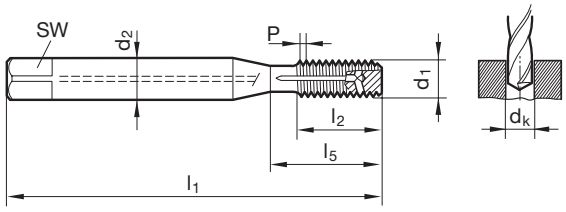
Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

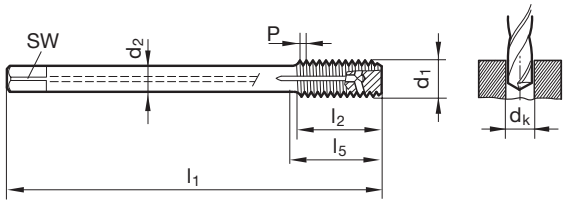
Параметры резания см. стр. 27

Режущий материал	HSS-E-PM		
Допуск на Ø	6HX	6HX	6HX
Покрытие	C	A	S
Тип	N	N	N
Форма	C	C	E
Внутренний подвод COTC			

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371	Артикул №	1270	1717	1725

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376	Артикул №	1271	1719	1727

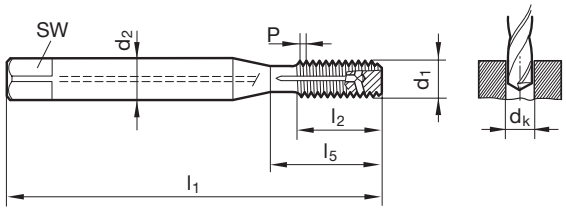
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	26,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	16,90	125,000	30,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	32,000	62,000

Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	6GX
Покрытие	C
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 27





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1713**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

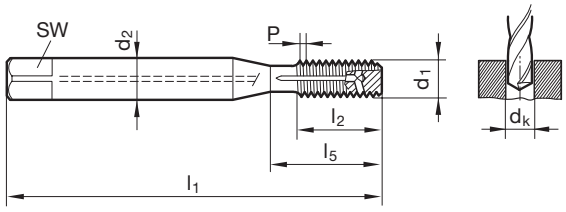
Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

P	•
M	•
K	
N	
S	•
H	

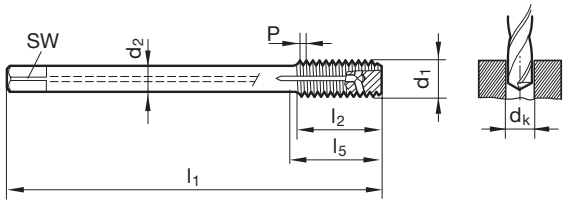
Параметры резания см. стр. 27

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	6GX	6GX
Покрытие	A	S
Тип	N	N
Форма	C	E
Внутренний подвод COTC		

~ DIN 371



~ DIN 376







DIN 2174 ~DIN 371 — Артикул № **1718** **1726**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376 — Артикул № **1720** **1728**

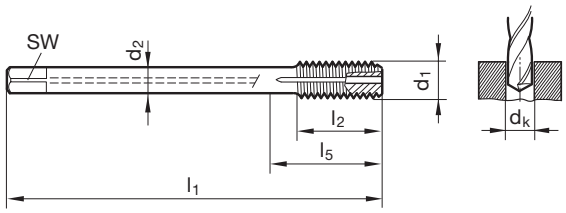
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	26,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	32,000	62,000

Раскатники с каналами под СОТС для резьбы M

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 27





СТП Артикул № **4143**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	112,000	6,000	18,000
M4	0,700	2,800	2,100	3,70	112,000	7,500	77,000
M5	0,800	3,500	2,700	4,65	125,000	8,500	90,000
M6	1,000	4,500	3,400	5,55	125,000	11,000	90,000
M8	1,250	6,000	4,900	7,40	140,000	14,000	97,000
M10	1,500	7,000	5,500	9,30	160,000	16,000	117,000
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	180,000	18,500	133,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	220,000	20,000	168,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	280,000	25,000	225,000

Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

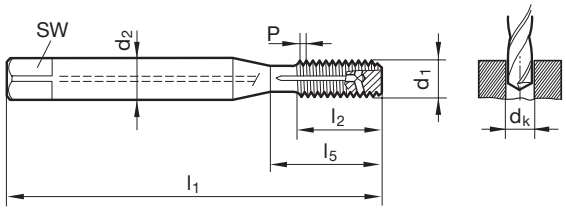


P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

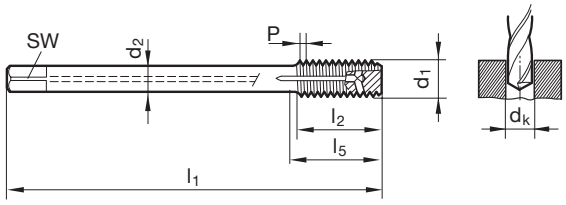
Параметры резания см. стр. 27

Режущий материал	VHM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1972**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376 Артикул № **1931**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	20,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	16,90	125,000	25,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	25,000	62,000

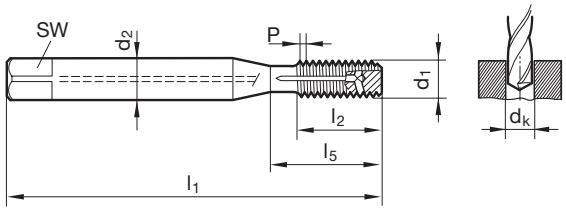
Раскатники с каналами под COTC для резьбы M



P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 27

Режущий материал	**VHM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	N
Форма	E
Внутренний подвод COTC	





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1927**

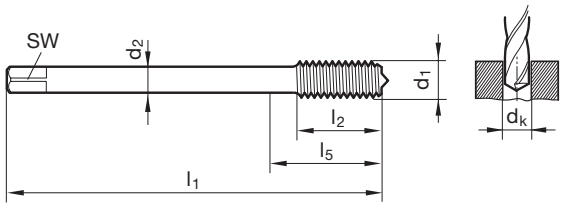
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000

Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	(S)
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 26





DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **929**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M18 x 1	14,000	11,000	17,55	110,000	25,000	44,000	18,005
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1	16,000	12,000	19,55	125,000	25,000	44,000	20,005
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007

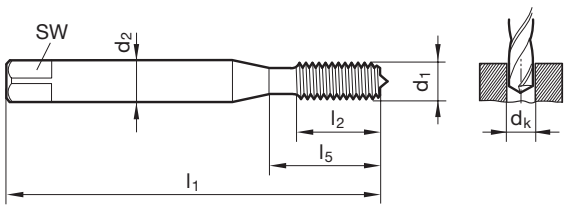
Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

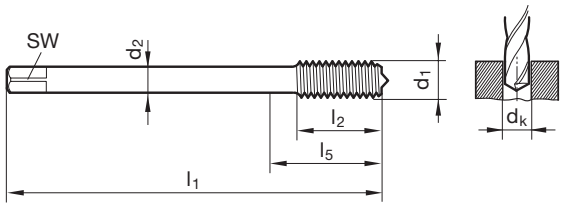
P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 26

~ DIN 371



~ DIN 374





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1257**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M9 x 1	9,000	7,000	8,55	90,000	16,000	35,000	9,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005

DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **1258**

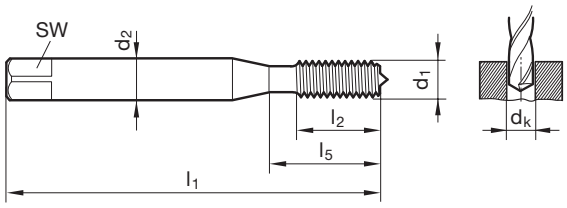
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	11,40	100,000	20,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,55	100,000	20,000	40,000	14,005
M14 x 1,25	11,000	9,000	13,40	100,000	20,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1	12,000	9,000	15,55	100,000	22,000	44,000	16,005
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M20 x 1	16,000	12,000	19,55	125,000	25,000	44,000	20,005
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	23,30	140,000	28,000	48,000	24,007
M24 x 2	18,000	14,500	23,10	140,000	28,000	48,000	24,008

Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	6GX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 26





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1740**

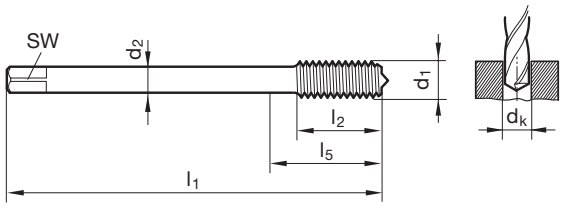
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	10,000	8,000	9,40	100,000	20,000	39,000	10,006

Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6GX
Покрытие	(S)
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 26





DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **928**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1	14,000	11,000	17,55	110,000	25,000	44,000	18,005
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007

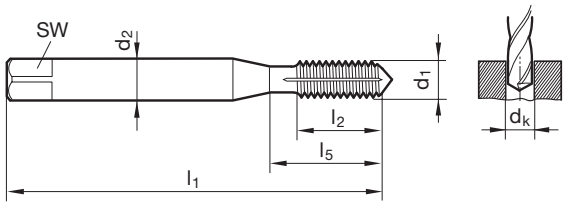
Раскатники для резьбы MF

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

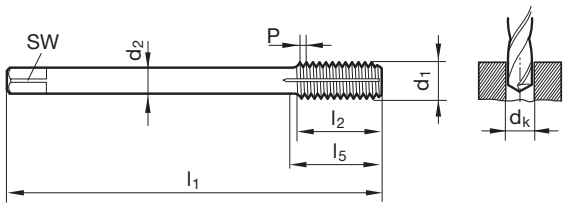
Параметры резания см. стр. 26

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	6HX	6HX
Покрытие	S	P
Тип	N	N
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

~ DIN 371



~ DIN 374







DIN 2174 ~DIN 371 — Артикул № **1275** **1591**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6 x 0,75	6,000	4,900	5,65	80,000	13,000	30,000	6,004
M8 x 0,75	8,000	6,200	7,65	80,000	14,000	30,000	8,004
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	10,000	8,000	9,40	100,000	20,000	39,000	10,006

DIN 2174 ~DIN 374 — Артикул № **927** **1593**

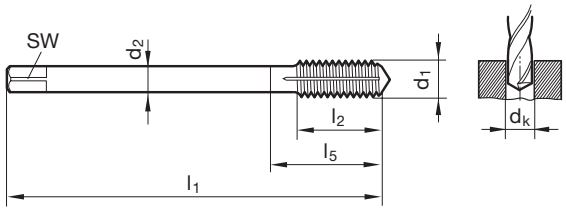
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,65	80,000	13,000	30,000	6,004
M8 x 0,75	6,000	4,900	7,65	80,000	14,000	30,000	8,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	9,40	100,000	20,000	39,000	10,006
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	11,40	100,000	20,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,55	100,000	20,000	40,000	14,005
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1	14,000	11,000	17,55	110,000	25,000	44,000	18,005
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1	16,000	12,000	19,55	125,000	25,000	44,000	20,005
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007
M22 x 1,5	18,000	14,500	21,30	125,000	25,000	44,000	22,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	23,30	140,000	28,000	48,000	24,007

Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 26





DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **2008**

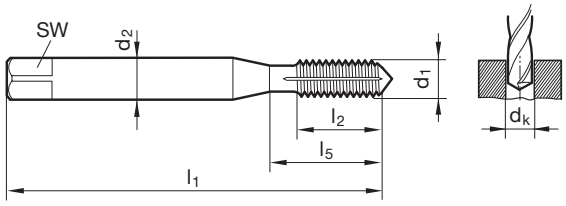
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,65	80,000	13,000	30,000	6,004
M8 x 0,75	6,000	4,900	7,65	80,000	14,000	30,000	8,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	9,40	100,000	20,000	39,000	10,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007

Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6GX
Покрытие	P
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	•
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 26





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1592**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005

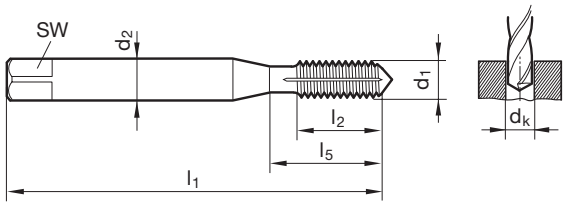
Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6GX
Покрытие	(S)
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

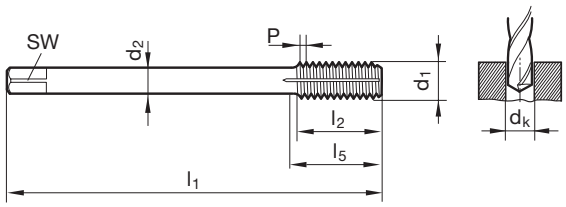
P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 26

~ DIN 371



~ DIN 374





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1277**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005

DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **926**

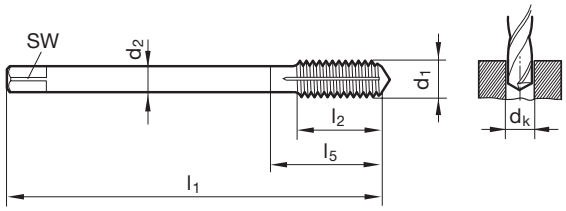
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1	12,000	9,000	15,55	100,000	22,000	44,000	16,005
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007

Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 27





DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **333**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	90,000	11,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,55	90,000	11,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	11,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	15,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	16,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	16,000	44,000	20,007

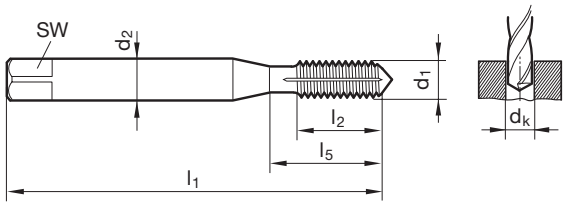
Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

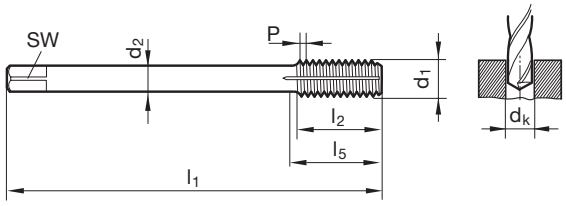
P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 27

~ DIN 371



~ DIN 374





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1268**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005

DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **1269**

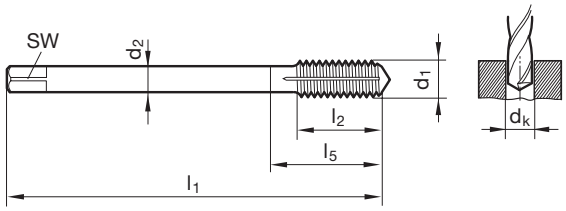
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12 x 1,25	9,000	7,000	11,40	100,000	20,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,55	100,000	20,000	40,000	14,005
M14 x 1,25	11,000	9,000	13,40	100,000	20,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1	16,000	12,000	19,55	125,000	25,000	44,000	20,005
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007
M24 x 2	18,000	14,500	23,10	140,000	28,000	48,000	24,008

Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	P
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	•
M	
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 27





DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **1711**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	23,30	140,000	28,000	48,000	24,007

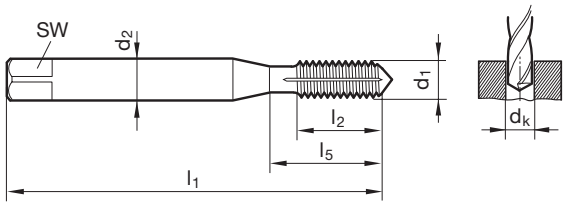
Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6GX
Покрытие	P
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

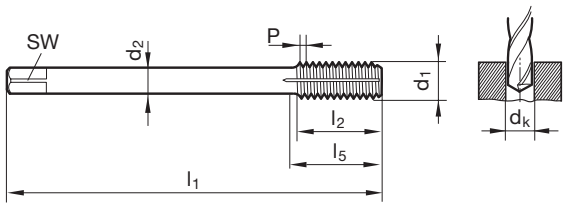
P •
M
K
N
S
H

Параметры резания см. стр. 27

~ DIN 371



~ DIN 374





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1710**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005

DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **1712**

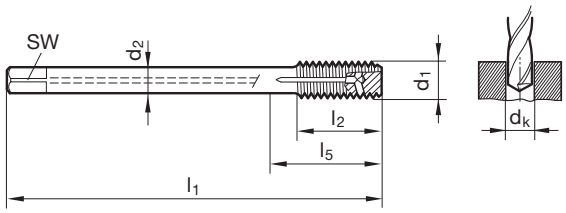
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	11,40	100,000	20,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	23,30	140,000	28,000	48,000	24,007

Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 27





DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **338**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	90,000	11,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,55	90,000	11,000	35,000	10,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	15,000	44,000	16,007

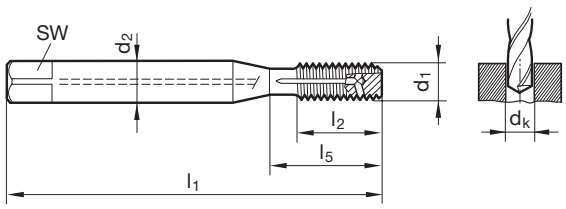
Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

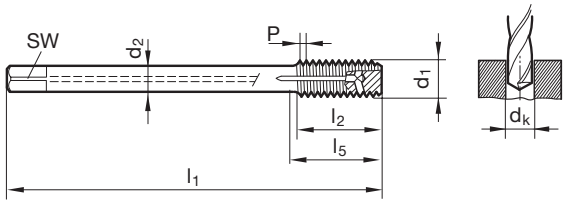
Параметры резания см. стр. 27

Режущий материал	HSS-E-PM		
Допуск на Ø	6HX	6HX	6HX
Покрытие	C	A	S
Тип	N	N	N
Форма	C	C	E
Внутренний подвод COTC			

~ DIN 371



~ DIN 374





DIN 2174 ~DIN 371 — Артикул № **1272** **1721** **1729**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M9 x 1	9,000	7,000	8,55	90,000	16,000	35,000	9,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	10,000	8,000	9,40	100,000	20,000	39,000	10,006

DIN 2174 ~DIN 374 — Артикул № **1273** **1723** **1731**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	11,40	100,000	20,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,55	100,000	20,000	40,000	14,005
M14 x 1,25	11,000	9,000	13,40	100,000	20,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1	16,000	12,000	19,55	125,000	25,000	44,000	20,005
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007
M22 x 1,5	18,000	14,500	21,30	125,000	25,000	44,000	22,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	23,30	140,000	28,000	48,000	24,007

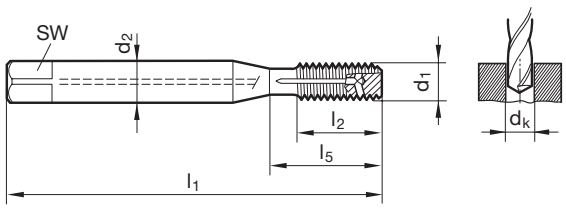
Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

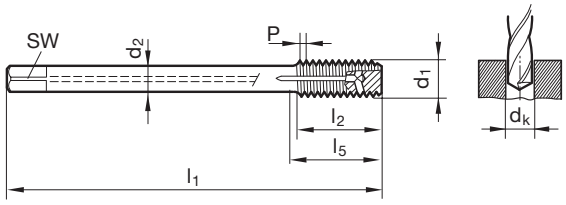
Параметры резания см. стр. 27

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	6GX	6GX
Покрытие	C	S
Тип	N	N
Форма	C	E
Внутренний подвод COTC		

~ DIN 371



~ DIN 374







DIN 2174 ~DIN 371 — Артикул № **1715** **1730**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	10,000	8,000	9,40	100,000	20,000	39,000	10,006

DIN 2174 ~DIN 374 — Артикул № **1716** **1732**

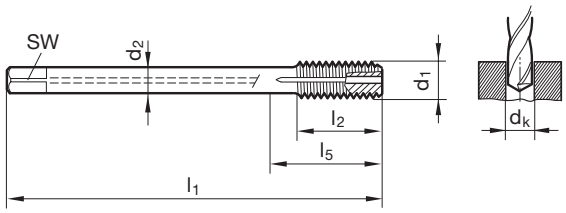
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	23,30	140,000	28,000	48,000	24,007

Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	(S)
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 27





СТП Артикул № **4145**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	140,000	14,000	97,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,55	160,000	16,000	117,000	10,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	9,40	160,000	16,000	117,000	10,006
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	180,000	18,500	133,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	180,000	18,500	133,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	220,000	20,000	168,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	220,000	20,000	168,000	16,007

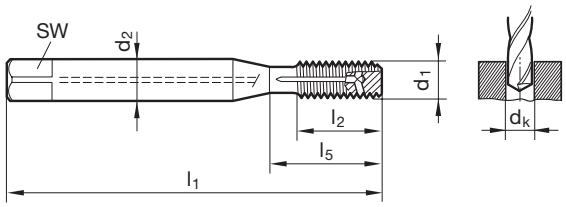
Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF



Режущий материал	**VHM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 27





DIN 2174 ~DIN 371/~DIN 376 Артикул № **1581**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	11,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	15,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	15,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,55	100,000	15,000	40,000	14,005
M14 x 1,25	11,000	9,000	13,40	100,000	15,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	15,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	15,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	15,000	44,000	20,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	23,30	140,000	15,000	48,000	24,007

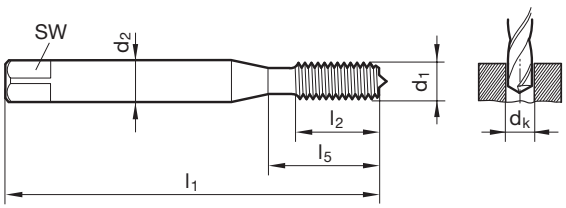
Раскатники для резьбы UNC

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	2BX	2BX
Покрытие	S	S
Тип	N	N
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

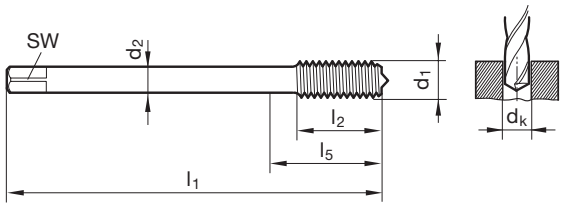
P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 26

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2184-1 ~DIN 371 Артикул № **2273** **1582**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
4 - 40	3,500	2,700	2,55	56,000	11,000	18,000	2,845
5 - 40	3,500	2,700	2,90	56,000	11,000	18,000	3,175
6 - 32	4,000	3,000	3,15	56,000	12,000	20,000	3,505
8 - 32	4,500	3,400	3,80	63,000	12,000	21,000	4,166
10 - 24	6,000	4,900	4,35	70,000	14,000	25,000	4,826
12 - 24	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000	5,486
1/4 - 20	7,000	5,500	5,75	80,000	16,000	30,000	6,350
5/16 - 18	8,000	6,200	7,30	90,000	18,000	35,000	7,938
3/8 - 16	10,000	8,000	8,80	100,000	20,000	39,000	9,525

DIN 2184-1 ~DIN 376 Артикул № **2274** **1583**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16 - 14	8,000	6,200	10,30	100,000	22,000	42,000	11,113
1/2 - 13	9,000	7,000	11,80	110,000	25,000	49,000	12,700
9/16 - 12	11,000	9,000	13,30	110,000	28,000	53,000	14,288
5/8 - 11	12,000	9,000	14,80	110,000	30,000	53,000	15,875
3/4 - 10	14,000	11,000	17,90	125,000	33,000	62,000	19,050
7/8 - 9	18,000	14,500	21,00	140,000	35,000	62,000	22,225

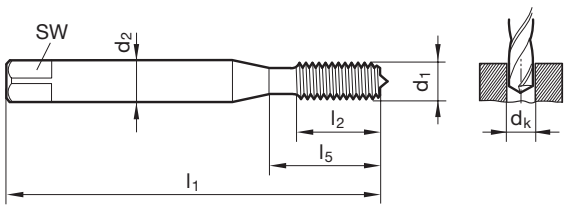
Раскатники для резьбы UNF

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	2BX	2BX
Покрытие	S	S
Тип	N	N
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

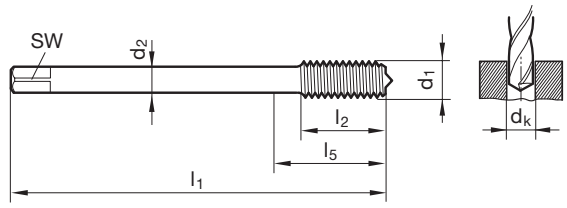
P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 26

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2184-1 ~DIN 371 — Артикул № **1283** **1584**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
4 - 48	3,500	2,700	2,60	56,000	10,000	18,000	2,845
5 - 44	3,500	2,700	2,90	56,000	10,000	18,000	3,175
6 - 40	4,000	3,000	3,20	56,000	11,000	20,000	3,505
8 - 36	4,500	3,400	3,85	63,000	12,000	21,000	4,166
10 - 32	6,000	4,900	4,45	70,000	14,000	25,000	4,826
12 - 28	6,000	4,900	5,10	80,000	16,000	30,000	5,486
1/4 - 28	7,000	5,500	5,95	80,000	16,000	30,000	6,350
5/16 - 24	8,000	6,200	7,45	90,000	18,000	35,000	7,938
3/8 - 24	10,000	8,000	9,05	90,000	18,000	35,000	9,525

DIN 2184-1 ~DIN 374 — Артикул № **2275** **1585**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
10 - 32	3,500	2,700	4,45	70,000	14,000	25,000	4,826
12 - 28	4,000	3,000	5,10	80,000	16,000	30,000	5,486
1/4 - 28	4,500	3,400	5,95	80,000	16,000	30,000	6,350
5/16 - 24	6,000	4,900	7,45	90,000	18,000	35,000	7,938
3/8 - 24	7,000	5,500	9,05	90,000	18,000	35,000	9,525
7/16 - 20	8,000	6,200	10,55	100,000	22,000	42,000	11,113
1/2 - 20	9,000	7,000	12,10	100,000	20,000	40,000	12,700
9/16 - 18	11,000	9,000	13,65	100,000	22,000	40,000	14,288
5/8 - 18	12,000	9,000	15,25	100,000	22,000	44,000	15,875
3/4 - 16	14,000	11,000	18,35	110,000	25,000	44,000	19,050
7/8 - 14	18,000	14,500	21,40	125,000	25,000	44,000	22,225
1 - 12	18,000	14,500	24,45	140,000	28,000	50,000	25,400

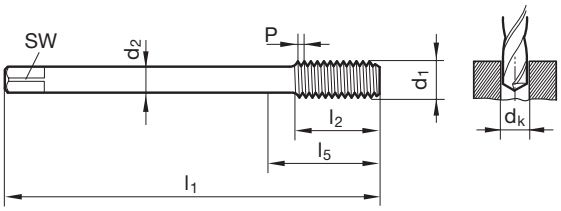
Раскатники для резьбы Whitworth



Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	X	X
Покрытие	S	S
Тип	N	N
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 26







DIN 2184-1 DIN 2189 — Артикул № **966** **1586**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
G1/16	28,000	6,000	4,900	7,30	90,000	18,000	30,000	7,723
G1/8	28,000	7,000	5,500	9,30	90,000	18,000	35,000	9,728
G1/4	19,000	11,000	9,000	12,50	100,000	20,000	40,000	13,157
G3/8	19,000	12,000	9,000	16,00	100,000	22,000	44,000	16,662
G1/2	14,000	16,000	12,000	20,00	125,000	25,000	44,000	20,955
G3/4	14,000	20,000	16,000	25,50	140,000	28,000	53,000	26,441
G1	11,000	25,000	20,000	32,00	160,000	30,000	56,000	33,249
G1 1/4	11,000	32,000	24,000	40,75	170,000	30,000	57,000	41,910



РЕЗЬБОВЫЕ ФРЕЗЫ

P

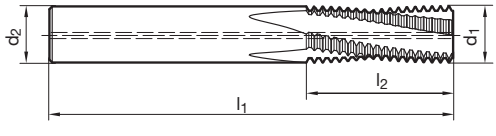
Резьбовые фрезы для резьбы M, MF

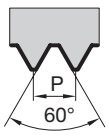
2xD

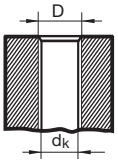
P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 28

Режущий материал	VHM			
Покрытие	C	C	C	C
Тип	TM SP	TM SP	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС				
Форма хвостовика	HA	HB	HA	HB
		NEW		NEW









СТП	Артикул №	3737	3743	4132	4133

D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M6	1,000	4,800	6,000	5,00	54,000	13,500	3	6,000
M8	1,250	6,400	8,000	6,80	62,000	18,100	3	8,000
M8 x 1	1,000	6,400	8,000	7,00	62,000	17,500	3	8,005
M10	1,500	7,950	10,000	8,50	74,000	21,800	3	10,000
M10 x 1	1,000	7,950	10,000	9,00	74,000	21,500	3	10,005
M10 x 1,25	1,250	7,950	10,000	8,80	74,000	21,900	3	10,006
M12	1,750	9,950	10,000	10,20	74,000	25,400	4	12,000
M12 x 1,5	1,500	9,950	10,000	10,50	74,000	26,300	4	12,007
M14	2,000	11,200	12,000	12,00	90,000	31,000	4	14,000
M14 x 1,5	1,500	11,200	12,000	12,50	90,000	30,800	4	14,007
M16	2,000	12,800	14,000	14,00	90,000	35,000	4	16,000
M16 x 1,5	1,500	12,800	14,000	14,50	90,000	33,800	4	16,007
M20	2,500	14,950	16,000	17,50	102,000	41,300	4	20,000
M20 x 1,5	1,500	14,950	16,000	18,50	102,000	42,800	4	20,007

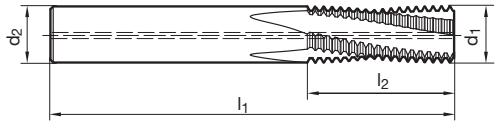
Резьбовые фрезы для резьбы M

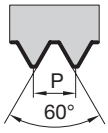
2,5xD

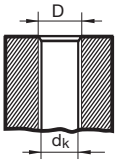
P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 28

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП Артикул № **3735** **3740**

D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M6	1,000	4,800	6,000	5,00	54,000	16,500	3	6,000
M8	1,250	6,400	8,000	6,80	62,000	21,900	3	8,000
M10	1,500	7,950	10,000	8,50	74,000	26,300	3	10,000
M12	1,750	9,950	10,000	10,20	74,000	32,400	4	12,000
M14	2,000	11,200	12,000	12,00	90,000	37,000	4	14,000
M16	2,000	12,800	14,000	14,00	90,000	43,000	4	16,000
M20	2,500	14,950	16,000	17,50	102,000	48,800	4	20,000

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы M

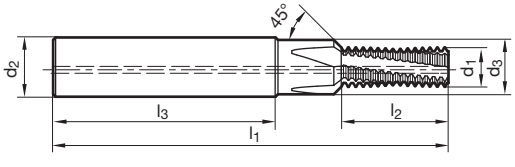


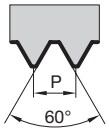
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

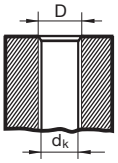
Параметры резания см. стр. 28

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП	Артикул №	3525	3543

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M3	0,500	2,300	6,000	3,400	2,50	48,000	36,000	5,300	3	3,000
M4	0,700	3,000	6,000	4,500	3,30	48,000	36,000	7,400	3	4,000
M5	0,800	4,000	6,000	5,500	4,20	54,000	36,000	9,200	3	5,000
M6	1,000	4,800	8,000	6,600	5,00	62,000	36,000	10,500	3	6,000
M8	1,250	6,400	10,000	9,000	6,80	74,000	40,000	13,100	3	8,000
M10	1,500	7,950	12,000	11,000	8,50	80,000	45,000	17,300	4	10,000
M12	1,750	9,950	14,000	13,500	10,20	90,000	45,000	20,100	4	12,000
M14	2,000	11,200	16,000	15,500	12,00	102,000	48,000	25,000	4	14,000
M16	2,000	12,800	18,000	17,500	14,00	102,000	48,000	27,000	4	16,000
M20	2,500	14,500	20,000	21,500	17,50	125,000	50,000	33,800	4	20,000

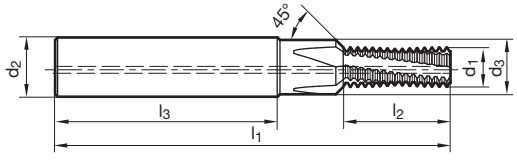
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы M

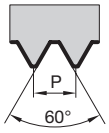
2xD

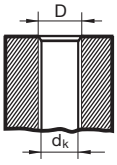
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 29

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3526	3544

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M3	0,500	2,300	6,000	3,400	2,50	48,000	36,000	6,800	3	3,000
M4	0,700	3,000	6,000	4,500	3,30	48,000	36,000	8,800	3	4,000
M5	0,800	4,000	6,000	5,500	4,20	54,000	36,000	10,800	3	5,000
M6	1,000	4,800	8,000	6,600	5,00	62,000	36,000	13,500	3	6,000
M8	1,250	6,400	10,000	9,000	6,80	74,000	40,000	18,100	3	8,000
M10	1,500	7,950	12,000	11,000	8,50	80,000	45,000	21,800	4	10,000
M12	1,750	9,950	14,000	13,500	10,20	90,000	45,000	25,400	4	12,000
M14	2,000	11,200	16,000	15,500	12,00	102,000	48,000	31,000	4	14,000
M16	2,000	12,800	18,000	17,500	14,00	102,000	48,000	35,000	4	16,000
M20	2,500	14,500	20,000	21,500	17,50	125,000	50,000	41,300	4	20,000

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы M

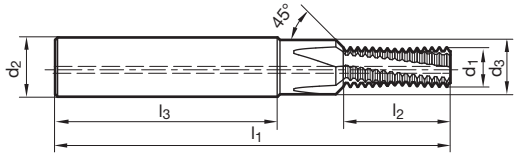
2,5xD

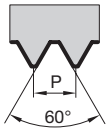
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

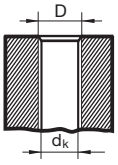
Параметры резания см. стр. 29

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП	Артикул №	3759	3760

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M3	0,500	2,300	6,000	3,400	2,50	48,000	36,000	7,800	3	3,000
M4	0,700	3,000	6,000	4,500	3,30	48,000	35,600	10,900	3	4,000
M5	0,800	4,000	6,000	5,500	4,20	54,000	36,000	13,200	3	5,000
M6	1,000	4,800	8,000	6,600	5,00	62,000	36,000	16,500	3	6,000
M8	1,250	6,400	10,000	9,000	6,80	74,000	40,000	21,900	3	8,000
M10	1,500	7,950	12,000	11,000	8,50	80,000	45,000	26,300	4	10,000
M12	1,750	9,950	14,000	13,500	10,20	90,000	45,000	32,400	4	12,000
M14	2,000	11,200	16,000	15,500	12,00	102,000	48,000	37,000	4	14,000
M16	2,000	12,800	18,000	17,500	14,00	102,000	48,000	43,000	4	16,000
M20	2,500	14,500	20,000	21,500	17,50	125,000	50,000	48,800	4	20,000

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы MF

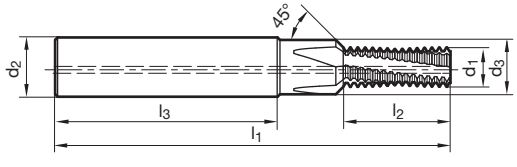


P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 28

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW







СТП	Артикул №	3527	3545

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M4 x 0,5	0,500	3,000	6,000	4,500	3,50	48,000	36,000	7,300	3	4,003
M5 x 0,5	0,500	4,000	6,000	5,500	4,50	54,000	36,000	8,800	3	5,003
M6 x 0,5	0,500	4,800	8,000	6,600	5,50	62,000	36,000	9,800	3	6,003
M6 x 0,75	0,750	4,800	8,000	6,600	5,20	62,000	36,000	10,100	3	6,004
M8 x 0,75	0,750	6,400	10,000	9,000	7,20	74,000	40,000	13,100	3	8,004
M8 x 1	1,000	6,400	10,000	9,000	7,00	74,000	40,000	13,500	3	8,005
M10 x 1	1,000	7,950	12,000	11,000	9,00	80,000	45,000	16,500	4	10,005
M10 x 1,25	1,250	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	16,900	4	10,006
M12 x 1	1,000	9,950	14,000	13,500	11,00	90,000	45,000	19,500	4	12,005
M12 x 1,5	1,500	9,950	14,000	13,500	10,50	90,000	45,000	20,300	4	12,007
M14 x 1,5	1,500	11,200	16,000	15,500	12,50	102,000	48,000	23,300	4	14,007
M16 x 1,5	1,500	12,800	18,000	17,500	14,50	102,000	48,000	26,300	4	16,007

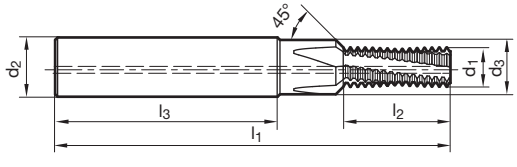
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы MF

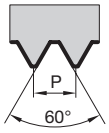
2xD

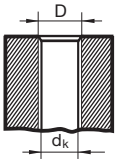
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 29

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП Артикул № **3528** **3546**

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M4 x 0,5	0,500	3,000	6,000	4,500	3,50	48,000	36,000	8,800	3	4,003
M5 x 0,5	0,500	4,000	6,000	5,500	4,50	54,000	36,000	10,800	3	5,003
M6 x 0,5	0,500	4,800	8,000	6,600	5,50	62,000	36,000	12,800	3	6,003
M6 x 0,75	0,750	4,800	8,000	6,600	5,20	62,000	36,000	13,100	3	6,004
M8 x 0,75	0,750	6,400	10,000	9,000	7,20	74,000	40,000	16,900	3	8,004
M8 x 1	1,000	6,400	10,000	9,000	7,00	74,000	40,000	17,500	3	8,005
M10 x 1	1,000	7,950	12,000	11,000	9,00	80,000	45,000	21,500	4	10,005
M10 x 1,25	1,250	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	21,900	4	10,006
M12 x 1	1,000	9,950	14,000	13,500	11,00	90,000	45,000	25,500	4	12,005
M12 x 1,5	1,500	9,950	14,000	13,500	10,50	90,000	45,000	26,300	4	12,007
M14 x 1,5	1,500	11,200	16,000	15,500	12,50	102,000	48,000	30,800	4	14,007
M16 x 1,5	1,500	12,800	18,000	17,500	14,50	102,000	48,000	33,800	4	16,007

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы MF

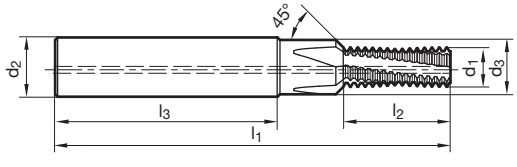


P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 29

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW







СТП	Артикул №	3762	3763

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M4 x 0,5	0,500	3,000	6,000	4,500	3,50	48,000	36,000	10,300	3	4,003
M5 x 0,5	0,500	4,000	6,000	5,500	4,50	54,000	36,000	12,800	3	5,003
M6 x 0,5	0,500	4,800	8,000	6,600	5,50	62,000	36,000	15,300	3	6,003
M6 x 0,75	0,750	4,800	8,000	6,600	5,20	62,000	36,000	15,400	3	6,004
M8 x 0,75	0,750	6,400	10,000	9,000	7,20	74,000	40,000	20,600	3	8,004
M8 x 1	1,000	6,400	10,000	9,000	7,00	74,000	40,000	20,500	3	8,005
M10 x 1	1,000	7,950	12,000	11,000	9,00	80,000	45,000	25,500	4	10,005
M10 x 1,25	1,250	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	25,600	4	10,006
M12 x 1	1,000	9,950	14,000	13,500	11,00	90,000	45,000	30,500	4	12,005
M12 x 1,5	1,500	9,950	14,000	13,500	10,50	90,000	45,000	30,800	4	12,007
M14 x 1,5	1,500	11,200	16,000	15,500	12,50	102,000	48,000	38,300	4	14,007
M16 x 1,5	1,500	12,800	18,000	17,500	14,50	102,000	48,000	41,300	4	16,007

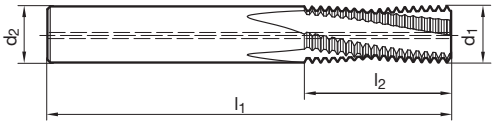
Резьбовые фрезы для резьбы UNC

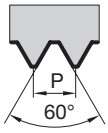
2xD

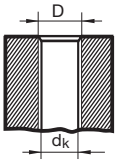
P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 28

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	4134	4135

D	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm		
10 - 24	3,400	6,000	3,90	54,000	11,100	3	4,826
12 - 24	4,100	6,000	4,50	54,000	12,200	3	5,486
1/4 - 20	4,700	6,000	5,10	54,000	14,600	3	6,350
5/16 - 18	6,100	8,000	6,60	64,000	17,600	3	7,938
3/8 - 16	7,600	8,000	8,00	64,000	21,400	3	9,525
7/16 - 14	9,000	10,000	9,40	74,000	24,500	3	11,113
1/2 - 13	9,950	10,000	10,80	74,000	28,300	4	12,700
9/16 - 12	11,400	12,000	12,20	90,000	30,700	4	14,288
5/8 - 11	12,700	14,000	13,50	90,000	35,800	4	15,875

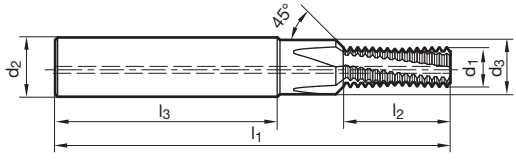
Резьбовые фрезы для резьбы UNC

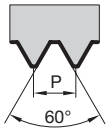


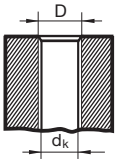
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 28

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3516	3534

D	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/4 - 20	4,800	8,000	6,600	5,10	62,000	36,000	12,100	3	6,350
5/16 - 18	5,950	10,000	9,000	6,60	74,000	40,000	14,800	3	7,938
3/8 - 16	7,100	12,000	11,000	8,00	80,000	45,000	16,700	4	9,525
7/16 - 14	7,950	12,000	11,000	9,40	80,000	45,000	19,000	4	11,113
1/2 - 13	9,950	14,000	13,500	10,80	90,000	45,000	22,500	4	12,700

Резьбовые фрезы для резьбы UNC

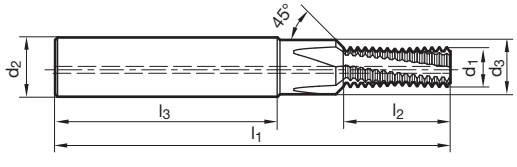
2xD

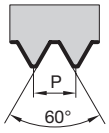
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

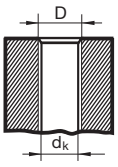
Параметры резания см. стр. 29

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП Артикул № **3517** **3535**

D	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/4 - 20	4,800	8,000	6,600	5,10	62,000	36,000	14,600	3	6,350
5/16 - 18	5,950	10,000	9,000	6,60	74,000	40,000	17,600	3	7,938
3/8 - 16	7,100	12,000	11,000	8,00	80,000	45,000	21,400	4	9,525
7/16 - 14	7,950	12,000	11,000	9,40	80,000	45,000	24,500	4	11,113
1/2 - 13	9,950	14,000	13,500	10,80	90,000	45,000	28,300	4	12,700

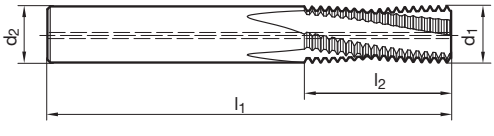
Резьбовые фрезы для резьбы UNF

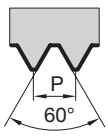
2xD

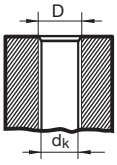
P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 28

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	4136	4137

D	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm		
10 - 32	3,800	6,000	4,10	54,000	11,500	3	4,826
12 - 28	4,300	6,000	4,60	54,000	12,200	3	5,486
1/4 - 28	5,100	6,000	5,50	54,000	14,100	3	6,350
5/16 - 24	6,300	8,000	6,90	64,000	17,500	3	7,938
3/8 - 24	7,800	8,000	8,50	64,000	20,600	3	9,525
7/16 - 20	9,400	10,000	9,90	74,000	24,800	3	11,113
1/2 - 20	9,950	10,000	11,50	74,000	27,300	4	12,700
9/16 - 18	11,400	12,000	12,90	90,000	30,300	4	14,288
5/8 - 18	12,700	14,000	14,50	90,000	33,200	4	15,875

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы UNF

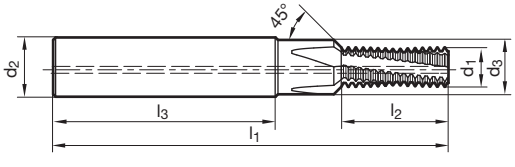


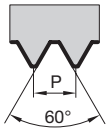
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

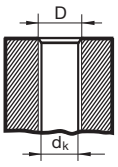
Параметры резания см. стр. 28

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП Артикул № **3518** **3536**

D	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/4 - 28	4,800	8,000	6,600	5,50	62,000	36,000	11,300	3	6,350
5/16 - 24	5,950	10,000	9,000	6,90	74,000	40,000	13,200	3	7,938
3/8 - 24	7,950	12,000	11,000	8,50	80,000	45,000	16,400	4	9,525
7/16 - 20	7,950	12,000	11,000	9,90	80,000	45,000	18,400	4	11,113
1/2 - 20	9,950	14,000	13,500	11,50	90,000	45,000	21,000	4	12,700

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы UNF

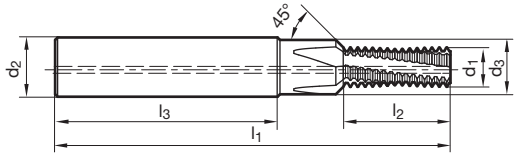
2xD

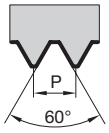
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

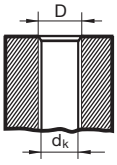
Параметры резания см. стр. 29

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП	Артикул №	3519	3537

D	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/4 - 28	4,800	8,000	6,600	5,50	62,000	36,000	14,100	3	6,350
5/16 - 24	5,950	10,000	9,000	6,90	74,000	40,000	17,500	3	7,938
3/8 - 24	7,950	12,000	11,000	8,50	80,000	45,000	20,600	4	9,525
7/16 - 20	7,950	12,000	11,000	9,90	80,000	45,000	24,800	4	11,113
1/2 - 20	9,950	14,000	13,500	11,50	90,000	45,000	27,300	4	12,700

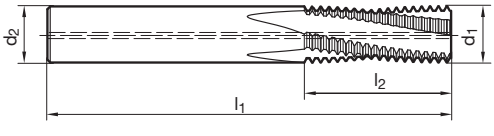
Резьбовые фрезы для резьбы Whitworth

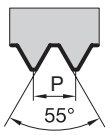
2xD

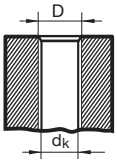
P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 28

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3745	3748

D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	7,950	8,000	8,80	64,000	21,300	3	9,728
G1/4	19,000	10,500	12,000	11,80	90,000	28,700	4	13,157
G3/8	19,000	13,600	14,000	15,25	90,000	35,400	4	16,662

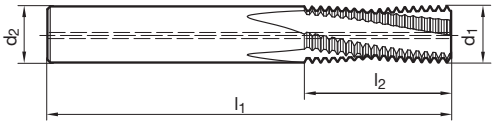
Резьбовые фрезы для резьбы Whitworth

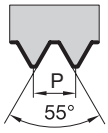
2,5xD

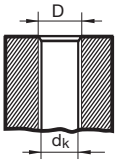
P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 28

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3746	3750

D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	7,950	8,000	8,80	64,000	24,900	3	9,728
G1/4	19,000	10,500	12,000	11,80	90,000	35,400	4	13,157
G3/8	19,000	13,600	14,000	15,25	90,000	43,500	4	16,662

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы Whitworth

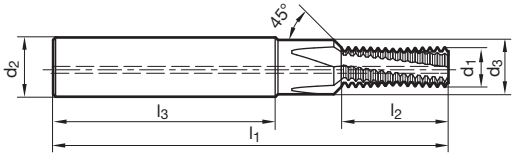
1,5xD

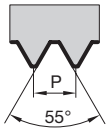
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

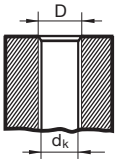
Параметры резания см. стр. 28

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП	Артикул №	3514	3529

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	15,900	4	9,728
G1/4	19,000	9,950	14,000	13,900	11,80	90,000	45,000	22,100	4	13,157
G3/8	19,000	13,600	18,000	17,500	15,25	102,000	48,000	27,400	4	16,662

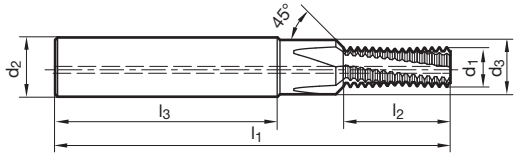
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы Whitworth

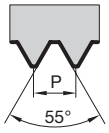
2xD

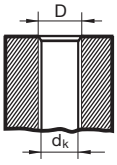
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 29

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП Артикул № **3515** **3533**

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	21,300	4	9,728
G1/4	19,000	9,950	14,000	13,900	11,80	90,000	45,000	28,700	4	13,157
G3/8	19,000	13,600	18,000	17,500	15,25	102,000	48,000	35,400	4	16,662

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы Whitworth

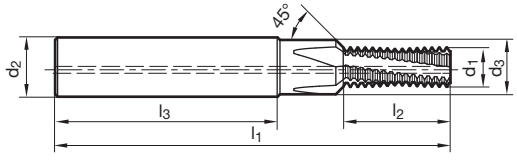
2,5xD

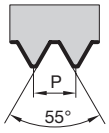
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

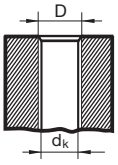
Параметры резания см. стр. 29

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП	Артикул №	3765	3766

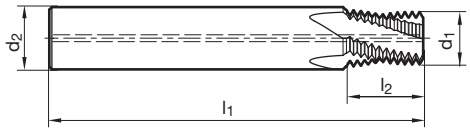
D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	24,900	4	9,728
G1/4	19,000	9,950	14,000	13,900	11,80	90,000	45,000	35,400	4	13,157
G3/8	19,000	13,600	18,000	17,500	15,25	102,000	48,000	43,500	4	16,662

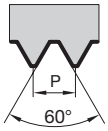
Резьбовые фрезы для резьбы NPT

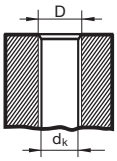
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 28

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3753	3754

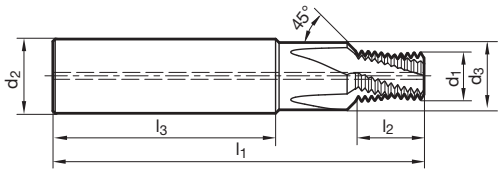
D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm		
1/16	27,000	5,900	8,000	6,15	54,000	9,900	3	8,190
1/8	27,000	7,300	8,000	8,40	64,000	9,900	3	10,620
1/4	18,000	9,950	12,000	11,10	72,000	19,000	4	14,140
3/8	18,000	12,500	14,000	14,30	80,000	14,800	4	17,570

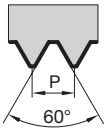
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы NPT

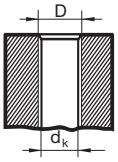
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 28

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3520	3538

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/8	27,000	7,300	12,000	11,000	8,40	70,000	45,000	9,900	4	10,620
1/4	18,000	9,950	16,000	14,500	11,10	80,000	48,000	14,800	4	14,140
3/8	18,000	12,500	18,000	17,500	14,30	80,000	48,000	14,800	4	17,570

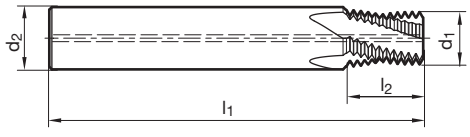
Резьбовые фрезы для резьбы NPTF

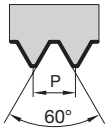
Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

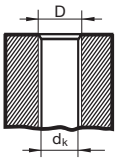
NEW

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 28











СТП Артикул № **3756** **3757**

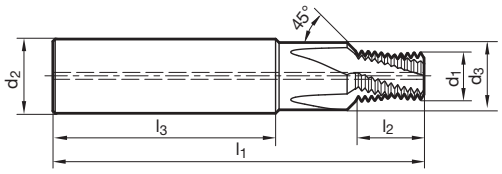
D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm		
1/16	27,000	5,900	8,000	6,15	54,000	9,900	3	8,190
1/8	27,000	7,300	8,000	8,40	64,000	9,900	3	10,620
1/4	18,000	9,950	12,000	11,10	72,000	19,000	4	14,140
3/8	18,000	12,500	14,000	14,30	80,000	14,800	4	17,570

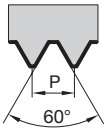
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы NPTF

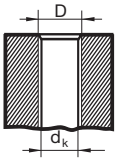
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 28

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3521	3539

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/8	27,000	7,300	12,000	11,000	8,40	70,000	45,000	9,900	4	10,620
1/4	18,000	9,950	16,000	14,500	11,10	80,000	48,000	14,800	4	14,140
3/8	18,000	12,500	18,000	17,500	14,30	80,000	48,000	14,800	4	17,570

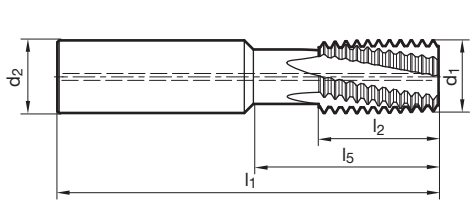
Универсальные резьбовые фрезы для резьбы M

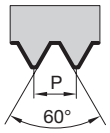
Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMU SP	TMU SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

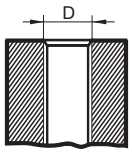
NEW

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 29











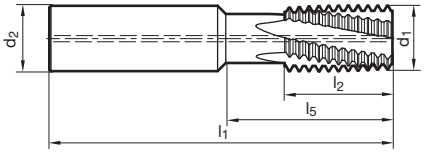
СТП	Артикул №	3541	3556

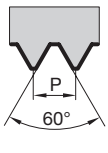
P	D	d1	d2	l1	l5	l2	Z	Код-№.
mm		mm	mm	mm	mm	mm		
0,500	≥ 10	7,950	8,000	64,000		20,000	4	8,050
1,000	≥ 12	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,100
1,250	≥ 12	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,125
1,500	≥ 12	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,150
1,000	≥ 14	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,100
1,250	≥ 14	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,125
1,500	≥ 14	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,150
1,000	≥ 18	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,100
1,500	≥ 18	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,150
2,000	≥ 18	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,200
3,000	≥ 24	17,950	18,000	102,000	50,000	33,000	5	18,300
1,000	≥ 24	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,100
1,500	≥ 26	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,150
2,000	≥ 27	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,200
2,500	≥ 30	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,250
3,000	≥ 30	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,300
3,500	≥ 30	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,350

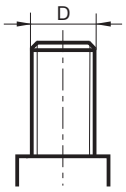
Резьбовые фрезы для наружной резьбы

P	•	Параметры резания см. стр. 29
M	•	
K	•	
N	•	
S	•	
H	≤55	

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMU SP	TMU SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	4162	4163

P	D	d1	d2	l1	l5	l2	Z	Код-№.
mm		mm	mm	mm	mm	mm		
0,500	≥ 3	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,050
0,750	≥ 5	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,075
1,000	≥ 6	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,100
1,250	≥ 8	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,125
1,500	≥ 10	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,150
1,500	≥ 10	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,150
2,000	≥ 14	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,200
2,500	≥ 18	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,250
3,000	≥ 24	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,300

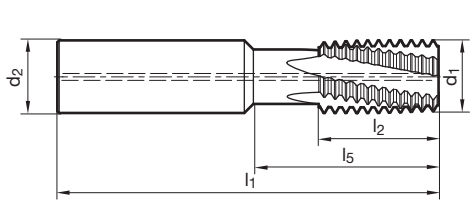
Универсальные резьбовые фрезы для резьбы UNC

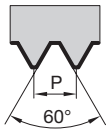
Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMU UN	TMU UN
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

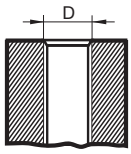
NEW

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 29











СТП	Артикул №	3595	3596

P	D	d1	d2	l1	l5	l2	Z	Код-№.
G/inch		mm	mm	mm	mm	mm		
24,000	≥ 1/2	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,240
24,000	≥ 1/2	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,240
10,000	≥ 3/4	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,100
16,000	≥ 5/8	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,160
18,000	≥ 5/8	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,180
20,000	≥ 11/16	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,200
24,000	≥ 5/8	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,240
12,000	≥ 7/8	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,120
14,000	≥ 7/8	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,140
16,000	≥ 7/8	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,160
18,000	≥ 7/8	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,180
20,000	≥ 13/16	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,200
7,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,070
8,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,080
12,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,120
14,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,140
16,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,160

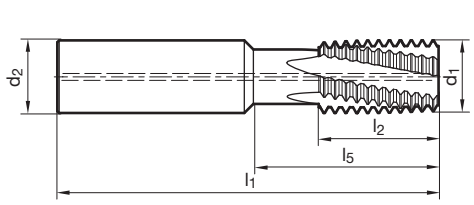
Универсальные резьбовые фрезы для резьбы Whitworth

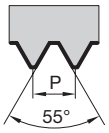
Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

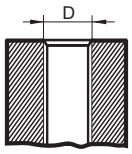
NEW

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 29











СТП	Артикул №	3542	3557

P	D	d1	d2	l1	l5	l2	Z	Код-№.
G/inch		mm	mm	mm	mm	mm		
19,000	≥ 1/4	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,190
14,000	≥ 1/2	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,140
11,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,110

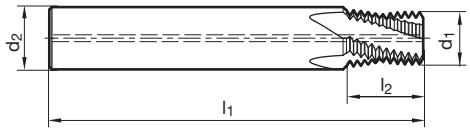
Универсальные резьбовые фрезы для резьбы NPT

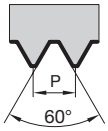
Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

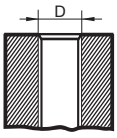
NEW

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 29











СТП Артикул № **3768** **3769**

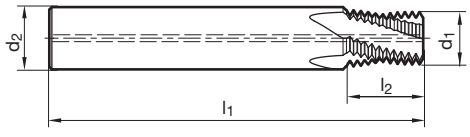
P	D	d1	d2	l1	l2	Z	Код-№.
G/inch		mm	mm	mm	mm		
14,000	≥ 1/2	14,500	16,000	90,000	19,050	5	21,900
11,500	≥ 1	18,500	20,000	90,000	23,190	5	34,180

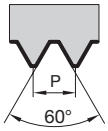
Универсальные резьбовые фрезы для резьбы NPTF

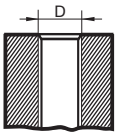
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 29

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3772	3773

P	D	d1	d2	l1	l2	Z	Код-№.
G/inch		mm	mm	mm	mm		
14,000	≥ 1/2	14,500	16,000	90,000	19,050	5	21,900
11,500	≥ 1	18,500	20,000	90,000	23,190	5	34,180

Микрорезьбофрезы

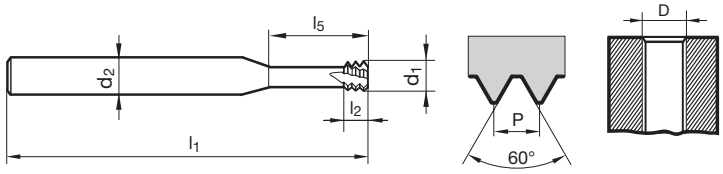
3xD

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 29

Режущий материал	**VHM**
Покрытие	C
Тип	SP M
Кол-во ниток	3,0
Форма хвостовика	HA

NEW





СТП Артикул № **4226**

D	P	d1	d2	l1	l2	l5	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M1,6	0,350	1,200	3,000	39,000	1,100	4,800	3	1,600
M1,8	0,350	1,400	3,000	39,000	1,100	5,400	3	1,800
M2	0,400	1,550	3,000	39,000	1,200	6,000	4	2,000
M2,5	0,450	1,950	3,000	39,000	1,400	7,500	4	2,500
M3	0,500	2,400	6,000	58,000	1,500	9,500	4	3,000
M3,5	0,600	2,800	6,000	58,000	1,800	11,000	4	3,500
M4	0,700	3,200	6,000	58,000	2,100	12,500	4	4,000
M5	0,800	4,000	6,000	58,000	2,400	16,000	4	5,000
M6	1,000	4,800	6,000	58,000	3,000	20,000	4	6,000
M8	1,250	5,950	6,000	58,000	3,800	24,000	4	8,000
M10	1,500	7,800	8,000	73,000	4,500	33,000	4	10,000
M12	1,750	9,000	10,000	84,000	5,300	38,000	4	12,000
M16	2,000	11,800	10,000	84,000	6,000	35,000	5	16,000

Микрорезьбофрезы

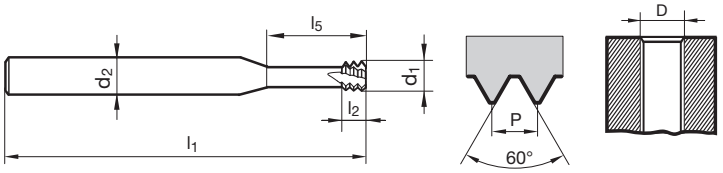
3xD

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 29

Режущий материал	**VHM**
Покрытие	C
Тип	SP G
Кол-во ниток	3,0
Форма хвостовика	HA

NEW





СТП Артикул № **4228**

D	P	d1	d2	l1	l2	l5	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	6,200	8,000	64,000	2,700	19,500	4	9,728
G3/8	19,000	9,950	10,000	73,000	4,000	25,000	4	16,662
G7/8	14,000	11,950	12,000	84,000	5,400	37,000	4	30,201
G2	11,000	15,950	16,000	105,000	6,900	44,000	5	59,614

Микрорезьбофрезы

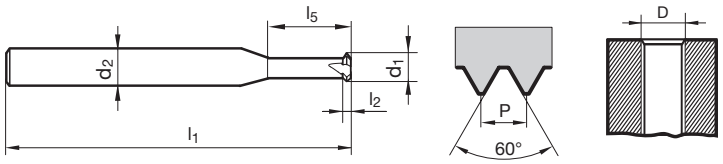
3xD

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 29

Режущий материал	**VHM**
Покрытие	C
Тип	SP M/MF
Кол-во ниток	1,0
Форма хвостовика	HA

NEW





СТП Артикул № **4225**

D	P	d1	d2	l1	l2	l5	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M1,4 - M1,8	0,350	1,050	3,000	39,000	0,400	3,800	3	1,800
M2 - M2,4	0,400	1,500	3,000	39,000	0,400	7,000	3	2,400
M2,5 - M3	0,500	2,000	3,000	39,000	0,500	9,000	4	3,000
M3,5 - M4,5	0,750	2,800	6,000	58,000	0,800	14,000	4	4,500
M5 - M7	1,000	4,000	6,000	58,000	1,000	19,000	4	7,000
M8 - M10	1,500	6,400	8,000	64,000	1,500	24,000	5	10,000

НЕРЖАВ



ЕЮЩИЕ СТАЛИ



M

Коррозионно- и кислотостойкие стали,
аустенитные и мартенситные стали

НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ

M		MF	
ISO 2/6H	ISO 3/6G	ISO 2/6H	ISO 3/6G
No 1 M2 - M30 Арт.-№ 4218 со стр. 239		No 1 M6x0,75 - M24x2 Арт.-№ 4219 со стр. 248	
M2 - M30 Арт.-№ 2869/2870 со стр. 236		M3x0,35 - M24x1,5 Арт.-№ 2871 со стр. 257	

No 1 первоочередной выбор

QUICKFINDER

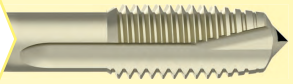
UNC	UNF	G
2B	2B	-



СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ

No 1

G1/16 - G1
Арт.-№ 4220
со стр. 264



HSS-E, Sirius, форма B

No 1

No. 4 - 1
Арт.-№ 2872/2873
со стр. 258

No 1

No. 4 - 1
Арт.-№ 2874
со стр. 260

G1/16 - G1
Арт.-№ 2875
со стр. 263



HSS-E, пароксидированный, форма B

НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ

M

ISO 2/6H

No 1
M2 - M30
Арт.-№ 393
со стр. 244

M3 - M30
Арт.-№ 2862/2863
со стр. 243

No 1
M3 - M20
Арт.-№ 761/763
со стр. 247

No 1
M3 - M20
Арт.-№ 1139/1142
со стр. 247

ISO 3/6G

MF

ISO 2/6H

No 1
M6x0,75 - M24x1,5
Арт.-№ 394
со стр. 252

M3x0,35 - M24x1,5
Арт.-№ 2864
со стр. 251

No 1
M8x1 - M20x1,5
Арт.-№ 764
со стр. 255

No 1
M8x1 - M20x1,5
Арт.-№ 1144
со стр. 255

ISO 3/6G

No 1 первоочередной выбор

QUICKFINDER

UNC	UNF	G
2B	2B	-



ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ

No 1
G1/16 - G1
Арт.-№ 395
со стр. 267



HSS-E, TiAlN, Фформа C

No 1
No. 2 - 7/8
Арт.-№ 2865/2866
со стр. 259

No 1
No. 10 - 1
Арт.-№ 2868
со стр. 262

G1/16 - G1 1/2
Арт.-№ 968
со стр. 265



HSS-E, пароксидированный, форма C

ДЛЯ СТАНКОВ С СИНХРОНИЗАЦИЕЙ
ТОЧНОСТЬ ИСПОЛНЕНИЯ ХВОСТОВИКА H6

No 1
G1/16 - G1/2
Арт.-№ 4159
со стр. 266



HSS-E-PM, TiN, форма C



HSS-E-PM, TiCN, форма C

НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ

	M		MF	
	6HX	6GX	6HX	6GX
без смазки	No 1 M1 - M20 Арт.-№ 921/925 со стр. 271	No 1 M2 - M10 Арт.-№ 920 со стр. 272	No 1 M8x1 - M20x1,5 Арт.-№ 929 со стр. 286	No 1 M8x1 - M18x1,5 Арт.-№ 928 со стр. 290
со смазкой	M3 - M39 Арт.-№ 919/923 со стр. 274	No 1 M3 - M39 Арт.-№ 918/922 со стр. 274	M6x0,75 - M24x1,5 Арт.-№ 1275/927 со стр. 288	No 1 M8x1 - M20x1,5 Арт.-№ 1277/926 со стр. 292
	No 1 M3 - M39 Арт.-№ 2012/2013 со стр. 274		No 1 M6x0,75 - M20x1,5 Арт.-№ 2008 со стр. 291	
с внутренним охлаждением	No 1 M3 - M20 Арт.-№ 1270/1271 со стр. 280	No 1 M5 - M10 Арт.-№ 1713 со стр. 281	No 1 M8x1 - M24x1,5 Арт.-№ 1272/1273 со стр. 296	No 1 M8x1 - M24x1,5 Арт.-№ 1715/1716 со стр. 297
	No 1 M3 - M20 Арт.-№ 1725/1727 со стр. 280	No 1 M3 - M20 Арт.-№ 1726/1728 со стр. 282	No 1 M8x1 - M24x1,5 Арт.-№ 1729/1731 со стр. 296	No 1 M8x1 - M24x1,5 Арт.-№ 1730/1732 со стр. 297
	No 1 M3 - M20 Арт.-№ 1972/1931 со стр. 284		No 1 M10x1 - M24x1,5 Арт.-№ 1581 со стр. 299	

No 1 первоочередной выбор

QUICKFINDER

UNC	UNF	G
2BX	2BX	-



СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ
ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ

No 1
Nr. 4 - 7/8
Арт.-№ 2273/2274
со стр. 300

No 1
Nr. 4 - 1
Арт.-№ 1283/2275
со стр. 301

No 1
G1/16 - G1 1/4
Арт.-№ 966
со стр. 302

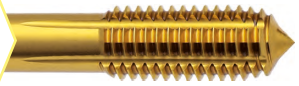


HSS-E, TiN, форма C

No 1
Nr. 4 - 7/8
Арт.-№ 1582/1583
со стр. 300

No 1
Nr. 4 - 1
Арт.-№ 1584/1585
со стр. 301

No 1
G1/16 - G1 1/4
Арт.-№ 1586
со стр. 302



HSS-E, TiN, форма C



HSS-E, TiCN, форма C

форма C



HSS-E-PM, TiCN, форма C

форма E



HSS-E-PM, TiN, форма E

твердый сплав



VHM, TiCN, форма C

НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ

	M универсальные	MF универсальные
1,5xD	No 1 M3 - M20 Арт.-№ 3525 со стр. 306	No 1 M4x0,5 - M16x1,5 Арт.-№ 3527 со стр. 309
2xD	No 1 M3 - M20 Арт.-№ 3526 со стр. 307	No 1 M4x0,5 - M16x1,5 Арт.-№ 3528 со стр. 310
2,5xD	No 1 M3 - M20 Арт.-№ 3759 со стр. 308	No 1 M4x0,5 - M16x1,5 Арт.-№ 3762 со стр. 311
3xD	No 1 M1,6 - M16 Арт.-№ 4226 со стр. 333	
универсальные	No 1 Ø8x0,5 - Ø30xP3,5 Арт.-№ 3541 со стр. 327	No 1 Ø8x0,5 - Ø30xP3,5 Арт.-№ 3541 со стр. 327

No 1 первоочередной выбор

QUICKFINDER

UNC	UNF	G
универ-сальные	универ-сальные	-



СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ
ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ



VHM, TiCN

No 1	No 1	No 1
1/4 - 1/2 Арт.-№ 3516 со стр. 313	1/4 - 1/2 Арт.-№ 3518 со стр. 316	1/8 - 3/8 Арт.-№ 3514 со стр. 320

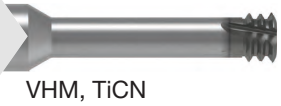


VHM, TiCN

No 1	No 1	No 1
1/4 - 1/2 Арт.-№ 3517 со стр. 314	1/4 - 1/2 Арт.-№ 3519 со стр. 317	1/8 - 3/8 Арт.-№ 3515 со стр. 321



VHM, TiCN



VHM, TiCN

No 1	No 1	No 1
Ø10xUN24 - Ø20xUN7 Арт.-№ 3595 со стр. 329	Ø10xUN24 - Ø20xUN7 Арт.-№ 3595 со стр. 329	Ø10xG19 - Ø20xG11 Арт.-№ 3542 со стр. 330



VHM, TiCN



КОМПАС

M

НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ



СКВОЗНЫЕ
ОТВЕРСТИЯ

Глубина резьбы		≤3xD						
Режущий материал		HSS-E					HSS-E-PM	
Тип/форма		VA/B	VA/B	VA/B	VA AZ/B	N/B	VA/B	VA/B
Покрытие		○	●	(S)	○	(S)	○	(S)
Подвод СОТС		☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
Допуск на хвостовик		h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9
						 NEW		
Вид резьбы	**Допуск**	**Арт.-№/стр.**						
M	4H							
	6H	1870/1872 236	2869/2870 236	2086/2087 236	1871/792 240		877/879 237	1002 238
	6HX					4218 239		
	6G							
MF	6H	1873 256	2871 257	1001 257			887 256	1291 248
	6HX					4219 248		
	6G							
UNC	2B	1980/1985 258	2872/2873 258					
	2BX							
UNF	2B	1990 260	2874 260					
	2BX							
G		967 263	2875 263			4220 264		
BSW								
NPT								
NPTF								
EG M	6H Mod.							
MJ	4HX							
MJF	4HX							
UNJC	3BX							
UNJF	3BX							
PG								
	воздух	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△

= No 1

○ = эмульсия
● = масло
○ = воздух
△ = Паста
□ = Мин. кол-во смазки (MQL)

	Группа материалов	Пред. прочн.	Пример материала	Материал-№	Рекомендуемая скорость резания vc м/мин.						
M	Нерж.стали, сульфидные, аустенитные	≤1000 Н/мм²	X5CrNi18-10 X6CrNiTi18-10 X8CrNiS18-9	1.4301 1.4571 1.4305	**8**	**8**	**10**	**8**	**10**	**8**	**10**
	Нерж., кислотостойкие стали, мартенситные	≤1000 Н/мм²	X17CrNi16-2 X90CrMoV18 X2CrTi12	1.4057 1.4112 1.4512	**6**	**6**	**8**	**6**	**12**	**6**	**8**
	Дуплекс и супердуплекс	≤1300 Н/мм²	X2CrNiMoN22-5-3 X2CrNiMoN25-7-4 X2CrNiMoCuWN25-7-4	1.4462 1.4410 1.4501	-	-	-	-	**10**	-	-

НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ

ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ



Глубина резьбы		≤1,5xD					
Режущий материал		HSS-E					
Тип/форма		VA R15 / C	VA R15 / C	VA R25 / C	VA R25 / C	NR15 / C	NR15 / C
Режущий материал		○	(S)	○	(S)	(C)	(C)
Подвод СОТС		☒	☒	☒	☒	☒	☒
Допуск на хвостовик		h9	h9	h9	h9	h9	h9
							
Вид резьбы	**Допуск**	**Арт.-№/стр.**					
M	4H						
	6H	843/785 241	2896/2895 241			4154 242	4155 242
	6HX						
	6G						
MF	6H	1874 249	2897 249			4156 250	4157 250
	6HX						
	6G						
UNC	2B						
	2BX						
UNF	2B	1991 261	2898 261				
	2BX						
G							
BSW							
NPT				1087 268	1088 268		
NPTF					4127 269		
EG M	6H Mod.						
MJ	4HX						
MJF	4HX						
UNJC	3BX						
UNJF	3BX						
PG							
Требуемая смазка		○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△

= No 1

○ = эмульсия
● = масло
○ = воздух
△ = Паста
□ = Мин. кол-во смазки (MQL)

	Группа материалов	Пред. прочн.	Пример материала	Материал-№	Рекомендуемая скорость резания vc м/мин.					
M	Нерж.стали, сульфидные, аустенитные	≤1000 Н/мм²	X5CrNi18-10	1.4301	**6**	**8**	**6**	**8**	**8**	**8**
			X6CrNiTi18-10	1.4571						
			X8CrNiS18-9	1.4305						
	Нерж., кислотостойкие стали, мартенситные	≤1000 Н/мм²	X17CrNi16-2	1.4057	4	6	4	6	6	6
			X90CrMoV18	1.4112						
			X2CrTi12	1.4512						
	Дуплекс и супердупклекс	≤1300 Н/мм²	X2CrNiMoN22-5-3	1.4462	-	-	-	-	-	-
			X2CrNiMoN25-7-4	1.4410						
			X2CrNiMoCuWN25-7-4	1.4501						

≤3xD

HSS-E				HSS-E-PM					
NR40 / C	NR40 / C	NR40 / C	VA R45/C	NR40 / C	NR40 / C	NR50 / C	NR50 / C	VA R50/C	VA R50/C
○	●	○	A	○	S	S	C	S	C
☒	☒	осевой	☒	☒	☒	☒	осевой	☒	осевой
h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h6	h6
									
Арт.-№/стр.									
814/825 243	2862/2863 243	1892/1899 243		909/910 246	59/60 246	767/1098 245	1152/1293 245		
			393 244					761/763 247	1139/1142 247
	2864 251			936 253	1004 253	1100 254	1294 254		
			394 252					764 255	1144 255
1981/1986 259	2865/2866 259								
2867 262	2868 262								
	968 265		395 267	939 265				4159 266	
●/●/△	●/●/△	●/●/△	●/●/△	●/●/△	●/●/△	●/●/△	●/●/△	●/●/△	●/●/△

Рекомендуемая скорость резания vc м/мин.									
6	**6**	**6**	**15**	**8**	**10**	**10**	**10**	**12**	**12**
4	4	**4**	**10**	**6**	**6**	6	6	**8**	**8**
-	-	-	**6**	-	-	-	-	-	-

НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ



СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ
ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ

Глубина резьбы	1,5xD		
Режущий материал	HSS-E	HSS-E-PM	VHM
Тип/форма	N / C	N / C	N / C
Режущий материал	S	S	S
Подвод СОТС	☒	☒	осевой
Допуск на хвостовик	h9	h9	h6





Вид резьбы	Допуск	Арт.-№/стр.		
M	4H			
	6H			
	6HX	921/925 271	1255/1256 271	2518 273
	6GX	920 272	903/952 271	
MF	6H			
	6HX	929 286	1257/1258 287	
	6GX	928 290	1740 289	
UNC	2BX	2273/2274 300		
	3BX			
UNF	2BX	1283/2275 301		
	3BX			
G		966 302		
BSW				
NPT				
NPTF				
EG M	6H Mod.			
MJ	4HX			
MJF	4HX			
UNJC	3BX			
UNJF	3BX			
PG				
Требуемая смазка		○/●/△	○/●/△	○/●/△

= No 1

○ = эмульсия
● = масло
○ = воздух
△ = Паста
☐ = Мин. кол-во смазки (MQL)

	Группа материалов	Пред. прочн.	Пример материала	Материал-№	Рекомендуемая скорость резания vc м/мин.		
M	Нерж.стали, сульфидные, аустенитные	≤1000 Н/мм²	X5CrNi18-10 X6CrNiTi18-10 X8CrNiS18-9	1.4301 1.4571 1.4305	4	4	15
	Нерж., кислотостойкие стали, мартенситные	≤1000 Н/мм²	X17CrNi16-2 X90CrMoV18 X2CrTi12	1.4057 1.4112 1.4512	4	4	12
	Дуплекс и супердупклекс	≤1300 Н/мм²	X2CrNiMoN22-5-3 X2CrNiMoN25-7-4 X2CrNiMoCuWN25-7-4	1.4462 1.4410 1.4501	-	-	-

≤3xD

HSS-E				HSS-E-PM							VHM	
N / C	N / C	N / C	N / C	N / C	N / C	N / C	N / C	N / C	N / C	N / E	N / C	N / E
S	C	S+	C	S	S	S	S	C	A	S	C	C
☒	☒	осевой	Радиал.	☒	☒	Радиал.	осевой	Радиал.	Радиал.	осевой	Радиал.	Радиал.
h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h6	h6
												
Арт.-№/стр.												
919/923 274	2012/2013 274	2442/2444 277	2446/2448 277	322/339 275	1266/1267 276	323/342 279	4143 283	1270/1271 280	1717/1719 280	1725/1727 280	1972/1931 284	1927 285
918/922 274		2443/2445 277	2447 278					1713 281	1718/1720 282	1726/1728 282		
1275/927 288	2008 291			333 294	1268/1269 293	338 295	4145 298	1272/1273 296	1721/1723 296	1729/1731 296	1581 299	
1277/926 292								1715/1716 297		1730/1732 297		
1582/1583 300												
1584/1585 301												
1586 302												
○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△

Рекомендуемая скорость резания vc м/мин.												
6	**8**	6	**8**	**8**	**8**	**8**	**8**	**10**	**10**	**8**	**15**	**15**
4	**6**	4	*6*	*6*	*6*	*6*	*6*	*8*	**8**	**6**	**12**	**12**
-	-	-	**8**	**8**	**8**	**8**	**8**	**10**	**10**	**8**	**15**	**15**

НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ



СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ
ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ

Глубина резьбы		≤2xD				≤2,5xD		≤1,5xD	
Режущий материал		VHM							
Тип		TM SP	TM SP	TM SP	TM SP	TM SP	TM SP	TMC SP	TMC SP
Покрытие		C	C	C	C	C	C	C	C
Подвод СОТС		☒	☒	осевой	осевой	осевой	осевой	осевой	осевой
Форма хвостовика		HA	HB	HA	HB	HA	HB	HA	HA
Спираль		27°	27°	27°	27°	27°	27°	10°	10°
									
Вид резьбы			**Арт.-№/стр.**						
M		4132 304	4133 304	3737 304	3743 304	3735 305	3740 305	3525 306	3543 306
MF				3737 304	3743 304			3527 309	3545 309
UNC				4134 312	4135 312			3516 313	3534 313
UNF				4136 315	4137 315			3518 316	3536 316
G				3745 318	3748 318	3746 319	3750 319	3514 320	3529 320
BSW									
NPT				3753 323	3754 323			3520 324	3538 324
NPTF				3756 325	3757 325			3521 326	3539 326
EG M		Резьбу EG можно выполнять любым типом и размером резьбофрез							
MJ									
MJF									
UNJC									
UNJF									
PG									
Требуемая смазка		○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●

= No 1

○ = эмульсия
● = масло
○ = воздух
△ = Паста
☐ = Мин. кол-во смазки (MQL)

	Группа материалов	Пред. прочн.	Пример материала	Материал-№	Рекомендация по применению							
M	Нерж.стали, сульфидные, аустенитные	≤1000 Н/мм²	X5CrNi18-10 X6CrNiTi18-10 X8CrNiS18-9	1.4301 1.4571 1.4305	+	+	+	+	+	+	++	++
	Нерж., кислотостойкие стали, мартенситные	≤1000 Н/мм²	X17CrNi16-2 X90CrMoV18 X2CrTi12	1.4057 1.4112 1.4512	+	+	+	+	+	+	++	++
	Дуплекс и супердуплекс	≤1300 Н/мм²	X2CrNiMoN22-5-3 X2CrNiMoN25-7-4 X2CrNiMoCuWN25-7-4	1.4462 1.4410 1.4501	+	+	+	+	+	+	++	++

≤2xD		≤2,5xD		универсальные				≤3xD	
VHM									
TMC SP	TMC SP	TMC SP	TMC SP	TMU SP	TMU SP	TMU SP	TMU SP	MTM 3 SP	MTM 1 SP
C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
осевой	осевой	осевой	осевой	осевой	осевой	осевой	осевой	☒	☒
HA	HB	HA	HB	HA	HB	HA	HB	HA	HA
10°	10°	27°	27°	15°	15°	15°	15°	15°	15°
						 Резьбофрезы для обработки наружной резьбы	 Резьбофрезы для обработки наружной резьбы		
Арт.-№/стр.									
3526 307	3544 307	3759 308	3760 308	3541 327	3556 327	4162 328	4163 328	4226 333	4225 335
3528 310	3546 310	3762 311	3763 311	3541 327	3556 327	4162 328	4163 328		4225 335
3517 314	3535 314			3595 329	3596 329				
3519 317	3537 317			3595 329	3596 329				
3515 321	3533 321	3765 322	3766 322	3542 330	3557 330			4228 334	
				3768 331	3769 331				
				3772 332	3773 332				
Резьбу EG можно выполнять любым типом и размером резьбофрез									
○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●

Рекомендация по применению									
++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
++	++	++	++	++	++	++	++	++	++

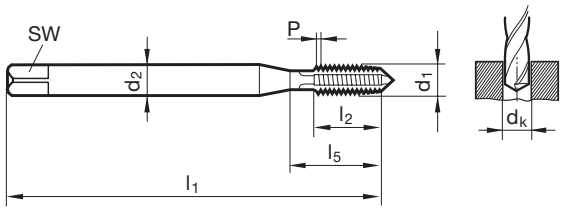
Метчики для резьбы M

P	≤ 1000
M	•
K	
N	•
S	
H	

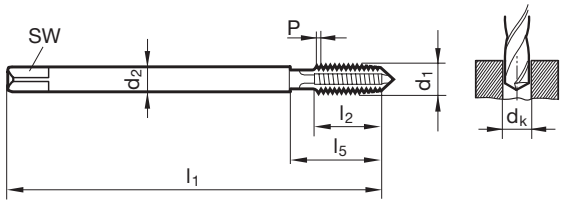
Параметры резания см. стр. 229

Режущий материал	HSS-E		
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	○	(S)	●
Тип	N	N	VA
Форма	B	B	B
Внутренний подвод СОТС	✗	✗	✗

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **1870** **2086** **2869**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	8,000	13,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	50,000	9,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	2,90	56,000	12,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 — Артикул № **1872** **2087** **2870**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	2,200		2,50	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	2,800	2,100	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	3,500	2,700	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	4,500	3,400	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	100,000	20,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	26,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	30,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	32,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	160,000	36,000	73,000
M30	3,500	22,000	18,000	26,50	180,000	40,000	85,000

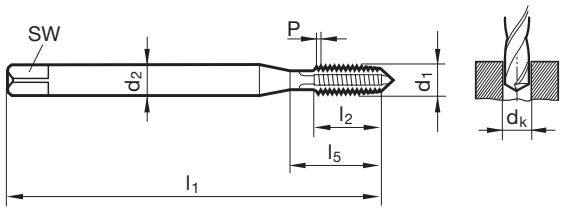
Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	◯
Тип	N
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

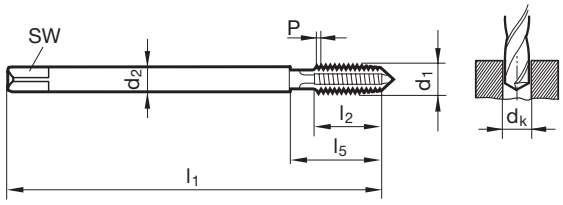
P	≤ 1000
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 229

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **877**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	8,000	13,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	50,000	9,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 Артикул № **879**

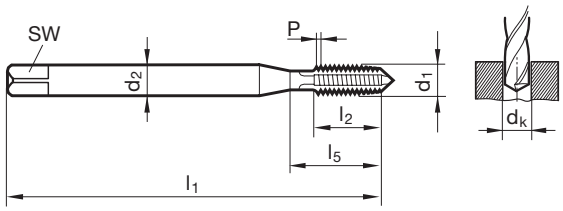
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	26,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	32,000	62,000

Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	S
Тип	N
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

P	≤ 1000
M	•
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 229





DIN 2184-1 DIN 371/DIN 376 Артикул № **1002**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	8,000	13,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	24,000	49,000

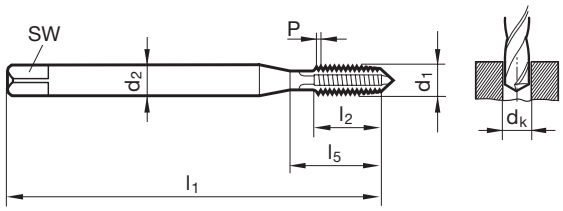
Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

NEW

P	•
M	•
K	○
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 229





DIN 2184-1 DIN 371/DIN 376 Артикул № **4218**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	8,000	13,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	50,000	9,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	26,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	30,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	32,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	160,000	36,000	73,000
M30	3,500	22,000	18,000	26,50	180,000	40,000	85,000

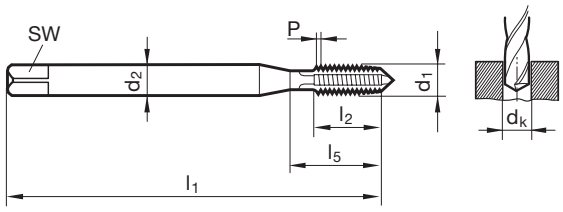
Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	◯
Тип	VA AZ
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

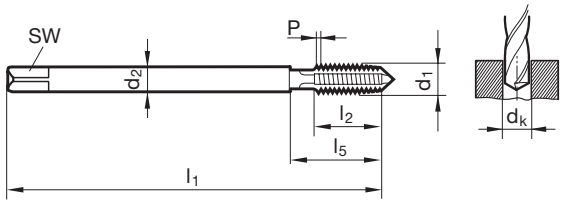
P	≤ 1000
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 229

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **1871**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 Артикул № **792**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	26,000	54,000

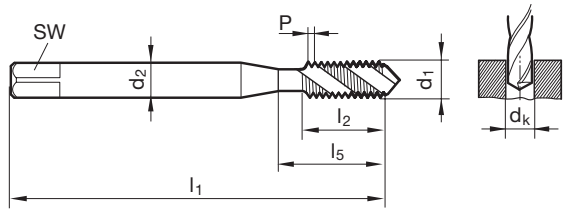
Метчики для резьбы M

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие		S
Тип	VA R15	VA R15
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

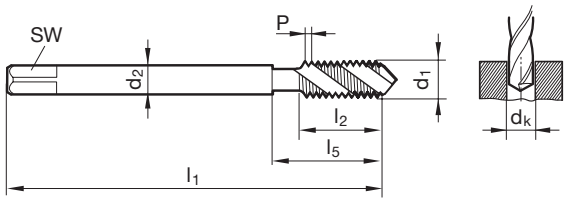
P	
M	•
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 230

DIN 371



DIN 376







DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **843** **2896**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	4,500	13,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	50,000	5,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	6,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	2,90	56,000	7,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 — Артикул № **785** **2895**

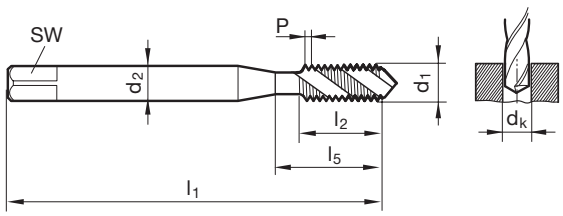
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	18,500	49,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	20,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	25,000	62,000
M22	2,500	18,000	14,500	19,50	140,000	27,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	160,000	30,000	73,000

Метчики для резьбы M

P	≤ 1000
M	○
K	○
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 230

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	C	C
Тип	N R15	N R15
Форма	C	E
Внутренний подвод СОТС		







DIN 2184-1 DIN 371/DIN 376 — Артикул № **4154** **4155**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	18,500	49,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	20,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	25,000	62,000

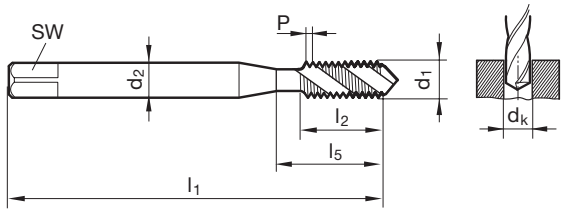
Метчики для резьбы M

P	
M	•
K	
N	•
S	
H	

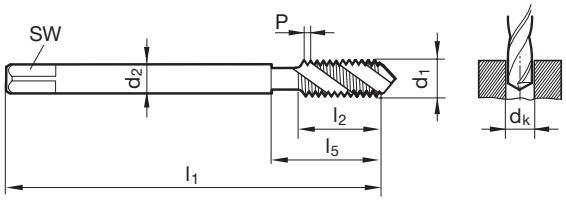
Параметры резания см. стр. 231

Режущий материал	HSS-E		
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	○	○	●
Тип	VA R40	VA R40	VA R40
Форма	C	C	C
Внутренний подвод СОТС			

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **814** **1892** **2862**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 — Артикул № **825** **1899** **2863**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	20,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	25,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	25,000	62,000
M22	2,500	18,000	14,500	19,50	140,000	27,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	160,000	30,000	73,000
M30	3,500	22,000	18,000	26,50	180,000	35,000	85,000

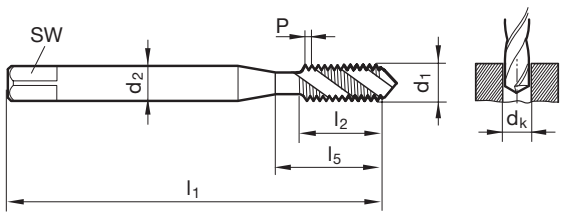
Метчики для резьбы M

P	•
M	•
K	○
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 231

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	A
Тип	VA R45
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

NEW





DIN 2184-1 DIN 371/DIN 376 Артикул № **393**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	4,500	13,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	50,000	5,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	20,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	25,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	25,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	160,000	30,000	73,000
M30	3,500	22,000	18,000	26,50	180,000	35,000	85,000

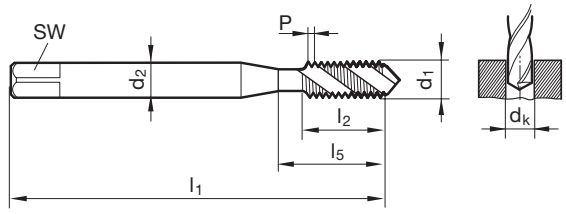
Метчики для резьбы M

P	•
M	•
K	○
N	•
S	○
H	

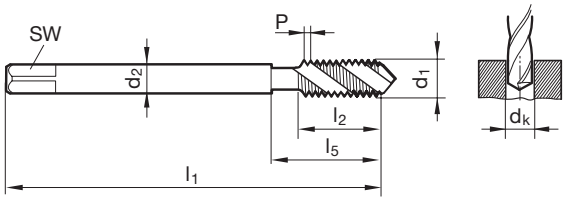
Параметры резания см. стр. 231

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	S	C
Тип	N R50	N R50
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

DIN 371



DIN 376







DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **767** **1152**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 — Артикул № **1098** **1293**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	20,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	25,000	62,000

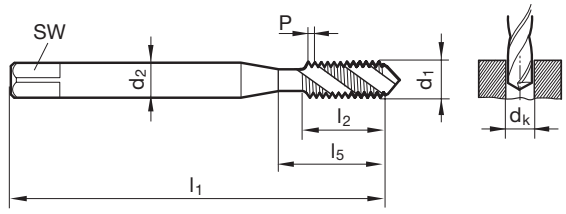
Метчики для резьбы M

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	S	○
Тип	VA R40	VA R40
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС	✕	✕

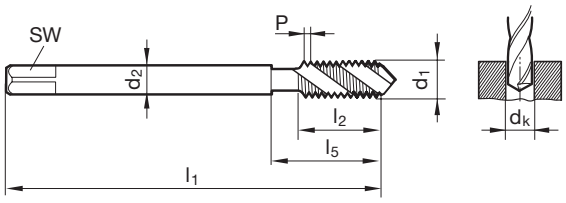
P	
M	•
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 231

DIN 371



DIN 376







DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **59** **909**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 — Артикул № **60** **910**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	20,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	25,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	160,000	30,000	73,000

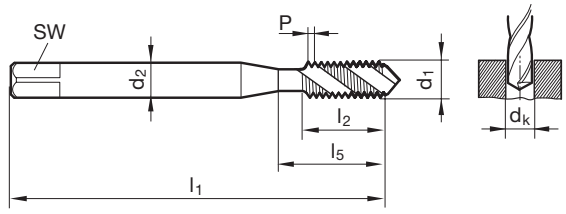
Метчики для резьбы M

P	•
M	•
K	○
N	•
S	○
H	

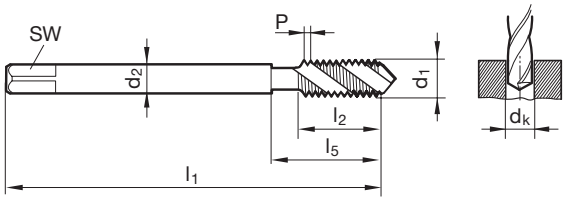
Параметры резания см. стр. 231

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	6HX	6HX
Покрытие	S	C
Тип	VA R50	VA R50
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

DIN 371



DIN 376







DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **761** **1139**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	2,500	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	3,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	4,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	5,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	6,300	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	7,500	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 — Артикул № **763** **1142**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	8,800	63,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	10,000	58,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	10,000	58,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	12,500	85,000

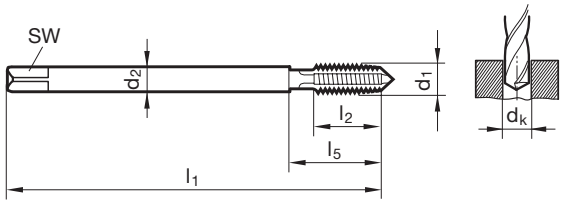
Метчики для резьбы MF

P	≤ 1000
M	•
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 229

Режущий материал	HSS-E-PM	HSS-E
Допуск на Ø	ISO2/6H	6HX
Покрытие	S	S
Тип	N	N
Форма	B	B
Внутренний подвод СОТС		

NEW







DIN 2184-1 DIN 374 — Артикул № **1291** **4219**

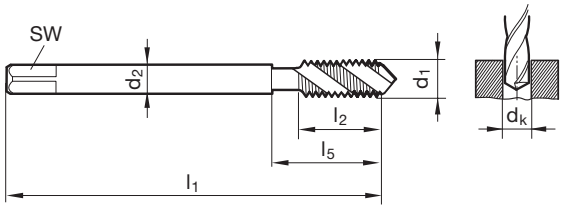
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,20	80,000	13,000	30,000	6,004
M8 x 0,75	6,000	4,900	7,20	80,000	14,000	30,000	8,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	16,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	8,80	100,000	20,000	39,000	10,006
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	10,80	100,000	20,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1,25	11,000	9,000	12,80	100,000	20,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	25,000	44,000	20,007
M22 x 1,5	18,000	14,500	20,50	125,000	25,000	44,000	22,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	22,50	140,000	28,000	48,000	24,007
M24 x 2	18,000	14,500	22,00	140,000	28,000	48,000	24,008

Метчики для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие		S
Тип	VA R15	VA R15
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

P	
M	•
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 230







DIN 2184-1 DIN 374	Артикул №	1874	2897

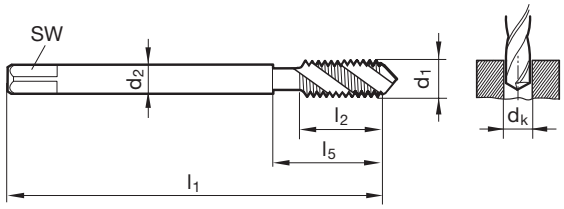
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M4 x 0,5	2,800	2,100	3,50	63,000	5,000	21,000	4,003
M5 x 0,5	3,500	2,700	4,50	70,000	5,000	25,000	5,003
M6 x 0,5	4,500	3,400	5,50	80,000	5,000	30,000	6,003
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,20	80,000	8,000	30,000	6,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	11,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	11,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	11,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	15,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	16,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	16,000	44,000	20,007
M20 x 2	16,000	12,000	18,00	140,000	20,000	60,000	20,008
M22 x 1,5	18,000	14,500	20,50	125,000	16,000	44,000	22,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	22,50	140,000	16,000	48,000	24,007

Метчики для резьбы MF

P	≤ 1000
M	○
K	○
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 230

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	C	C
Тип	N R15	N R15
Форма	C	E
Внутренний подвод СОТС		





DIN 2184-1 DIN 374 — Артикул № **4156** **4157**

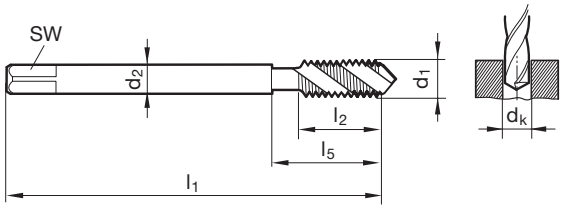
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	11,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	11,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	8,80	100,000	14,000	39,000	10,006
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	11,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	15,000	44,000	16,007

Метчики для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	●
Тип	VA R40
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	
M	•
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 231





DIN 2184-1 DIN 374 Артикул № **2864**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3 x 0,35	2,200		2,65	56,000	4,000	18,000	3,002
M4 x 0,5	2,800	2,100	3,50	63,000	5,000	21,000	4,003
M5 x 0,5	3,500	2,700	4,50	70,000	5,000	25,000	5,003
M6 x 0,5	4,500	3,400	5,50	80,000	5,000	30,000	6,003
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,20	80,000	8,000	30,000	6,004
M8 x 0,5	6,000	4,900	7,50	80,000	8,000	30,000	8,003
M8 x 0,75	6,000	4,900	7,20	80,000	8,000	30,000	8,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	11,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	11,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	11,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	15,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	16,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	16,000	44,000	20,007
M22 x 1,5	18,000	14,500	20,50	125,000	16,000	44,000	22,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	22,50	140,000	16,000	48,000	24,007

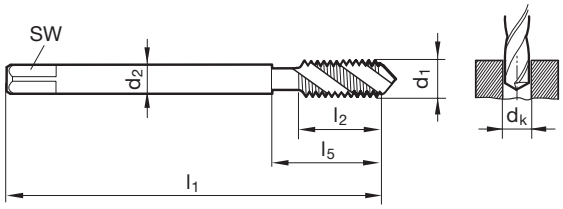
Метчики для резьбы MF

P	•
M	•
K	○
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 231

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	A
Тип	VA R45
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

NEW





DIN 2184-1 DIN 374 Артикул № **394**

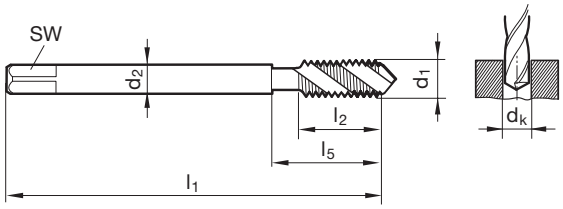
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,20	80,000	8,000	30,000	6,004
M8 x 0,75	6,000	4,900	7,20	80,000	8,000	30,000	8,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	11,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	11,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	8,80	100,000	14,000	39,000	10,006
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	11,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	10,80	100,000	16,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	15,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	16,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	16,000	44,000	20,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	22,50	140,000	16,000	48,000	24,007

Метчики для резьбы MF

P	
M	•
K	
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 231

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	◯	Ⓢ
Тип	VA R40	VA R40
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		







DIN 2184-1 DIN 374 — Артикул № **936** **1004**

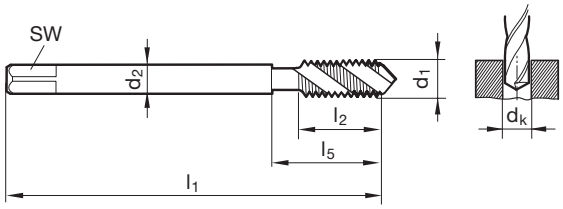
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	11,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	11,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	11,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	15,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	16,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	16,000	44,000	20,007

Метчики для резьбы MF

P	•
M	•
K	○
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 231

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	S	C
Тип	N R50	N R50
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		







DIN 2184-1 DIN 374 — Артикул № **1100** **1294**

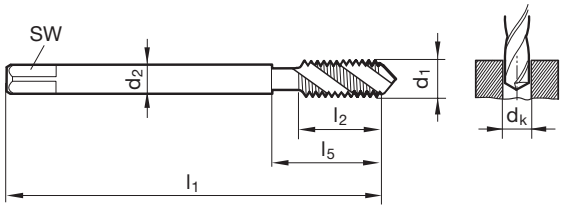
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	11,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	11,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	11,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	15,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	16,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	16,000	44,000	20,007

Метчики для резьбы MF

P	•
M	•
K	○
N	•
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 231

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	6HX	6HX
Покрытие	S	C
Тип	VA R50	VA R50
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		





DIN 2184-1 DIN 374 — Артикул № **764** **1144**

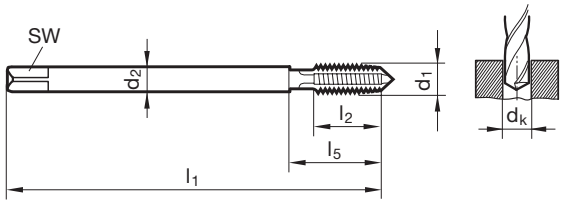
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	5,000	44,000	8,005
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	5,000	47,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	5,000	47,000	10,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	5,000	44,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	5,000	53,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	7,500	53,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	7,500	48,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	7,500	48,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	7,500	58,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	7,500	70,000	20,007

Метчики для резьбы MF

P	≤ 1000
M	•
K	
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 229

Режущий материал	HSS-E-PM	HSS-E
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	◯	◯
Тип	N	N
Форма	B	B
Внутренний подвод СОТС	⊠	⊠







DIN 2184-1 DIN 374 — Артикул № **887** **1873**

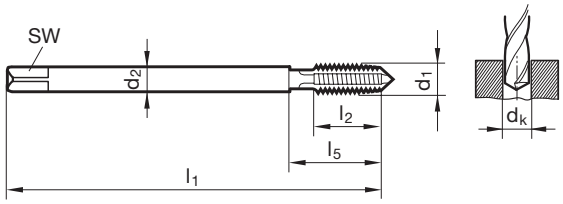
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M5 x 0,5	3,500	2,700	4,50	70,000	10,000	25,000	5,003
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,20	80,000	13,000	30,000	6,004
M7 x 0,75	5,500	4,300	6,20	80,000	13,000	30,000	7,004
M8 x 0,75	6,000	4,900	7,20	80,000	14,000	30,000	8,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	16,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	25,000	44,000	20,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	22,50	140,000	28,000	48,000	24,007
M24 x 2	18,000	14,500	22,00	140,000	28,000	48,000	24,008

Метчики для резьбы MF

P	≤ 1000
M	•
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 229

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	S	
Тип	N	N
Форма	B	B
Внутренний подвод СОТС		







DIN 2184-1 DIN 374 — Артикул № **1001** **2871**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3 x 0,35	2,200		2,65	56,000	7,000	18,000	3,002
M4 x 0,5	2,800	2,100	3,50	63,000	8,000	21,000	4,003
M5 x 0,5	3,500	2,700	4,50	70,000	10,000	25,000	5,003
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,20	80,000	13,000	30,000	6,004
M8 x 0,75	6,000	4,900	7,20	80,000	14,000	30,000	8,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	16,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	25,000	44,000	20,007
M22 x 1,5	18,000	14,500	20,50	125,000	25,000	44,000	22,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	22,50	140,000	28,000	48,000	24,007

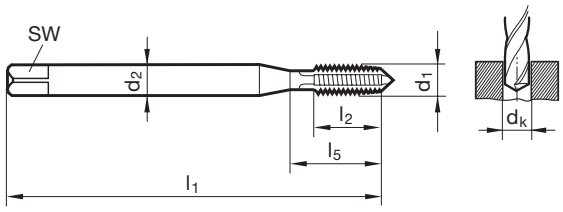
Метчики для резьбы UNC

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	2B	2B
Покрытие	○	●
Тип	N	VA
Форма	B	B
Внутренний подвод СОТС	⊠	⊠

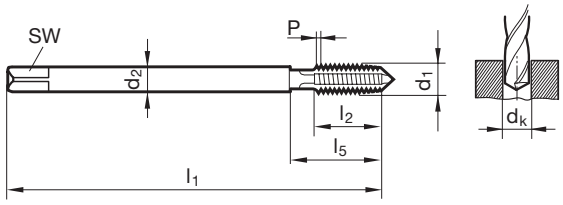
P	≤ 1000
M	•
K	
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 229

~ DIN 371



~ DIN 376







DIN 2184-1 ~DIN 371 — Артикул № **1980** **2872**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
4 - 40	3,500	2,700	2,35	56,000	11,000	18,000	2,845
5 - 40	3,500	2,700	2,65	56,000	11,000	18,000	3,175
6 - 32	4,000	3,000	2,85	56,000	12,000	20,000	3,505
8 - 32	4,500	3,400	3,50	63,000	12,000	21,000	4,166
10 - 24	6,000	4,900	3,90	70,000	14,000	25,000	4,826
12 - 24	6,000	4,900	4,50	80,000	16,000	30,000	5,486
1/4 - 20	7,000	5,500	5,10	80,000	16,000	30,000	6,350
5/16 - 18	8,000	6,200	6,60	90,000	18,000	35,000	7,938
3/8 - 16	10,000	8,000	8,00	100,000	20,000	39,000	9,525

DIN 2184-1 ~DIN 376 — Артикул № **1985** **2873**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1/2 - 13	9,000	7,000	10,80	110,000	25,000	49,000	12,700
9/16 - 12	11,000	9,000	12,20	110,000	28,000	53,000	14,288
5/8 - 11	12,000	9,000	13,50	110,000	30,000	53,000	15,875
3/4 - 10	14,000	11,000	16,50	125,000	33,000	62,000	19,050
7/8 - 9	18,000	14,500	19,50	140,000	35,000	62,000	22,225
1 - 8	18,000	14,500	22,25	160,000	38,000	73,000	25,400

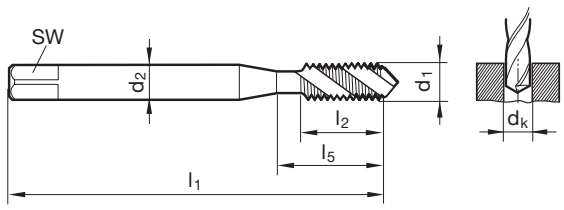
Метчики для резьбы UNC

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	2B	2B
Покрытие	○	●
Тип	VA R40	VA R40
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

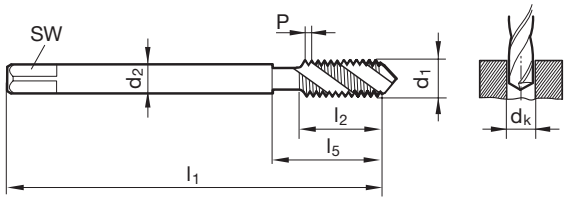
P	
M	•
K	
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 231

~ DIN 371



~ DIN 376







DIN 2184-1 ~DIN 371	Артикул №	1981	2865

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
2 - 56	2,800	2,100	1,85	45,000	5,000	14,500	2,184
4 - 40	3,500	2,700	2,35	56,000	7,000	18,000	2,845
5 - 40	3,500	2,700	2,65	56,000	7,000	18,000	3,175
6 - 32	4,000	3,000	2,85	56,000	8,000	20,000	3,505
8 - 32	4,500	3,400	3,50	63,000	8,000	21,000	4,166
10 - 24	6,000	4,900	3,90	70,000	11,000	25,000	4,826
12 - 24	6,000	4,900	4,50	80,000	11,000	30,000	5,486
1/4 - 20	7,000	5,500	5,10	80,000	13,000	30,000	6,350
5/16 - 18	8,000	6,200	6,60	90,000	14,000	35,000	7,938
3/8 - 16	10,000	8,000	8,00	100,000	16,000	39,000	9,525

DIN 2184-1 ~DIN 376	Артикул №	1986	2866

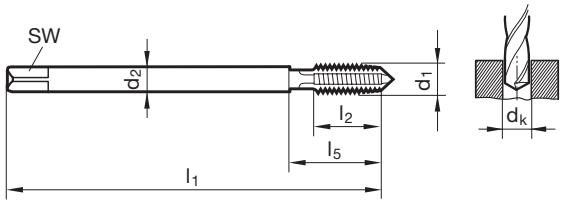
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16 - 14	8,000	6,200	9,40	100,000	18,000	42,000	11,113
1/2 - 13	9,000	7,000	10,80	110,000	20,000	49,000	12,700
9/16 - 12	11,000	9,000	12,20	110,000	21,000	53,000	14,288
5/8 - 11	12,000	9,000	13,50	110,000	24,000	53,000	15,875
3/4 - 10	14,000	11,000	16,50	125,000	25,000	62,000	19,050
7/8 - 9	18,000	14,500	19,50	140,000	28,000	62,000	22,225

Метчики для резьбы UNF

P	≤ 1000
M	•
K	
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 229

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	2B	2B
Покрытие	○	●
Тип	N	VA
Форма	B	B
Внутренний подвод СОТС	✗	✗







DIN 2184-1 ~DIN 374 Артикул № **1990** **2874**

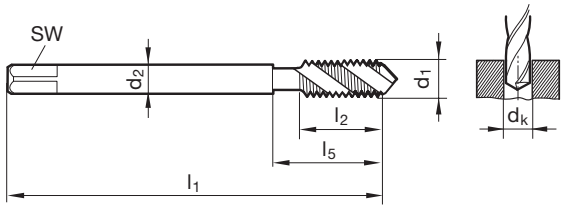
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
4 - 48	2,200		2,40	56,000	10,000	18,000	2,845
6 - 40	2,500	2,100	2,95	56,000	11,000	20,000	3,505
10 - 32	3,500	2,700	4,10	70,000	14,000	25,000	4,826
12 - 28	4,000	3,000	4,60	80,000	16,000	30,000	5,486
1/4 - 28	4,500	3,400	5,50	80,000	16,000	30,000	6,350
5/16 - 24	6,000	4,900	6,90	90,000	18,000	35,000	7,938
3/8 - 24	7,000	5,500	8,50	90,000	18,000	35,000	9,525
5/8 - 18	12,000	9,000	14,50	100,000	22,000	44,000	15,875
7/8 - 14	18,000	14,500	20,40	125,000	25,000	44,000	22,225
1 - 12	18,000	14,500	23,25	140,000	28,000	50,000	25,400

Метчики для резьбы UNF

P	
M	•
K	
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 230

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	2B	2B
Покрытие		S
Тип	VA R15	VA R15
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		







DIN 2184-1 ~DIN 374	Артикул №	1991	2898

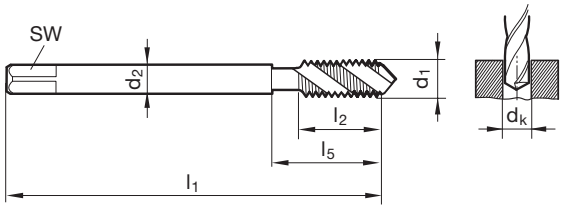
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
5 - 44	2,500	2,100	2,70	56,000	6,000	18,000	3,175
6 - 40	2,500	2,100	2,95	56,000	6,500	20,000	3,505
10 - 32	3,500	2,700	4,10	70,000	8,500	25,000	4,826
1/4 - 28	4,500	3,400	5,50	80,000	9,000	30,000	6,350
5/16 - 24	6,000	4,900	6,90	90,000	11,000	35,000	7,938
3/8 - 24	7,000	5,500	8,50	90,000	11,000	35,000	9,525
7/16 - 20	8,000	6,200	9,90	100,000	13,000	42,000	11,113
1/2 - 20	9,000	7,000	11,50	100,000	13,000	40,000	12,700
5/8 - 18	12,000	9,000	14,50	100,000	15,000	44,000	15,875
7/8 - 14	18,000	14,500	20,40	125,000	19,000	44,000	22,225
1 - 12	18,000	14,500	23,25	140,000	22,000	50,000	25,400

Метчики для резьбы UNF

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	2B	2B
Покрытие	○	●
Тип	VA R40	VA R40
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

P	
M	•
K	
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 231







DIN 2184-1 ~DIN 374 — Артикул № **2867** **2868**

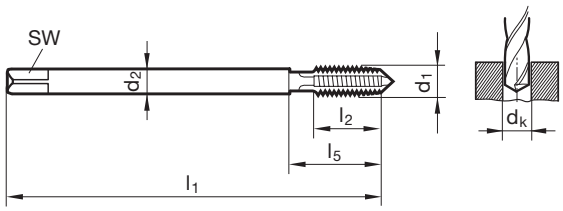
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
10 - 32	3,500	2,700	4,10	70,000	8,500	25,000	4,826
1/4 - 28	4,500	3,400	5,50	80,000	9,000	30,000	6,350
5/16 - 24	6,000	4,900	6,90	90,000	11,000	35,000	7,938
3/8 - 24	7,000	5,500	8,50	90,000	11,000	35,000	9,525
7/16 - 20	8,000	6,200	9,90	100,000	13,000	42,000	11,113
1/2 - 20	9,000	7,000	11,50	100,000	13,000	40,000	12,700
5/8 - 18	12,000	9,000	14,50	100,000	15,000	44,000	15,875
7/8 - 14	18,000	14,500	20,40	125,000	19,000	44,000	22,225
1 - 12	18,000	14,500	23,25	140,000	22,000	50,000	25,400

Метчики для трубной резьбы Whitworth

P	≤ 1000
M	•
K	
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 229

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø		
Покрытие	○	●
Тип	N	VA
Форма	B	B
Внутренний подвод СОТС	✕	✕





DIN 2184-1 DIN 5156 — Артикул № **967** **2875**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
G1/16	28,000	6,000	4,900	6,80	90,000	18,000	30,000	7,723
G1/8	28,000	7,000	5,500	8,80	90,000	18,000	35,000	9,728
G1/4	19,000	11,000	9,000	11,80	100,000	20,000	40,000	13,157
G3/8	19,000	12,000	9,000	15,25	100,000	22,000	44,000	16,662
G1/2	14,000	16,000	12,000	19,00	125,000	25,000	44,000	20,955
G3/4	14,000	20,000	16,000	24,50	140,000	28,000	53,000	26,441
G7/8	14,000	22,000	18,000	28,25	150,000	28,000	53,000	30,201
G1	11,000	25,000	20,000	30,75	160,000	30,000	56,000	33,249

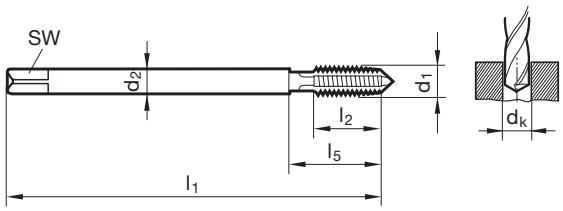
Метчики для трубной резьбы Whitworth

Режущий материал	HSS-E
Допуск на Ø	X
Покрытие	S
Тип	N
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

NEW

P	•
M	•
K	○
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 229





DIN 2184-1 DIN 5156 Артикул № **4220**

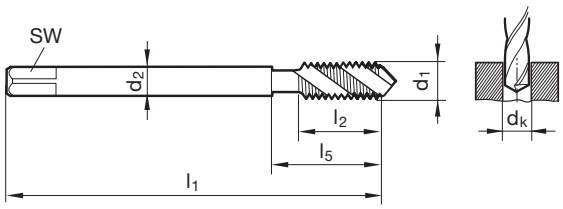
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
G1/16	28,000	6,000	4,900	6,80	90,000	18,000	30,000	7,723
G1/8	28,000	7,000	5,500	8,80	90,000	18,000	35,000	9,728
G1/4	19,000	11,000	9,000	11,80	100,000	20,000	40,000	13,157
G3/8	19,000	12,000	9,000	15,25	100,000	22,000	44,000	16,662
G1/2	14,000	16,000	12,000	19,00	125,000	25,000	44,000	20,955
G5/8	14,000	18,000	14,500	21,00	125,000	25,000	48,000	22,911
G3/4	14,000	20,000	16,000	24,50	140,000	28,000	53,000	26,441
G7/8	14,000	22,000	18,000	28,25	150,000	28,000	53,000	30,201
G1	11,000	25,000	20,000	30,75	160,000	30,000	56,000	33,249

Метчики для трубной резьбы Whitworth

P	
M	•
K	
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 231

Режущий материал	HSS-E-PM	HSS-E
Допуск на Ø		
Покрытие	○	●
Тип	VA R40	VA R40
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		







DIN 2184-1 DIN 5156	Артикул №	939	968

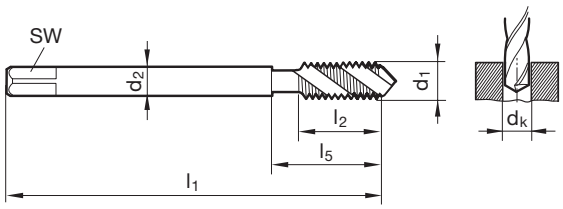
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
G1/16	28,000	6,000	4,900	6,80	90,000	11,000	30,000	7,723
G1/8	28,000	7,000	5,500	8,80	90,000	11,000	35,000	9,728
G1/4	19,000	11,000	9,000	11,80	100,000	14,000	40,000	13,157
G3/8	19,000	12,000	9,000	15,25	100,000	14,000	44,000	16,662
G1/2	14,000	16,000	12,000	19,00	125,000	18,000	44,000	20,955
G5/8	14,000	18,000	14,500	21,00	125,000	18,000	48,000	22,911
G3/4	14,000	20,000	16,000	24,50	140,000	20,000	53,000	26,441
G7/8	14,000	22,000	18,000	28,25	150,000	22,000	53,000	30,201
G1	11,000	25,000	20,000	30,75	160,000	24,000	56,000	33,249
G1 1/8	11,000	28,000	22,000	35,50	170,000	24,000	56,000	37,897
G1 1/4	11,000	32,000	24,000	39,50	170,000	25,000	57,000	41,910
G1 3/8	11,000	36,000	29,000	41,75	180,000	27,000	60,000	44,323
G1 1/2	11,000	36,000	29,000	45,25	190,000	27,000	60,000	47,803

Метчики для трубной резьбы Whitworth

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	
Покрытие	S
Тип	VA R50
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	•
M	•
K	○
N	•
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 231





DIN 2184-1 DIN 5156 Артикул № **4159**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
G1/16	28,000	6,000	4,900	6,80	90,000	4,500	47,000	7,723
G1/8	28,000	7,000	5,500	8,80	90,000	4,500	47,000	9,728
G1/4	19,000	11,000	9,000	11,80	100,000	6,700	48,000	13,157
G3/8	19,000	12,000	9,000	15,25	100,000	6,700	48,000	16,662
G1/2	14,000	16,000	12,000	19,00	125,000	9,100	70,000	20,955

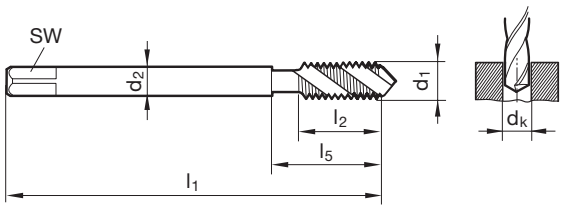
Метчики для трубной резьбы Whitworth

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	X
Покрытие	A
Тип	VA R45
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

NEW

P	•
M	•
K	○
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 231





DIN 2184-1 DIN 5156 Артикул № **395**

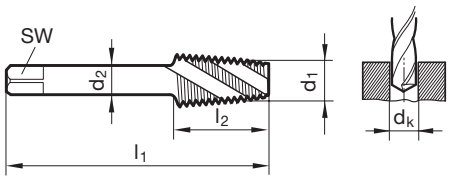
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
G1/16	28,000	6,000	4,900	6,80	90,000	11,000	30,000	7,723
G1/8	28,000	7,000	5,500	8,80	90,000	11,000	35,000	9,728
G1/4	19,000	11,000	9,000	11,80	100,000	14,000	40,000	13,157
G3/8	19,000	12,000	9,000	15,25	100,000	14,000	44,000	16,662
G1/2	14,000	16,000	12,000	19,00	125,000	18,000	44,000	20,955
G5/8	14,000	18,000	14,500	21,00	125,000	18,000	48,000	22,911
G3/4	14,000	20,000	16,000	24,50	140,000	20,000	53,000	26,441
G7/8	14,000	22,000	18,000	28,25	150,000	22,000	53,000	30,201
G1	11,000	25,000	20,000	30,75	160,000	24,000	56,000	33,249

Метчики для резьбы NPT

P	
M	•
K	○
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 230

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø		
Покрытие		S
Тип	N	N
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		







СТП	Артикул №	1087	1088

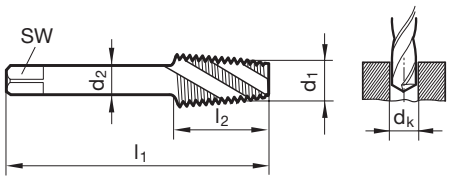
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1/16	27,000	8,000	6,200	6,25	90,000	14,000	27,000	8,190
1/8	27,000	11,000	9,000	8,50	90,000	15,000	29,000	10,620
1/4	18,000	14,000	11,000	11,20	100,000	21,000	40,000	14,140
3/8	18,000	16,000	12,000	14,40	110,000	21,000	35,000	17,570
1/2	14,000	18,000	14,500	18,00	125,000	27,000	44,000	21,900
3/4	14,000	22,000	18,000	23,40	140,000	27,000	52,000	27,230
1	11,500	25,000	20,000	29,10	170,000	32,000	53,000	34,180

Метчики для резьбы NPTF

P	
M	•
K	○
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 230

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	





СТП Артикул № **4127**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1/16	27,000	8,000	6,200	6,25	90,000	14,000	27,000	8,190
1/8	27,000	11,000	9,000	8,50	90,000	15,000	29,000	10,620
1/4	18,000	14,000	11,000	11,20	100,000	21,000	40,000	14,140
3/8	18,000	16,000	12,000	14,40	110,000	21,000	35,000	17,570
1/2	14,000	18,000	14,500	18,00	125,000	27,000	44,000	21,900
3/4	14,000	22,000	18,000	23,40	140,000	27,000	52,000	27,230
1	11,500	25,000	20,000	29,10	170,000	32,000	53,000	34,180



РАСКА ТНИКИ

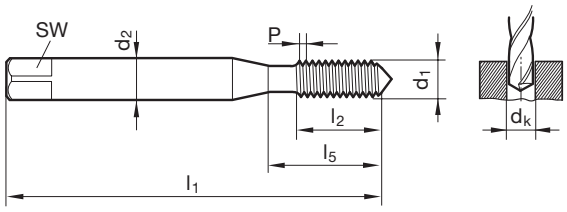
Раскатники для резьбы M

P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

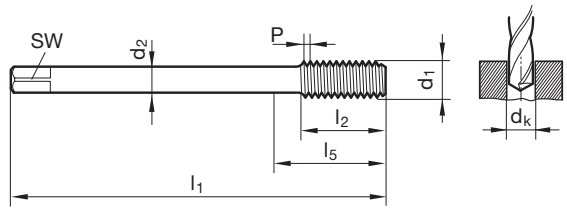
Параметры резания см. стр. 232

Режущий материал	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6GX	6HX	6HX
Покрытие	S	S	S
Тип	N	N	N
Форма	C	C	C
Внутренний подвод СОТС			

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371	Артикул №	903	921	1255

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M1	0,250	2,500	2,100	0,90	40,000	4,000	
M1,2	0,250	2,500	2,100	1,10	40,000	4,800	
M1,4	0,300	2,500	2,100	1,25	40,000	5,600	
M1,6	0,350	2,500	2,100	1,45	40,000	6,400	
M1,7	0,350	2,500	2,100	1,55	40,000	6,800	
M1,8	0,350	2,500	2,100	1,65	40,000	7,300	
M2	0,400	2,800	2,100	1,85	45,000	8,000	13,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,30	50,000	9,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	10,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	3,25	56,000	12,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376	Артикул №	952	925	1256

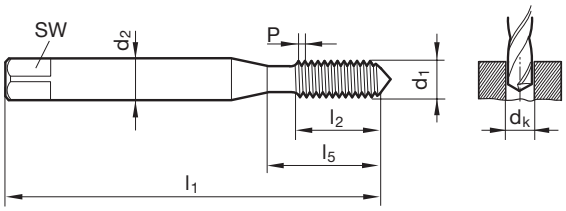
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	26,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	16,90	125,000	30,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	32,000	62,000

Раскатники для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6GX
Покрытие	(S)
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 232





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **920**

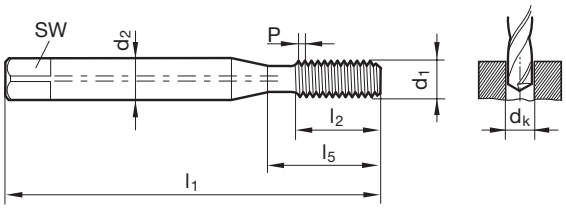
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,85	45,000	8,000	13,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,30	50,000	9,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	10,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	3,25	56,000	12,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	VHM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 232





DIN 2174 ~DIN 371/~DIN 376 Артикул № **2518**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	18,500	49,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	20,000	54,000

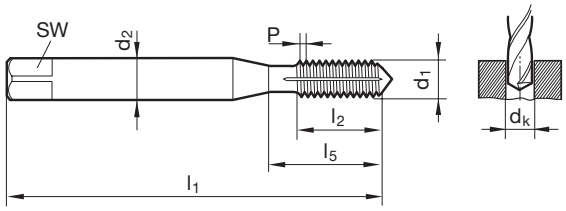
Раскатники для резьбы M

Режущий материал	HSS-E		
Допуск на Ø	6GX	6HX	6HX
Покрытие	S	S	C
Тип	N	N	N
Форма	C	C	C
Внутренний подвод СОТС			

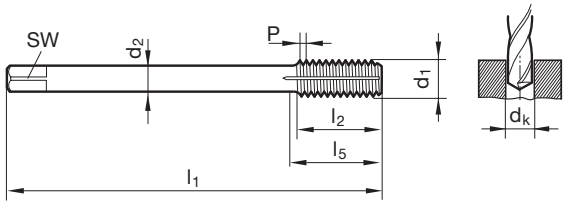
P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 233

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371	Артикул №	918	919	2012

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	10,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	3,25	56,000	12,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376	Артикул №	922	923	2013

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M6	1,000	4,500	3,400	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	6,000	4,900	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	7,000	5,500	9,30	100,000	20,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	26,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	16,90	125,000	30,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	32,000	62,000
M22	2,500	18,000	14,500	20,90	140,000	32,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	22,70	160,000	36,000	73,000
M27	3,000	20,000	16,000	25,70	160,000	36,000	73,000
M30	3,500	22,000	18,000	28,50	180,000	40,000	85,000
M33	3,500	25,000	20,000	31,50	180,000	40,000	91,000
M36	4,000	28,000	22,000	34,30	200,000	50,000	102,000
M39	4,000	32,000	24,000	37,30	200,000	50,000	107,000

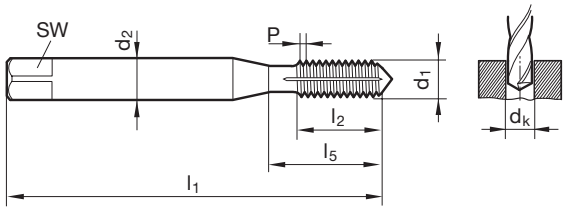
Раскатники для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

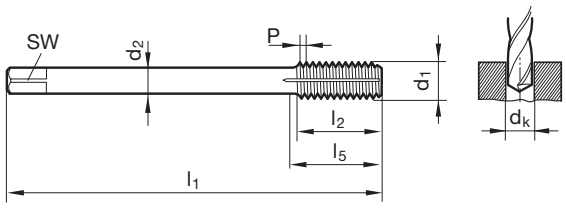
P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 233

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **322**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376 Артикул № **339**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	18,500	49,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	20,000	54,000

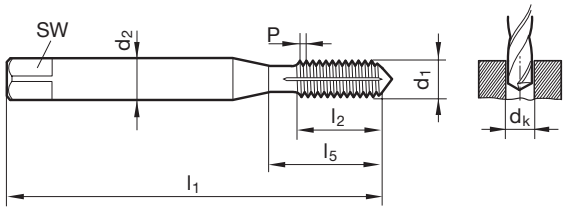
Раскатники для резьбы M

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

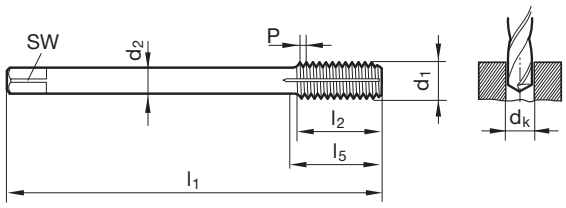
P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 233

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1266**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376 Артикул № **1267**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	24,000	49,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	26,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	32,000	62,000

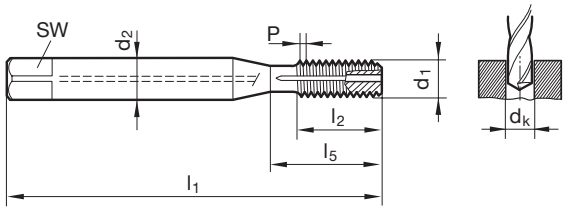
Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

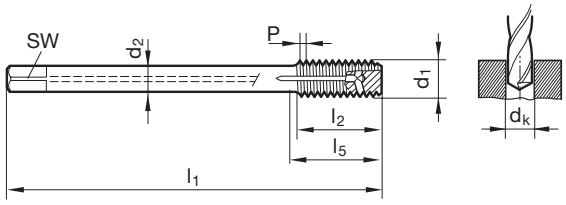
Параметры резания см. стр. 233

Режущий материал	HSS-E		
Допуск на Ø	6HX	6GX	6HX
Покрытие	S	S	C
Тип	N	N	N
Форма	C	C	C
Внутренний подвод COTC			

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371	Артикул №	2442	2443	2446

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376	Артикул №	2444	2445	2448

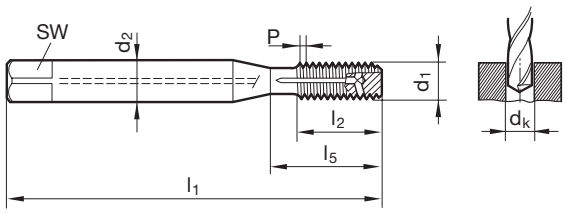
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	20,000	54,000

Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 233

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6GX
Покрытие	C
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **2447**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000

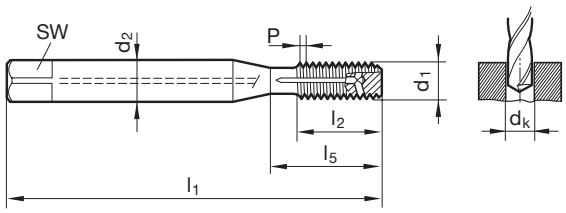
Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	(S)
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

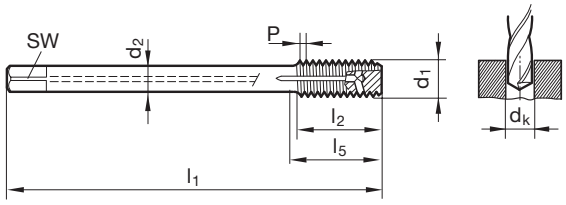
P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 233

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **323**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376 Артикул № **342**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	20,000	54,000

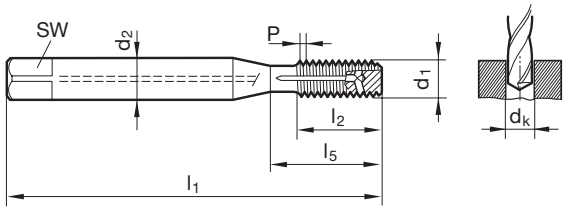
Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

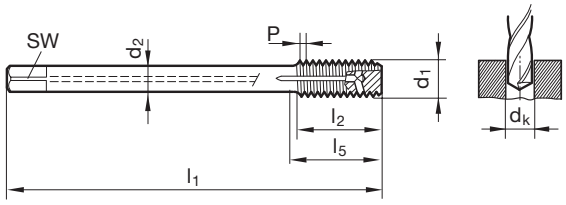
Параметры резания см. стр. 233

Режущий материал	HSS-E-PM		
Допуск на Ø	6HX	6HX	6HX
Покрытие	C	A	S
Тип	N	N	N
Форма	C	C	E
Внутренний подвод COTC			

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371	Артикул №	1270	1717	1725

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376	Артикул №	1271	1719	1727

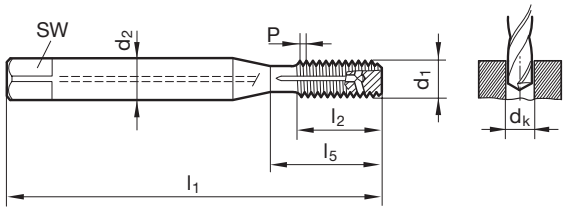
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	26,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	16,90	125,000	30,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	32,000	62,000

Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	6GX
Покрытие	C
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 233





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1713**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

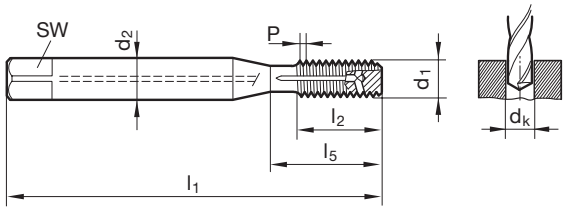
Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

P	•
M	•
K	
N	
S	•
H	

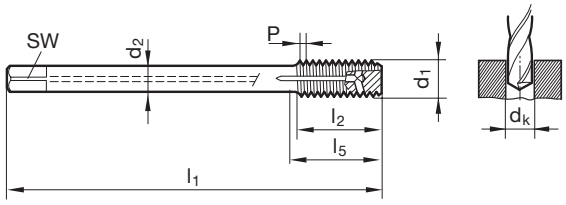
Параметры резания см. стр. 233

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	6GX	6GX
Покрытие	A	S
Тип	N	N
Форма	C	E
Внутренний подвод COTC		

~ DIN 371



~ DIN 376







DIN 2174 ~DIN 371 — Артикул № **1718** **1726**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376 — Артикул № **1720** **1728**

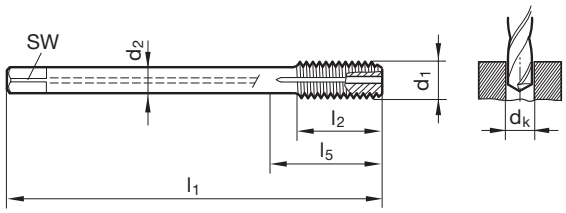
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	26,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	32,000	62,000

Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	(S)
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 233





СТП Артикул № **4143**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	112,000	6,000	18,000
M4	0,700	2,800	2,100	3,70	112,000	7,500	77,000
M5	0,800	3,500	2,700	4,65	125,000	8,500	90,000
M6	1,000	4,500	3,400	5,55	125,000	11,000	90,000
M8	1,250	6,000	4,900	7,40	140,000	14,000	97,000
M10	1,500	7,000	5,500	9,30	160,000	16,000	117,000
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	180,000	18,500	133,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	220,000	20,000	168,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	280,000	25,000	225,000

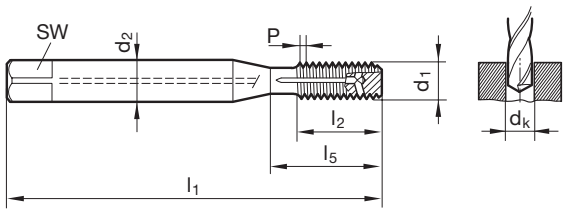
Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	VHM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

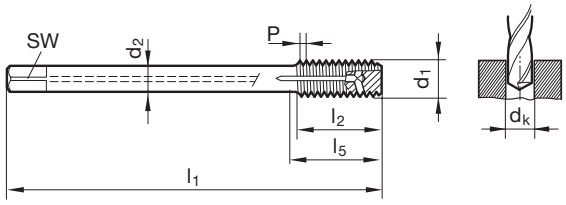
P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 233

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1972**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376 Артикул № **1931**

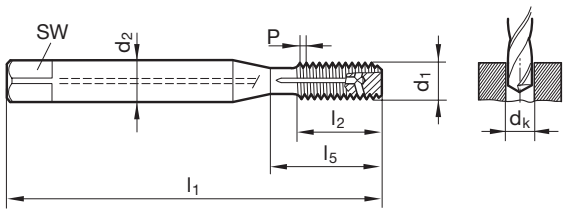
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	20,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	16,90	125,000	25,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	25,000	62,000

Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	**VHM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	N
Форма	E
Внутренний подвод COTC	

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 233





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1927**

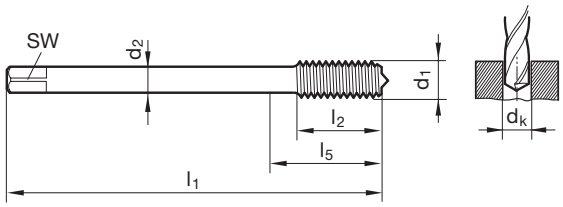
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000

Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 232





DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **929**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M18 x 1	14,000	11,000	17,55	110,000	25,000	44,000	18,005
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1	16,000	12,000	19,55	125,000	25,000	44,000	20,005
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007

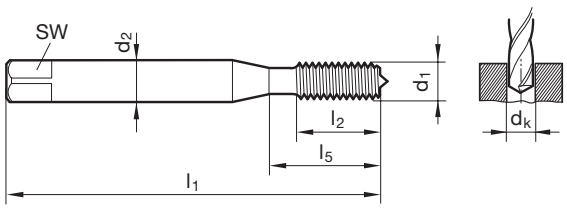
Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

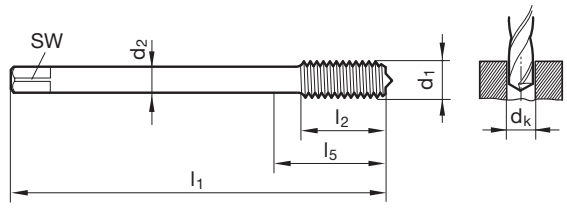
P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 232

~ DIN 371



~ DIN 374





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1257**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M9 x 1	9,000	7,000	8,55	90,000	16,000	35,000	9,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005

DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **1258**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	11,40	100,000	20,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,55	100,000	20,000	40,000	14,005
M14 x 1,25	11,000	9,000	13,40	100,000	20,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1	12,000	9,000	15,55	100,000	22,000	44,000	16,005
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M20 x 1	16,000	12,000	19,55	125,000	25,000	44,000	20,005
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	23,30	140,000	28,000	48,000	24,007
M24 x 2	18,000	14,500	23,10	140,000	28,000	48,000	24,008

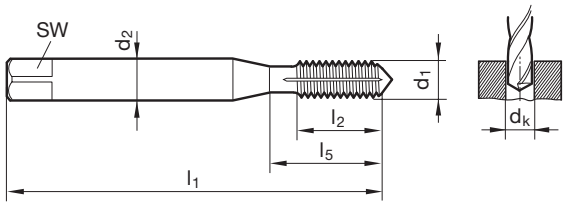
Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

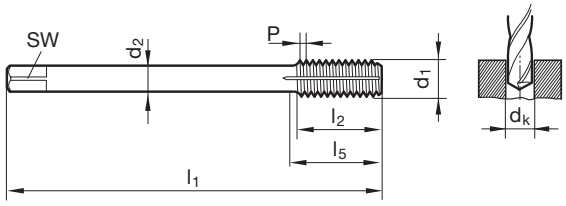
P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 233

~ DIN 371



~ DIN 374





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1275**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6 x 0,75	6,000	4,900	5,65	80,000	13,000	30,000	6,004
M8 x 0,75	8,000	6,200	7,65	80,000	14,000	30,000	8,004
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	10,000	8,000	9,40	100,000	20,000	39,000	10,006

DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **927**

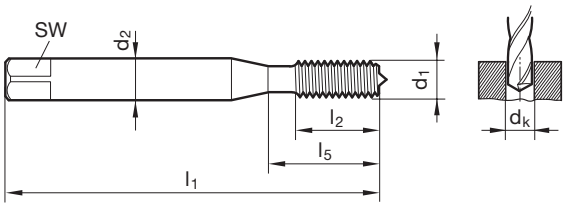
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,65	80,000	13,000	30,000	6,004
M8 x 0,75	6,000	4,900	7,65	80,000	14,000	30,000	8,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	9,40	100,000	20,000	39,000	10,006
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	11,40	100,000	20,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,55	100,000	20,000	40,000	14,005
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1	14,000	11,000	17,55	110,000	25,000	44,000	18,005
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1	16,000	12,000	19,55	125,000	25,000	44,000	20,005
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007
M22 x 1,5	18,000	14,500	21,30	125,000	25,000	44,000	22,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	23,30	140,000	28,000	48,000	24,007

Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	6GX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 232





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1740**

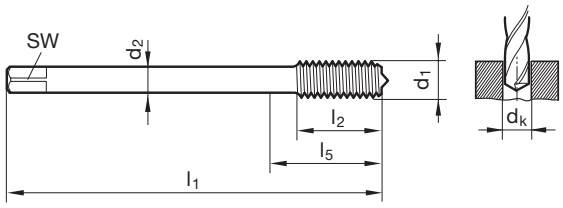
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	10,000	8,000	9,40	100,000	20,000	39,000	10,006

Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6GX
Покрытие	(S)
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	—

P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 232





DIN 2174 ~DIN 374 — Артикул № **928**

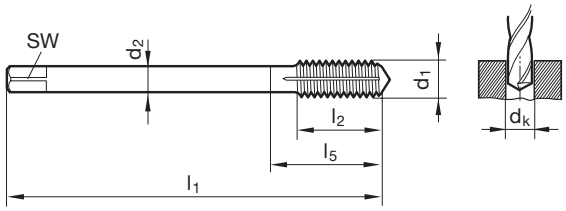
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1	14,000	11,000	17,55	110,000	25,000	44,000	18,005
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007

Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 233





DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **2008**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,65	80,000	13,000	30,000	6,004
M8 x 0,75	6,000	4,900	7,65	80,000	14,000	30,000	8,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	9,40	100,000	20,000	39,000	10,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007

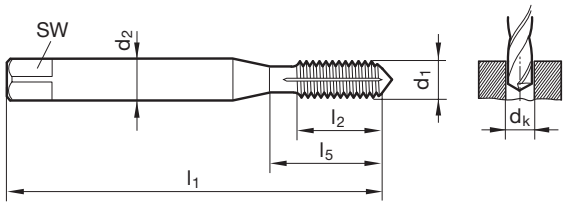
Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6GX
Покрытие	(S)
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

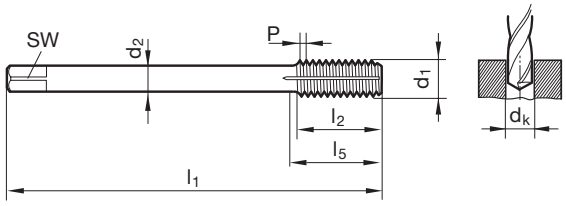
P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 233

~ DIN 371



~ DIN 374





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1277**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005

DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **926**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1	12,000	9,000	15,55	100,000	22,000	44,000	16,005
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007

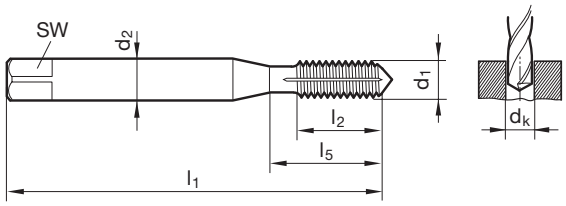
Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

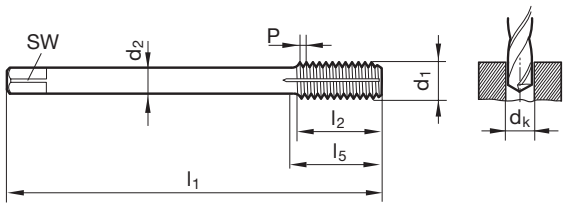
P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 233

~ DIN 371



~ DIN 374





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1268**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005

DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **1269**

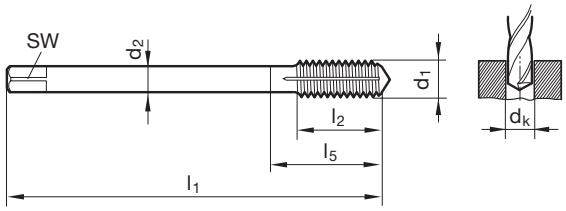
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12 x 1,25	9,000	7,000	11,40	100,000	20,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,55	100,000	20,000	40,000	14,005
M14 x 1,25	11,000	9,000	13,40	100,000	20,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1	16,000	12,000	19,55	125,000	25,000	44,000	20,005
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007
M24 x 2	18,000	14,500	23,10	140,000	28,000	48,000	24,008

Раскатники для резьбы MF

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 233

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	(S)
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	





DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **333**

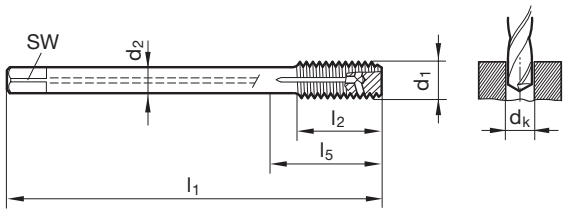
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	90,000	11,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,55	90,000	11,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	11,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	15,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	16,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	16,000	44,000	20,007

Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	(S)
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 233





DIN 2174 ~DIN 374 — Артикул № **338**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	90,000	11,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,55	90,000	11,000	35,000	10,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	15,000	44,000	16,007

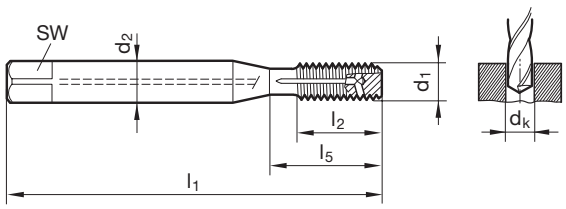
Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

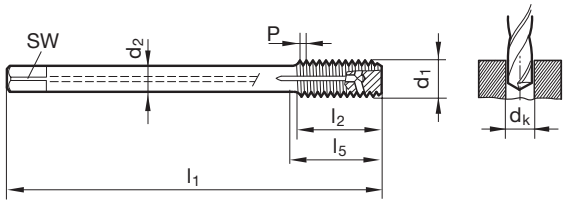
Параметры резания см. стр. 233

Режущий материал	HSS-E-PM		
Допуск на Ø	6HX	6HX	6HX
Покрытие	C	A	S
Тип	N	N	N
Форма	C	C	E
Внутренний подвод COTC			

~ DIN 371



~ DIN 374





DIN 2174 ~DIN 371	Артикул №	1272	1721	1729

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M9 x 1	9,000	7,000	8,55	90,000	16,000	35,000	9,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	10,000	8,000	9,40	100,000	20,000	39,000	10,006

DIN 2174 ~DIN 374	Артикул №	1273	1723	1731

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	11,40	100,000	20,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,55	100,000	20,000	40,000	14,005
M14 x 1,25	11,000	9,000	13,40	100,000	20,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1	16,000	12,000	19,55	125,000	25,000	44,000	20,005
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007
M22 x 1,5	18,000	14,500	21,30	125,000	25,000	44,000	22,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	23,30	140,000	28,000	48,000	24,007

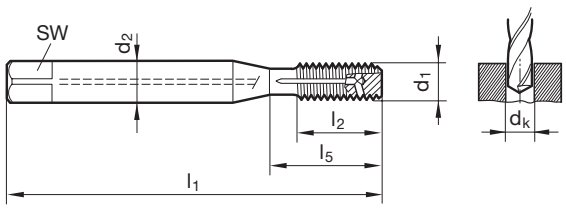
Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

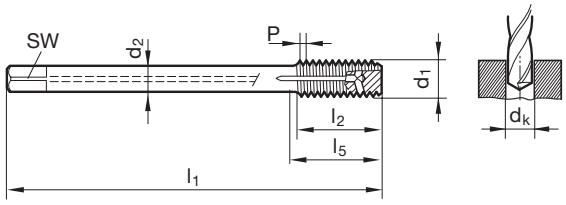
Параметры резания см. стр. 233

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	6GX	6GX
Покрытие	C	S
Тип	N	N
Форма	C	E
Внутренний подвод COTC		

~ DIN 371



~ DIN 374







DIN 2174 ~DIN 371 — Артикул № **1715** **1730**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	10,000	8,000	9,40	100,000	20,000	39,000	10,006

DIN 2174 ~DIN 374 — Артикул № **1716** **1732**

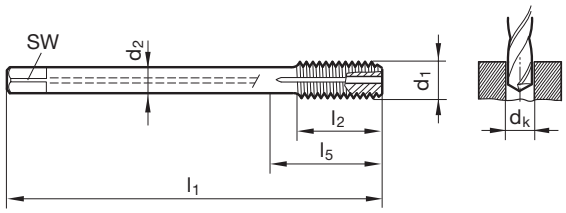
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	23,30	140,000	28,000	48,000	24,007

Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 233

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	(S)
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	





СТП Артикул № **4145**

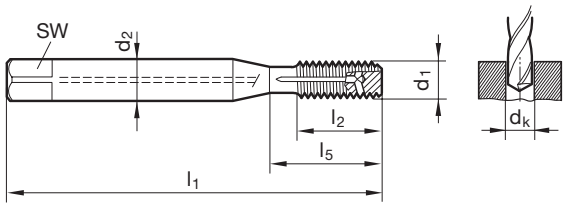
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	140,000	14,000	97,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,55	160,000	16,000	117,000	10,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	9,40	160,000	16,000	117,000	10,006
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	180,000	18,500	133,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	180,000	18,500	133,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	220,000	20,000	168,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	220,000	20,000	168,000	16,007

Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF

Режущий материал	VHM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 233





DIN 2174 ~DIN 371/~DIN 376 Артикул № **1581**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	11,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	15,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	15,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,55	100,000	15,000	40,000	14,005
M14 x 1,25	11,000	9,000	13,40	100,000	15,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	15,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	15,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	15,000	44,000	20,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	23,30	140,000	15,000	48,000	24,007

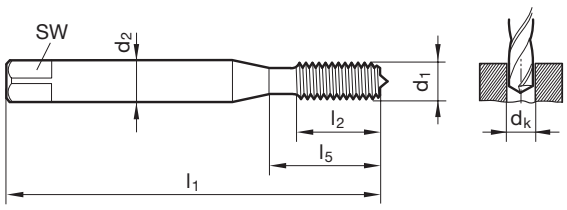
Раскатники для резьбы UNC

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	2BX	2BX
Покрытие	S	S
Тип	N	N
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

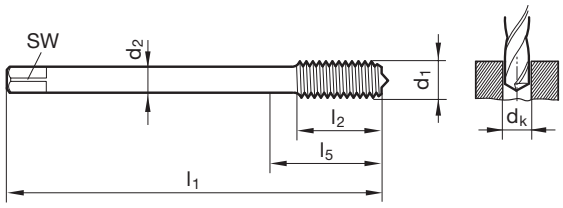
P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 232/233

~ DIN 371



~ DIN 376







DIN 2184-1 ~DIN 371 — Артикул № **2273** **1582**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
4 - 40	3,500	2,700	2,55	56,000	11,000	18,000	2,845
5 - 40	3,500	2,700	2,90	56,000	11,000	18,000	3,175
6 - 32	4,000	3,000	3,15	56,000	12,000	20,000	3,505
8 - 32	4,500	3,400	3,80	63,000	12,000	21,000	4,166
10 - 24	6,000	4,900	4,35	70,000	14,000	25,000	4,826
12 - 24	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000	5,486
1/4 - 20	7,000	5,500	5,75	80,000	16,000	30,000	6,350
5/16 - 18	8,000	6,200	7,30	90,000	18,000	35,000	7,938
3/8 - 16	10,000	8,000	8,80	100,000	20,000	39,000	9,525

DIN 2184-1 ~DIN 376 — Артикул № **2274** **1583**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16 - 14	8,000	6,200	10,30	100,000	22,000	42,000	11,113
1/2 - 13	9,000	7,000	11,80	110,000	25,000	49,000	12,700
9/16 - 12	11,000	9,000	13,30	110,000	28,000	53,000	14,288
5/8 - 11	12,000	9,000	14,80	110,000	30,000	53,000	15,875
3/4 - 10	14,000	11,000	17,90	125,000	33,000	62,000	19,050
7/8 - 9	18,000	14,500	21,00	140,000	35,000	62,000	22,225

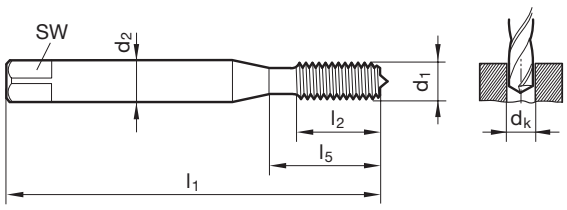
Раскатники для резьбы UNF

P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

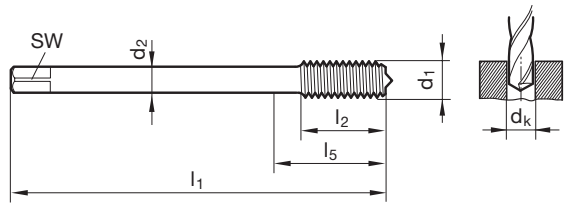
Параметры резания см. стр. 232/233

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	2BX	2BX
Покрытие	S	S
Тип	N	N
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2184-1 ~DIN 371 — Артикул № **1283** **1584**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
4 - 48	3,500	2,700	2,60	56,000	10,000	18,000	2,845
5 - 44	3,500	2,700	2,90	56,000	10,000	18,000	3,175
6 - 40	4,000	3,000	3,20	56,000	11,000	20,000	3,505
8 - 36	4,500	3,400	3,85	63,000	12,000	21,000	4,166
10 - 32	6,000	4,900	4,45	70,000	14,000	25,000	4,826
12 - 28	6,000	4,900	5,10	80,000	16,000	30,000	5,486
1/4 - 28	7,000	5,500	5,95	80,000	16,000	30,000	6,350
5/16 - 24	8,000	6,200	7,45	90,000	18,000	35,000	7,938
3/8 - 24	10,000	8,000	9,05	90,000	18,000	35,000	9,525

DIN 2184-1 ~DIN 374 — Артикул № **2275** **1585**

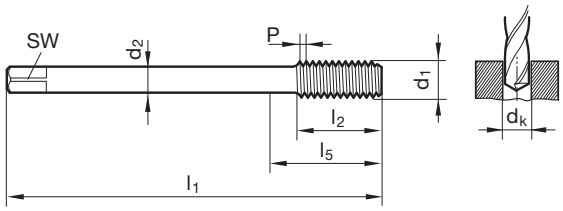
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
10 - 32	3,500	2,700	4,45	70,000	14,000	25,000	4,826
12 - 28	4,000	3,000	5,10	80,000	16,000	30,000	5,486
1/4 - 28	4,500	3,400	5,95	80,000	16,000	30,000	6,350
5/16 - 24	6,000	4,900	7,45	90,000	18,000	35,000	7,938
3/8 - 24	7,000	5,500	9,05	90,000	18,000	35,000	9,525
7/16 - 20	8,000	6,200	10,55	100,000	22,000	42,000	11,113
1/2 - 20	9,000	7,000	12,10	100,000	20,000	40,000	12,700
9/16 - 18	11,000	9,000	13,65	100,000	22,000	40,000	14,288
5/8 - 18	12,000	9,000	15,25	100,000	22,000	44,000	15,875
3/4 - 16	14,000	11,000	18,35	110,000	25,000	44,000	19,050
7/8 - 14	18,000	14,500	21,40	125,000	25,000	44,000	22,225
1 - 12	18,000	14,500	24,45	140,000	28,000	50,000	25,400

Раскатники для резьбы Whitworth

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	X	X
Покрытие	S	S
Тип	N	N
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 232/233







DIN 2184-1 DIN 2189 — Артикул № **966** **1586**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
G1/16	28,000	6,000	4,900	7,30	90,000	18,000	30,000	7,723
G1/8	28,000	7,000	5,500	9,30	90,000	18,000	35,000	9,728
G1/4	19,000	11,000	9,000	12,50	100,000	20,000	40,000	13,157
G3/8	19,000	12,000	9,000	16,00	100,000	22,000	44,000	16,662
G1/2	14,000	16,000	12,000	20,00	125,000	25,000	44,000	20,955
G3/4	14,000	20,000	16,000	25,50	140,000	28,000	53,000	26,441
G1	11,000	25,000	20,000	32,00	160,000	30,000	56,000	33,249
G1 1/4	11,000	32,000	24,000	40,75	170,000	30,000	57,000	41,910



РЕЗЬБОВЫЕ ФРЕЗЫ

M

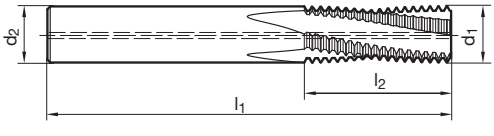
Резьбовые фрезы для резьбы M, MF

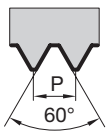
2xD

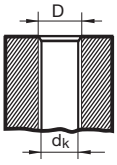
P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 234

Режущий материал	VHM			
Покрытие	C	C	C	C
Тип	TM SP	TM SP	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС				
Форма хвостовика	HA	HB	HA	HB
		NEW		NEW









СТП	Артикул №	3737	3743	4132	4133

D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M6	1,000	4,800	6,000	5,00	54,000	13,500	3	6,000
M8	1,250	6,400	8,000	6,80	62,000	18,100	3	8,000
M8 x 1	1,000	6,400	8,000	7,00	62,000	17,500	3	8,005
M10	1,500	7,950	10,000	8,50	74,000	21,800	3	10,000
M10 x 1	1,000	7,950	10,000	9,00	74,000	21,500	3	10,005
M10 x 1,25	1,250	7,950	10,000	8,80	74,000	21,900	3	10,006
M12	1,750	9,950	10,000	10,20	74,000	25,400	4	12,000
M12 x 1,5	1,500	9,950	10,000	10,50	74,000	26,300	4	12,007
M14	2,000	11,200	12,000	12,00	90,000	31,000	4	14,000
M14 x 1,5	1,500	11,200	12,000	12,50	90,000	30,800	4	14,007
M16	2,000	12,800	14,000	14,00	90,000	35,000	4	16,000
M16 x 1,5	1,500	12,800	14,000	14,50	90,000	33,800	4	16,007
M20	2,500	14,950	16,000	17,50	102,000	41,300	4	20,000
M20 x 1,5	1,500	14,950	16,000	18,50	102,000	42,800	4	20,007

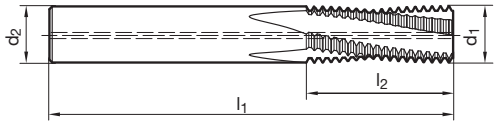
Резьбовые фрезы для резьбы M

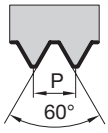
2,5xD

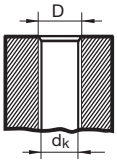
P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 234

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3735	3740

D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M6	1,000	4,800	6,000	5,00	54,000	16,500	3	6,000
M8	1,250	6,400	8,000	6,80	62,000	21,900	3	8,000
M10	1,500	7,950	10,000	8,50	74,000	26,300	3	10,000
M12	1,750	9,950	10,000	10,20	74,000	32,400	4	12,000
M14	2,000	11,200	12,000	12,00	90,000	37,000	4	14,000
M16	2,000	12,800	14,000	14,00	90,000	43,000	4	16,000
M20	2,500	14,950	16,000	17,50	102,000	48,800	4	20,000

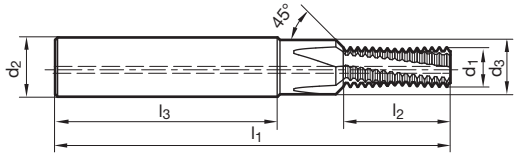
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы M

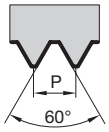


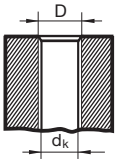
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 234

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3525	3543

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M3	0,500	2,300	6,000	3,400	2,50	48,000	36,000	5,300	3	3,000
M4	0,700	3,000	6,000	4,500	3,30	48,000	36,000	7,400	3	4,000
M5	0,800	4,000	6,000	5,500	4,20	54,000	36,000	9,200	3	5,000
M6	1,000	4,800	8,000	6,600	5,00	62,000	36,000	10,500	3	6,000
M8	1,250	6,400	10,000	9,000	6,80	74,000	40,000	13,100	3	8,000
M10	1,500	7,950	12,000	11,000	8,50	80,000	45,000	17,300	4	10,000
M12	1,750	9,950	14,000	13,500	10,20	90,000	45,000	20,100	4	12,000
M14	2,000	11,200	16,000	15,500	12,00	102,000	48,000	25,000	4	14,000
M16	2,000	12,800	18,000	17,500	14,00	102,000	48,000	27,000	4	16,000
M20	2,500	14,500	20,000	21,500	17,50	125,000	50,000	33,800	4	20,000

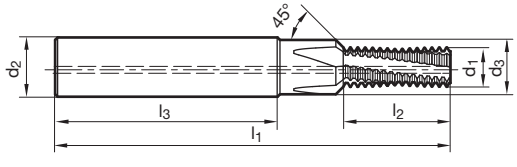
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы M

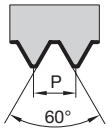
2xD

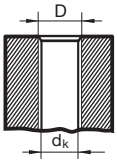
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 235

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП Артикул № **3526** **3544**

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M3	0,500	2,300	6,000	3,400	2,50	48,000	36,000	6,800	3	3,000
M4	0,700	3,000	6,000	4,500	3,30	48,000	36,000	8,800	3	4,000
M5	0,800	4,000	6,000	5,500	4,20	54,000	36,000	10,800	3	5,000
M6	1,000	4,800	8,000	6,600	5,00	62,000	36,000	13,500	3	6,000
M8	1,250	6,400	10,000	9,000	6,80	74,000	40,000	18,100	3	8,000
M10	1,500	7,950	12,000	11,000	8,50	80,000	45,000	21,800	4	10,000
M12	1,750	9,950	14,000	13,500	10,20	90,000	45,000	25,400	4	12,000
M14	2,000	11,200	16,000	15,500	12,00	102,000	48,000	31,000	4	14,000
M16	2,000	12,800	18,000	17,500	14,00	102,000	48,000	35,000	4	16,000
M20	2,500	14,500	20,000	21,500	17,50	125,000	50,000	41,300	4	20,000

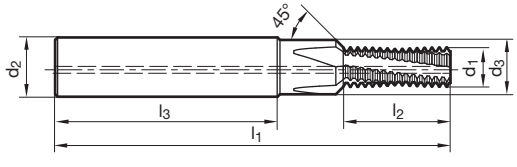
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы M

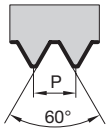
2,5xD

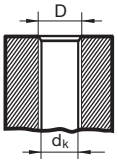
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 235

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3759	3760

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M3	0,500	2,300	6,000	3,400	2,50	48,000	36,000	7,800	3	3,000
M4	0,700	3,000	6,000	4,500	3,30	48,000	35,600	10,900	3	4,000
M5	0,800	4,000	6,000	5,500	4,20	54,000	36,000	13,200	3	5,000
M6	1,000	4,800	8,000	6,600	5,00	62,000	36,000	16,500	3	6,000
M8	1,250	6,400	10,000	9,000	6,80	74,000	40,000	21,900	3	8,000
M10	1,500	7,950	12,000	11,000	8,50	80,000	45,000	26,300	4	10,000
M12	1,750	9,950	14,000	13,500	10,20	90,000	45,000	32,400	4	12,000
M14	2,000	11,200	16,000	15,500	12,00	102,000	48,000	37,000	4	14,000
M16	2,000	12,800	18,000	17,500	14,00	102,000	48,000	43,000	4	16,000
M20	2,500	14,500	20,000	21,500	17,50	125,000	50,000	48,800	4	20,000

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы MF

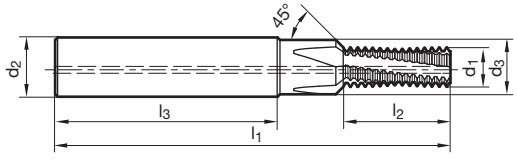


P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 234

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW







СТП	Артикул №	3527	3545

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M4 x 0,5	0,500	3,000	6,000	4,500	3,50	48,000	36,000	7,300	3	4,003
M5 x 0,5	0,500	4,000	6,000	5,500	4,50	54,000	36,000	8,800	3	5,003
M6 x 0,5	0,500	4,800	8,000	6,600	5,50	62,000	36,000	9,800	3	6,003
M6 x 0,75	0,750	4,800	8,000	6,600	5,20	62,000	36,000	10,100	3	6,004
M8 x 0,75	0,750	6,400	10,000	9,000	7,20	74,000	40,000	13,100	3	8,004
M8 x 1	1,000	6,400	10,000	9,000	7,00	74,000	40,000	13,500	3	8,005
M10 x 1	1,000	7,950	12,000	11,000	9,00	80,000	45,000	16,500	4	10,005
M10 x 1,25	1,250	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	16,900	4	10,006
M12 x 1	1,000	9,950	14,000	13,500	11,00	90,000	45,000	19,500	4	12,005
M12 x 1,5	1,500	9,950	14,000	13,500	10,50	90,000	45,000	20,300	4	12,007
M14 x 1,5	1,500	11,200	16,000	15,500	12,50	102,000	48,000	23,300	4	14,007
M16 x 1,5	1,500	12,800	18,000	17,500	14,50	102,000	48,000	26,300	4	16,007

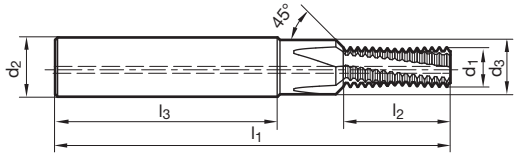
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы MF

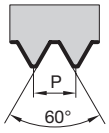
2xD

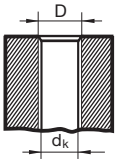
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 235

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3528	3546

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M4 x 0,5	0,500	3,000	6,000	4,500	3,50	48,000	36,000	8,800	3	4,003
M5 x 0,5	0,500	4,000	6,000	5,500	4,50	54,000	36,000	10,800	3	5,003
M6 x 0,5	0,500	4,800	8,000	6,600	5,50	62,000	36,000	12,800	3	6,003
M6 x 0,75	0,750	4,800	8,000	6,600	5,20	62,000	36,000	13,100	3	6,004
M8 x 0,75	0,750	6,400	10,000	9,000	7,20	74,000	40,000	16,900	3	8,004
M8 x 1	1,000	6,400	10,000	9,000	7,00	74,000	40,000	17,500	3	8,005
M10 x 1	1,000	7,950	12,000	11,000	9,00	80,000	45,000	21,500	4	10,005
M10 x 1,25	1,250	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	21,900	4	10,006
M12 x 1	1,000	9,950	14,000	13,500	11,00	90,000	45,000	25,500	4	12,005
M12 x 1,5	1,500	9,950	14,000	13,500	10,50	90,000	45,000	26,300	4	12,007
M14 x 1,5	1,500	11,200	16,000	15,500	12,50	102,000	48,000	30,800	4	14,007
M16 x 1,5	1,500	12,800	18,000	17,500	14,50	102,000	48,000	33,800	4	16,007

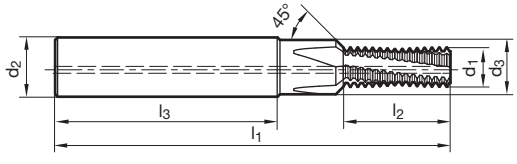
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы MF

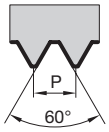
2,5xD

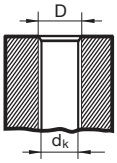
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 235

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП — Артикул № **3762** **3763**

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M4 x 0,5	0,500	3,000	6,000	4,500	3,50	48,000	36,000	10,300	3	4,003
M5 x 0,5	0,500	4,000	6,000	5,500	4,50	54,000	36,000	12,800	3	5,003
M6 x 0,5	0,500	4,800	8,000	6,600	5,50	62,000	36,000	15,300	3	6,003
M6 x 0,75	0,750	4,800	8,000	6,600	5,20	62,000	36,000	15,400	3	6,004
M8 x 0,75	0,750	6,400	10,000	9,000	7,20	74,000	40,000	20,600	3	8,004
M8 x 1	1,000	6,400	10,000	9,000	7,00	74,000	40,000	20,500	3	8,005
M10 x 1	1,000	7,950	12,000	11,000	9,00	80,000	45,000	25,500	4	10,005
M10 x 1,25	1,250	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	25,600	4	10,006
M12 x 1	1,000	9,950	14,000	13,500	11,00	90,000	45,000	30,500	4	12,005
M12 x 1,5	1,500	9,950	14,000	13,500	10,50	90,000	45,000	30,800	4	12,007
M14 x 1,5	1,500	11,200	16,000	15,500	12,50	102,000	48,000	38,300	4	14,007
M16 x 1,5	1,500	12,800	18,000	17,500	14,50	102,000	48,000	41,300	4	16,007

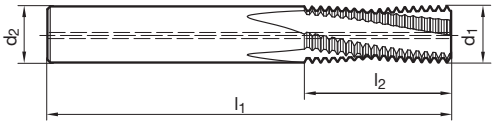
Резьбовые фрезы для резьбы UNC

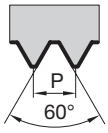
2xD

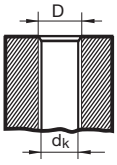
P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 235

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	4134	4135

D	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm		
10 - 24	3,400	6,000	3,90	54,000	11,100	3	4,826
12 - 24	4,100	6,000	4,50	54,000	12,200	3	5,486
1/4 - 20	4,700	6,000	5,10	54,000	14,600	3	6,350
5/16 - 18	6,100	8,000	6,60	64,000	17,600	3	7,938
3/8 - 16	7,600	8,000	8,00	64,000	21,400	3	9,525
7/16 - 14	9,000	10,000	9,40	74,000	24,500	3	11,113
1/2 - 13	9,950	10,000	10,80	74,000	28,300	4	12,700
9/16 - 12	11,400	12,000	12,20	90,000	30,700	4	14,288
5/8 - 11	12,700	14,000	13,50	90,000	35,800	4	15,875

Резьбовые фрезы для резьбы UNC

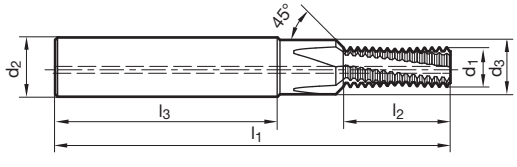


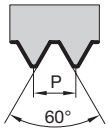
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

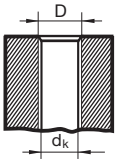
Параметры резания см. стр. 234

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП	Артикул №	3516	3534

D	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/4 - 20	4,800	8,000	6,600	5,10	62,000	36,000	12,100	3	6,350
5/16 - 18	5,950	10,000	9,000	6,60	74,000	40,000	14,800	3	7,938
3/8 - 16	7,100	12,000	11,000	8,00	80,000	45,000	16,700	4	9,525
7/16 - 14	7,950	12,000	11,000	9,40	80,000	45,000	19,000	4	11,113
1/2 - 13	9,950	14,000	13,500	10,80	90,000	45,000	22,500	4	12,700

Резьбовые фрезы для резьбы UNC

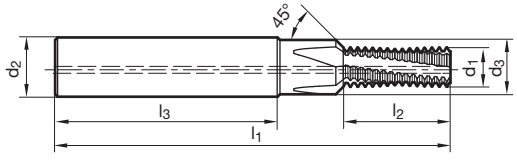
2xD

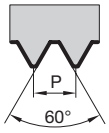
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

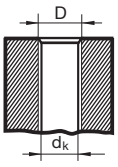
Параметры резания см. стр. 235

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП Артикул № **3517** **3535**

D	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/4 - 20	4,800	8,000	6,600	5,10	62,000	36,000	14,600	3	6,350
5/16 - 18	5,950	10,000	9,000	6,60	74,000	40,000	17,600	3	7,938
3/8 - 16	7,100	12,000	11,000	8,00	80,000	45,000	21,400	4	9,525
7/16 - 14	7,950	12,000	11,000	9,40	80,000	45,000	24,500	4	11,113
1/2 - 13	9,950	14,000	13,500	10,80	90,000	45,000	28,300	4	12,700

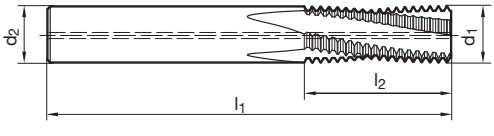
Резьбовые фрезы для резьбы UNF

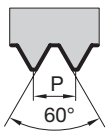
2xD

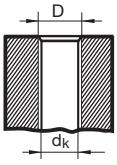
P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 234

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	4136	4137

D	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm		
10 - 32	3,800	6,000	4,10	54,000	11,500	3	4,826
12 - 28	4,300	6,000	4,60	54,000	12,200	3	5,486
1/4 - 28	5,100	6,000	5,50	54,000	14,100	3	6,350
5/16 - 24	6,300	8,000	6,90	64,000	17,500	3	7,938
3/8 - 24	7,800	8,000	8,50	64,000	20,600	3	9,525
7/16 - 20	9,400	10,000	9,90	74,000	24,800	3	11,113
1/2 - 20	9,950	10,000	11,50	74,000	27,300	4	12,700
9/16 - 18	11,400	12,000	12,90	90,000	30,300	4	14,288
5/8 - 18	12,700	14,000	14,50	90,000	33,200	4	15,875

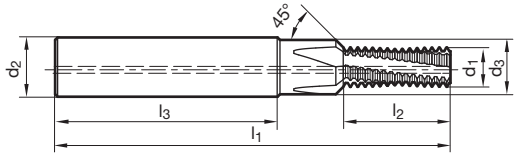
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы UNF

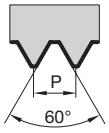


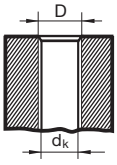
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 234

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3518	3536

D	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/4 - 28	4,800	8,000	6,600	5,50	62,000	36,000	11,300	3	6,350
5/16 - 24	5,950	10,000	9,000	6,90	74,000	40,000	13,200	3	7,938
3/8 - 24	7,950	12,000	11,000	8,50	80,000	45,000	16,400	4	9,525
7/16 - 20	7,950	12,000	11,000	9,90	80,000	45,000	18,400	4	11,113
1/2 - 20	9,950	14,000	13,500	11,50	90,000	45,000	21,000	4	12,700

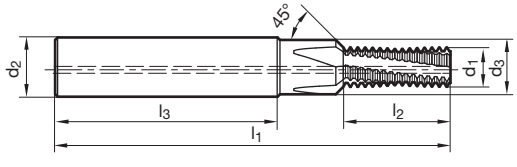
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы UNF

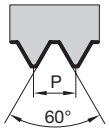
2xD

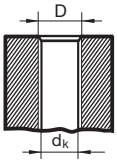
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 235

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3519	3537

D	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/4 - 28	4,800	8,000	6,600	5,50	62,000	36,000	14,100	3	6,350
5/16 - 24	5,950	10,000	9,000	6,90	74,000	40,000	17,500	3	7,938
3/8 - 24	7,950	12,000	11,000	8,50	80,000	45,000	20,600	4	9,525
7/16 - 20	7,950	12,000	11,000	9,90	80,000	45,000	24,800	4	11,113
1/2 - 20	9,950	14,000	13,500	11,50	90,000	45,000	27,300	4	12,700

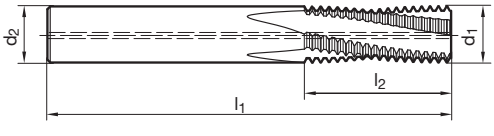
Резьбовые фрезы для резьбы Whitworth

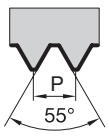
2xD

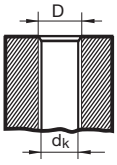
P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 234

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3745	3748

D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	7,950	8,000	8,80	64,000	21,300	3	9,728
G1/4	19,000	10,500	12,000	11,80	90,000	28,700	4	13,157
G3/8	19,000	13,600	14,000	15,25	90,000	35,400	4	16,662

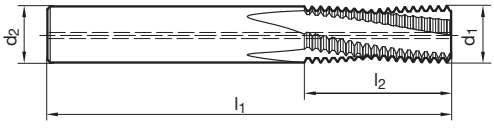
Резьбовые фрезы для резьбы Whitworth

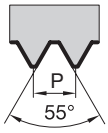
2,5xD

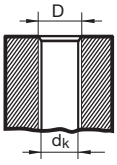
P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 234

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3746	3750

D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	7,950	8,000	8,80	64,000	24,900	3	9,728
G1/4	19,000	10,500	12,000	11,80	90,000	35,400	4	13,157
G3/8	19,000	13,600	14,000	15,25	90,000	43,500	4	16,662

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы Whitworth

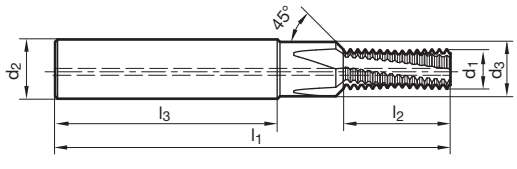
1,5xD

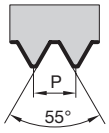
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

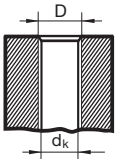
Параметры резания см. стр. 234

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП	Артикул №	3514	3529

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	15,900	4	9,728
G1/4	19,000	9,950	14,000	13,900	11,80	90,000	45,000	22,100	4	13,157
G3/8	19,000	13,600	18,000	17,500	15,25	102,000	48,000	27,400	4	16,662

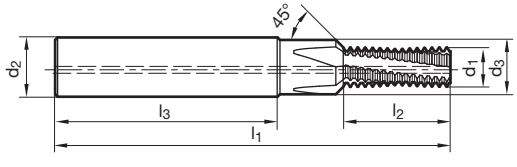
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы Whitworth

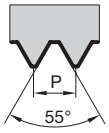
2xD

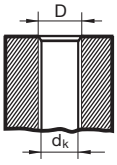
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 235

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3515	3533

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	21,300	4	9,728
G1/4	19,000	9,950	14,000	13,900	11,80	90,000	45,000	28,700	4	13,157
G3/8	19,000	13,600	18,000	17,500	15,25	102,000	48,000	35,400	4	16,662

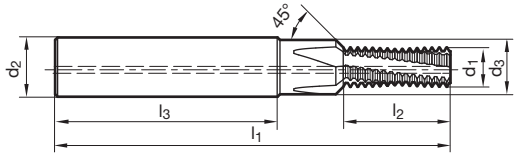
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы Whitworth

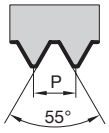
2,5xD

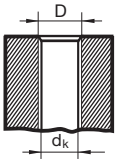
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 235

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП — Артикул № **3765** **3766**

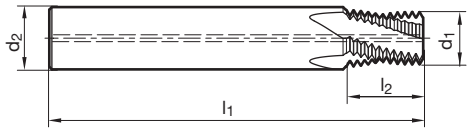
D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	24,900	4	9,728
G1/4	19,000	9,950	14,000	13,900	11,80	90,000	45,000	35,400	4	13,157
G3/8	19,000	13,600	18,000	17,500	15,25	102,000	48,000	43,500	4	16,662

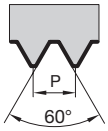
Резьбовые фрезы для резьбы NPT

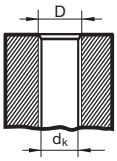
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 234

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3753	3754

D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm		
1/16	27,000	5,900	8,000	6,15	54,000	9,900	3	8,190
1/8	27,000	7,300	8,000	8,40	64,000	9,900	3	10,620
1/4	18,000	9,950	12,000	11,10	72,000	19,000	4	14,140
3/8	18,000	12,500	14,000	14,30	80,000	14,800	4	17,570

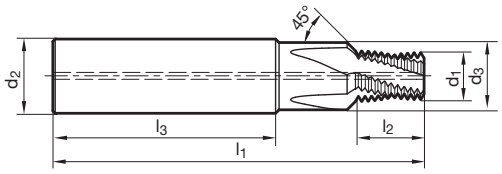
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы NPT

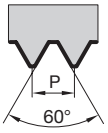
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

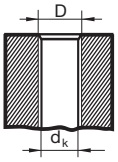
Параметры резания см. стр. 234

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП	Артикул №	3520	3538

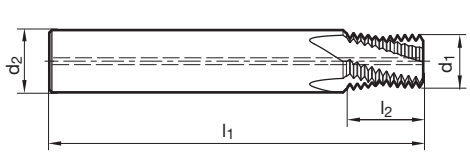
D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/8	27,000	7,300	12,000	11,000	8,40	70,000	45,000	9,900	4	10,620
1/4	18,000	9,950	16,000	14,500	11,10	80,000	48,000	14,800	4	14,140
3/8	18,000	12,500	18,000	17,500	14,30	80,000	48,000	14,800	4	17,570

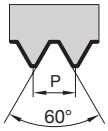
Резьбовые фрезы для резьбы NPTF

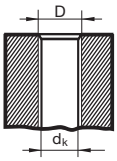
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 234

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3756	3757

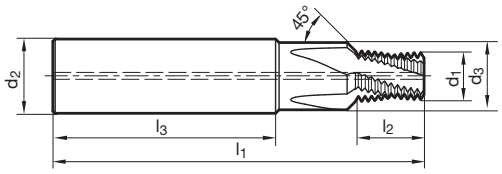
D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm		
1/16	27,000	5,900	8,000	6,15	54,000	9,900	3	8,190
1/8	27,000	7,300	8,000	8,40	64,000	9,900	3	10,620
1/4	18,000	9,950	12,000	11,10	72,000	19,000	4	14,140
3/8	18,000	12,500	14,000	14,30	80,000	14,800	4	17,570

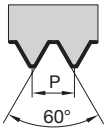
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы NPTF

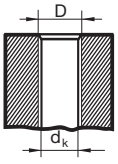
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 234

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3521	3539

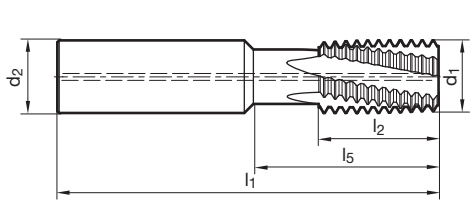
D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/8	27,000	7,300	12,000	11,000	8,40	70,000	45,000	9,900	4	10,620
1/4	18,000	9,950	16,000	14,500	11,10	80,000	48,000	14,800	4	14,140
3/8	18,000	12,500	18,000	17,500	14,30	80,000	48,000	14,800	4	17,570

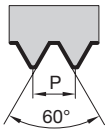
Универсальные резьбовые фрезы для резьбы M

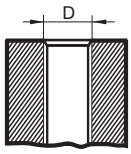
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 235

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMU SP	TMU SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3541	3556

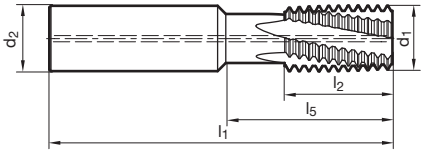
P	D	d1	d2	l1	l5	l2	Z	Код-№.
mm		mm	mm	mm	mm	mm		
0,500	≥ 10	7,950	8,000	64,000		20,000	4	8,050
1,000	≥ 12	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,100
1,250	≥ 12	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,125
1,500	≥ 12	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,150
1,000	≥ 14	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,100
1,250	≥ 14	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,125
1,500	≥ 14	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,150
1,000	≥ 18	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,100
1,500	≥ 18	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,150
2,000	≥ 18	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,200
3,000	≥ 24	17,950	18,000	102,000	50,000	33,000	5	18,300
1,000	≥ 24	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,100
1,500	≥ 26	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,150
2,000	≥ 27	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,200
2,500	≥ 30	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,250
3,000	≥ 30	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,300
3,500	≥ 30	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,350

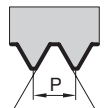
Резьбовые фрезы для наружной резьбы

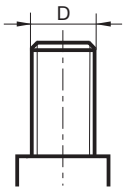
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 235

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMU SP	TMU SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	4162	4163

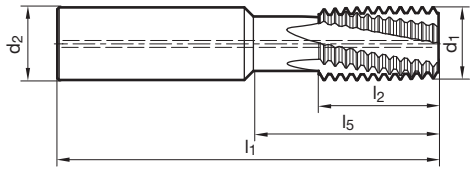
P	D	d1	d2	l1	l5	l2	Z	Код-№.
mm		mm	mm	mm	mm	mm		
0,500	≥ 3	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,050
0,750	≥ 5	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,075
1,000	≥ 6	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,100
1,250	≥ 8	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,125
1,500	≥ 10	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,150
1,500	≥ 10	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,150
2,000	≥ 14	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,200
2,500	≥ 18	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,250
3,000	≥ 24	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,300

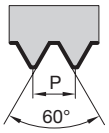
Универсальные резьбовые фрезы для резьбы UNC

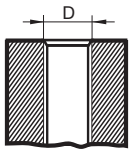
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 235

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMU UN	TMU UN
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3595	3596

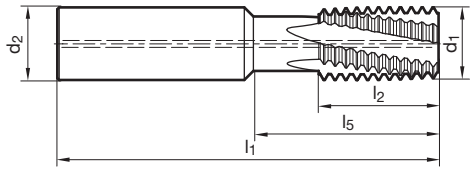
P	D	d1	d2	l1	l5	l2	Z	Код-№.
G/inch		mm	mm	mm	mm	mm		
24,000	≥ 1/2	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,240
24,000	≥ 1/2	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,240
10,000	≥ 3/4	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,100
16,000	≥ 5/8	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,160
18,000	≥ 5/8	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,180
20,000	≥ 11/16	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,200
24,000	≥ 5/8	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,240
12,000	≥ 7/8	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,120
14,000	≥ 7/8	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,140
16,000	≥ 7/8	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,160
18,000	≥ 7/8	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,180
20,000	≥ 13/16	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,200
7,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,070
8,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,080
12,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,120
14,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,140
16,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,160

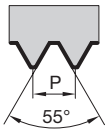
Универсальные резьбовые фрезы для резьбы Whitworth

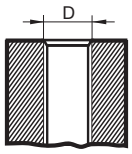
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 235

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3542	3557

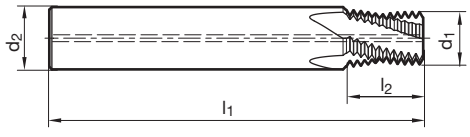
P	D	d1	d2	l1	l5	l2	Z	Код-№.
G/inch		mm	mm	mm	mm	mm		
19,000	≥ 1/4	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,190
14,000	≥ 1/2	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,140
11,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,110

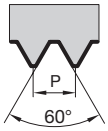
Универсальные резьбовые фрезы для резьбы NPT

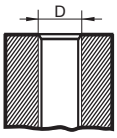
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 235

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3768	3769

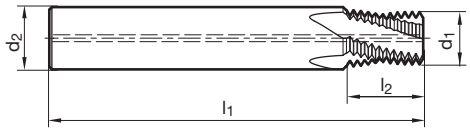
P	D	d1	d2	l1	l2	Z	Код-№.
G/inch		mm	mm	mm	mm		
14,000	≥ 1/2	14,500	16,000	90,000	19,050	5	21,900
11,500	≥ 1	18,500	20,000	90,000	23,190	5	34,180

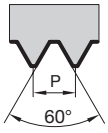
Универсальные резьбовые фрезы для резьбы NPTF

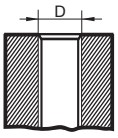
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 235

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3772	3773

P	D	d1	d2	l1	l2	Z	Код-№.
G/inch		mm	mm	mm	mm		
14,000	≥ 1/2	14,500	16,000	90,000	19,050	5	21,900
11,500	≥ 1	18,500	20,000	90,000	23,190	5	34,180

Микрорезьбофрезы

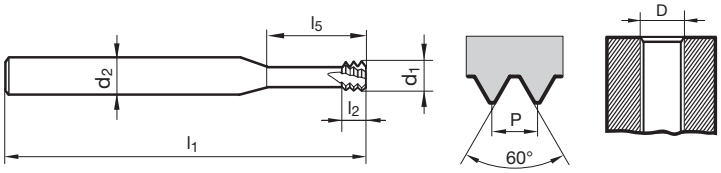
3xD

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 235

Режущий материал	VHM
Покрытие	C
Тип	SP M
Кол-во ниток	3,0
Форма хвостовика	HA

NEW





СТП Артикул № **4226**

D	P	d1	d2	l1	l2	l5	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M1,6	0,350	1,200	3,000	39,000	1,100	4,800	3	1,600
M1,8	0,350	1,400	3,000	39,000	1,100	5,400	3	1,800
M2	0,400	1,550	3,000	39,000	1,200	6,000	4	2,000
M2,5	0,450	1,950	3,000	39,000	1,400	7,500	4	2,500
M3	0,500	2,400	6,000	58,000	1,500	9,500	4	3,000
M3,5	0,600	2,800	6,000	58,000	1,800	11,000	4	3,500
M4	0,700	3,200	6,000	58,000	2,100	12,500	4	4,000
M5	0,800	4,000	6,000	58,000	2,400	16,000	4	5,000
M6	1,000	4,800	6,000	58,000	3,000	20,000	4	6,000
M8	1,250	5,950	6,000	58,000	3,800	24,000	4	8,000
M10	1,500	7,800	8,000	73,000	4,500	33,000	4	10,000
M12	1,750	9,000	10,000	84,000	5,300	38,000	4	12,000
M16	2,000	11,800	10,000	84,000	6,000	35,000	5	16,000

Микрорезьбофрезы

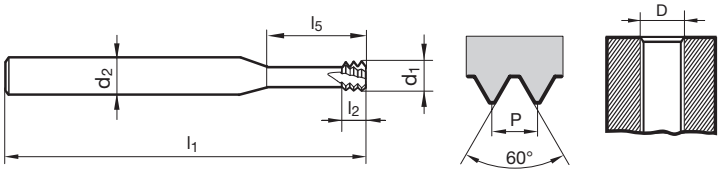
3xD

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 235

Режущий материал	VHM
Покрытие	C
Тип	SP G
Кол-во ниток	3,0
Форма хвостовика	HA

NEW





СТП Артикул № **4228**

D	P	d1	d2	l1	l2	l5	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	6,200	8,000	64,000	2,700	19,500	4	9,728
G3/8	19,000	9,950	10,000	73,000	4,000	25,000	4	16,662
G7/8	14,000	11,950	12,000	84,000	5,400	37,000	4	30,201
G2	11,000	15,950	16,000	105,000	6,900	44,000	5	59,614

Микрорезьбофрезы

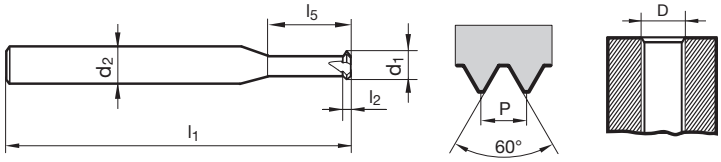
3xD

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 235

Режущий материал	VHM
Покрытие	C
Тип	SP M/MF
Кол-во ниток	1,0
Форма хвостовика	HA

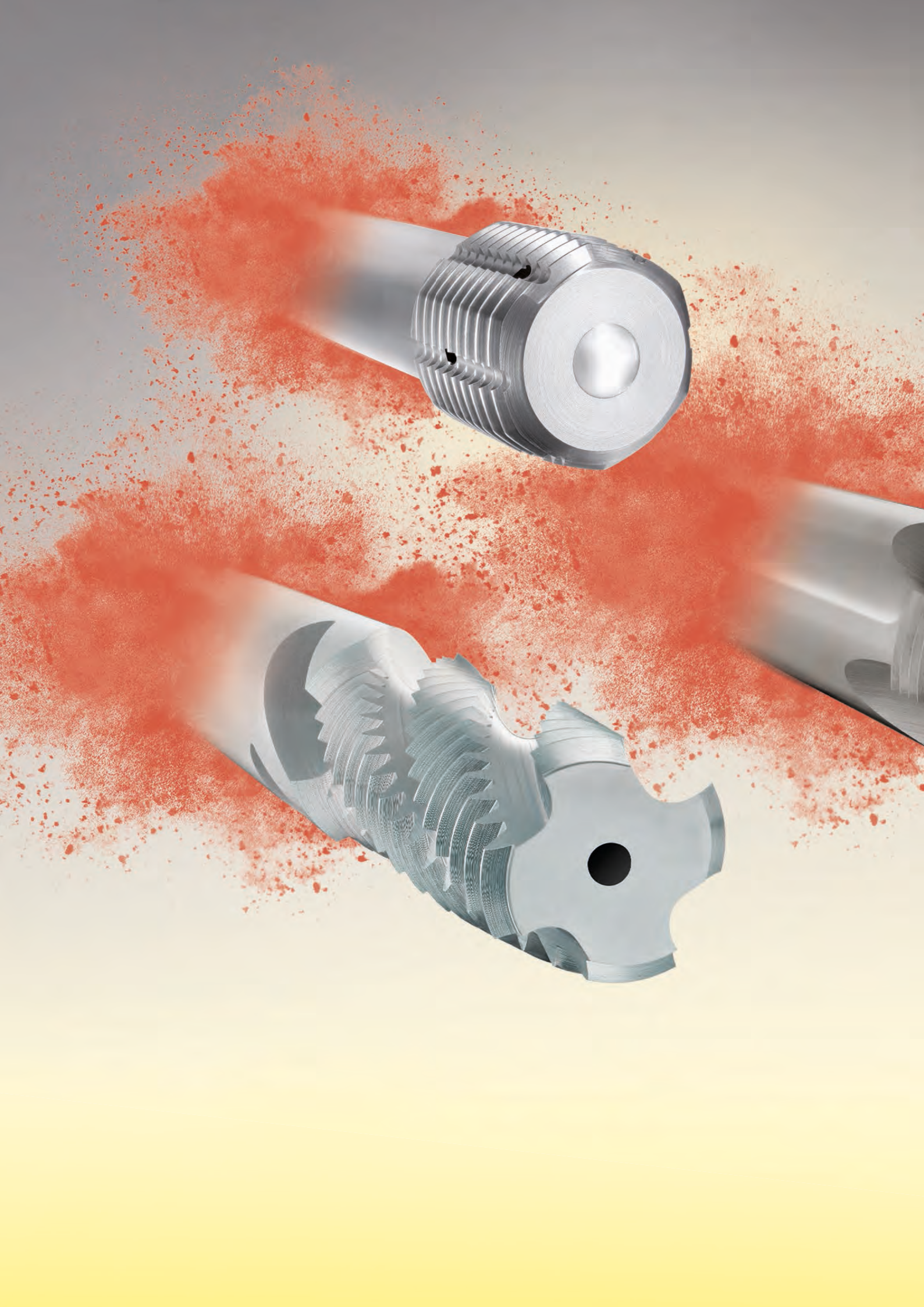
NEW





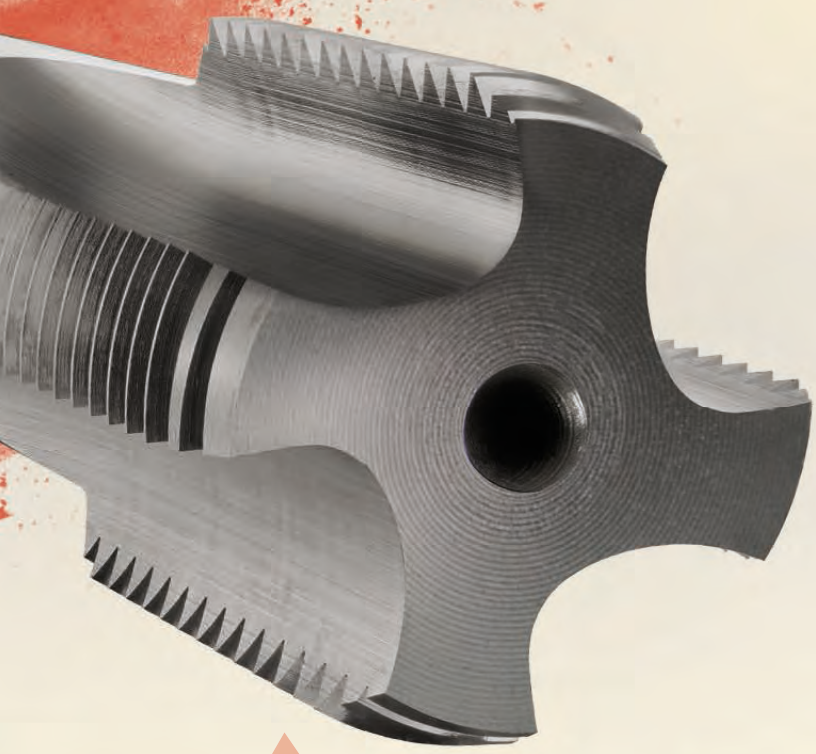
СТП Артикул № **4225**

D	P	d1	d2	l1	l2	l5	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M1,4 - M1,8	0,350	1,050	3,000	39,000	0,400	3,800	3	1,800
M2 - M2,4	0,400	1,500	3,000	39,000	0,400	7,000	3	2,400
M2,5 - M3	0,500	2,000	3,000	39,000	0,500	9,000	4	3,000
M3,5 - M4,5	0,750	2,800	6,000	58,000	0,800	14,000	4	4,500
M5 - M7	1,000	4,000	6,000	58,000	1,000	19,000	4	7,000
M8 - M10	1,500	6,400	8,000	64,000	1,500	24,000	5	10,000



ЧУГУНЫ

СЕРЫЕ/ СФЕРОИДАЛЬНЫЕ/ КОВКИЕ



K

Серые чугуны, чугуны с шаровидным графитом, ковкие чугуны, спецчугуны

ЧУГУНЫ

без внутренего охлаждения

M		MF	
ISO 2/6H	ISO 3/6G	ISO 2/6H	ISO 3/6G
No 1 M3 - M30 Арт.-№ 1918/1919 со стр. 356		No 1 M4x0,5 - M30x1,5 Арт.-№ 169 со стр. 365	
M3 - M30 Арт.-№ 807/819 со стр. 356		M4x0,5 - M30x1,5 Арт.-№ 831 со стр. 365	

с внутренним охлаждением

No 1 M3 - M10 Арт.-№ 2311 со стр. 364			
M3 - M20 Арт.-№ 1858/1859 со стр. 362		No 1 M5x0,5 - M20x1,5 Арт.-№ 1861/1860 со стр. 368	

No 1 первоочередной выбор

QUICKFINDER

UNC	UNF	G
2B	2B	-



СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ



HSS-E, TiAlN, форма C

No 1
No. 2 - 3/4
Арт.-№ 1979/1984
со стр. 370

No 1
No. 4 - 1
Арт.-№ 1989
со стр. 372

No 1
G1/16 - G2
Арт.-№ 961
со стр. 374



HSS-E, азотированный, форма C

твердый сплав



VHM, TiAlN, форма C

твердый сплав



VHM, полированный, форма C

ЧУГУНЫ

без внутренего охлаждения

M		MF	
ISO 2/6H	ISO 3/6G	ISO 2/6H	ISO 3/6G
No 1 M3 - M30 Арт.-№ 1918/1919 со стр. 356		No 1 M4x0,5 - M30x1,5 Арт.-№ 169 со стр. 365	
M3 - M30 Арт.-№ 807/819 со стр. 356		M4x0,5 - M30x1,5 Арт.-№ 831 со стр. 365	

с внутренним охлаждением

No 1 M5 - M20 Арт.-№ 318/319 со стр. 358		No 1 M8x1 - M24x1,5 Арт.-№ 347 со стр. 366	
No 1 M5 - M10 Арт.-№ 2506 со стр. 363			
M3 - M20 Арт.-№ 969/1883 со стр. 362		No 1 M5x0,5 - M20x1,5 Арт.-№ 972/974 со стр. 368	

No 1 первоочередной выбор

QUICKFINDER

UNC	UNF	G
2B	2B	-



ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ



HSS-E, TiAlN, форма C

No 1
No. 2 - 3/4
Арт.-№ 1979/1984
со стр. 370

No 1
No. 4 - 1
Арт.-№ 1989
со стр. 372

G1/16 - G2
Арт.-№ 961
со стр. 374



HSS-E, азотированный, форма C

No 1
No. 10 - 7/8
Арт.-№ 1085/1086
со стр. 371

No 1
No. 10 - 7/8
Арт.-№ 1082
со стр. 373



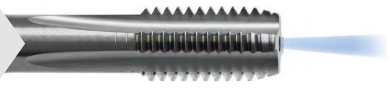
HSS-E, TiAlN, форма C

твердый сплав



VHM, TiAlN, форма C

твердый сплав



VHM, полированный, форма C

ЧУГУНЫ

	M		MF	
	6HX	6GX	6HX	6GX
без смазки	No 1 M1 - M20 Арт.-№ 921/925 со стр. 376	No 1 M2 - M10 Арт.-№ 920 со стр. 377	No 1 M8x1 - M20x1,5 Арт.-№ 929 со стр. 391	No 1 M8x1 - M18x1,5 Арт.-№ 928 со стр. 393
со смазкой	M3 - M39 Арт.-№ 919/923 со стр. 379	No 1 M3 - M39 Арт.-№ 918/922 со стр. 379	M6x0,75 - M24x1,5 Арт.-№ 1275/927 со стр. 395	No 1 M8x1 - M20x1,5 Арт.-№ 1277/926 со стр. 397
	No 1 M3 - M39 Арт.-№ 2012/2013 со стр. 379		No 1 M6x0,75 - M20x1,5 Арт.-№ 2008 со стр. 396	
с внутренним охлаждением	No 1 M3 - M20 Арт.-№ 1270/1271 со стр. 385	No 1 M5 - M10 Арт.-№ 1713 со стр. 386	No 1 M8x1 - M24x1,5 Арт.-№ 1272/1273 со стр. 401	No 1 M8x1 - M24x1,5 Арт.-№ 1715/1716 со стр. 402
	No 1 M3 - M20 Арт.-№ 1725/1727 со стр.385	No 1 M3 - M20 Арт.-№ 1726/1728 со стр. 387	No 1 M8x1 - M24x1,5 Арт.-№ 1729/1731 со стр. 401	No 1 M8x1 - M24x1,5 Арт.-№ 1730/1732 со стр. 402
	No 1 M3 - M20 Арт.-№ 1972/1931 со стр. 389		No 1 M10x1 - M24x1,5 Арт.-№ 1581 со стр. 404	

No 1 первоочередной выбор

QUICKFINDER

UNC	UNF	G
2BX	2BX	-



СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ
ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ

No 1
Nr. 4 - 7/8
Арт.-№ 2273/2274
со стр. 405

No 1
Nr. 4 - 1
Арт.-№ 1283/2275
со стр. 406

No 1
G1/16 - G1 1/4
Арт.-№ 966
со стр. 407



HSS-E, TiN, форма C

No 1
Nr. 4 - 7/8
Арт.-№ 1582/1583
со стр. 405

No 1
Nr. 4 - 1
Арт.-№ 1584/1585
со стр. 406

No 1
G1/16 - G3/4
Арт.-№ 1586
со стр. 408



HSS-E, TiN, форма C



HSS-E, TiCN, форма C

форма C



HSS-E-PM, TiCN, форма C

форма E



HSS-E-PM, TiN, форма E

твердый сплав



VHM, форма C

ЧУГУНЫ

	M универсальные	MF универсальные
1,5xD	No 1 M3 - M20 Арт.-№ 3525 со стр. 413	No 1 M4x0,5 - M16x1,5 Арт.-№ 3527 со стр. 416
2xD	No 1 M3 - M20 Арт.-№ 3526 со стр. 414	No 1 M4x0,5 - M16x1,5 Арт.-№ 3528 со стр. 417
2,5xD	No 1 M3 - M20 Арт.-№ 3759 со стр. 415	No 1 M4x0,5 - M16x1,5 Арт.-№ 3762 со стр. 418
3xD	No 1 M1,6 - M16 Арт.-№ 4226 со стр. 440	
универсальные	No 1 Ø8x0,5 - Ø20x3,5 Арт.-№ 3541 со стр. 434	No 1 Ø8x0,5 - Ø20x3,5 Арт.-№ 3541 со стр. 434

No 1 первоочередной выбор

QUICKFINDER

UNC	UNF	G
универ-сальные	универ-сальные	-



СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ
ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ

No 1
1/4 - 1/2
Арт.-№ 3516
со стр. 420

No 1
1/4 - 1/2
Арт.-№ 3518
со стр. 423

No 1
1/8 - 3/8
Арт.-№ 3514
со стр. 429



VHM, TiCN

No 1
1/4 - 1/2
Арт.-№ 3517
со стр. 421

No 1
1/4 - 1/2
Арт.-№ 3519
со стр. 424

No 1
1/8 - 3/8
Арт.-№ 3515
со стр. 430



VHM, TiCN



VHM, TiCN



VHM, TiCN

No 1
Ø10xUN24 - Ø20xUN7
Арт.-№ 3595
со стр. 436

No 1
Ø10xUN24 - Ø20xUN7
Арт.-№ 3595
со стр. 436

No 1
Ø10xG19 - Ø20xG11
Арт.-№ 3542
со стр. 437



VHM, TiCN

ЧУГУНЫ

	M	MF
	универсальные	универсальные
1,5xD	No 1 M3 - M16 Арт.-№ 3777 со стр. 443	No 1 M4x0,5 - M16x1,5 Арт.-№ 3789 со стр. 446
	M3 - M16 Арт.-№ 3776 со стр. 443	M4x0,5 - M16x1,5 Арт.-№ 3788 со стр. 446
2xD	No 1 M3 - M16 Арт.-№ 3781 со стр. 444	No 1 M4x0,5 - M16x1,5 Арт.-№ 3793 со стр. 447
	M3 - M16 Арт.-№ 3780 со стр. 444	M4x0,5 - M16x1,5 Арт.-№ 3792 со стр. 447
2,5xD	No 1 M3 - M16 Арт.-№ 3785 со стр. 445	
	M3 - M16 Арт.-№ 3784 со стр. 445	

No 1 первоочередной выбор

QUICKFINDER

UNC	UNF	G
универ-сальные	универ-сальные	-



СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ
ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ



VHM, TiCN



VHM, TiCN

No 1
1/4 - 5/8
Арт.-№ 4139
со стр. 448

No 1
1/4 - 5/8
Арт.-№ 4141
со стр. 449



VHM, TiCN



VHM, TiCN



VHM, TiCN



VHM, TiCN



КОМПАС



СЕРЫЕ, КОВКИЕ И СФЕРОИ. ЧУГУНЫ



СКВОЗНЫЕ
ОТВЕРСТИЯ

	Глубина резьбы		≤3xD					
	Режущий материал		HSS-E				VHM	
	Тип/форма		GG/C	GG/C	GGT/C	GG/C	H/C	H/C
	Покрытие		●	S	S	A	○	A
	Подвод СОТС		☒	☒	☒	☒	Радиал.	Радиал.
	Допуск на хвостовик		h9	h9	h9	h9	h6	h6
								
	Вид резьбы	**Допуск**	**Арт.-№/стр.**					
	M	4H						
		6H			1875/1876 357			
		6HX	807/819 356	930/931 356		1918/1919 356	1858/1859 362	2311 364
		6G						
	MF	6H						
		6HX	831 365	932 365		169 365	1861/1860 368	
		6G						
	UNC	2B	1979/1984 370					
		2BX						
	UNF	2B	1989 372					
		2BX						
	G		961 374					
	BSW							
	NPT							
	NPTF							
	EG M	6H Mod.						
	MJ	4HX						
	MJF	4HX						
	UNJC	3BX						
	UNJF	3BX						
	PG							
	Требуемая смазка		○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△

= No 1

○ = эмульсия
● = масло
○ = воздух
△ = Паста
☐ = Мин. кол-во смазки (MQL)

	Группа материалов	Пред. прочн.	Пример материала	Материал-№	Рекомендуемая скорость резания vc м/мин.					
K	Серый чугун	300 HB	EN-GJL-150 EN-GJL-250 EN-GJL-300	0.6015 0.6025 0.6030	**15**	**20**	**20**	**25**	**45**	**45**
	Высокопрочный и ковкий чугун	350 HB	EN-GJS-400-15 EN-GJS-600-3 EN-GJS-700-2	0.7040 0.7060 0.7070	**10**	**15**	**15**	**20**	**35**	**35**
	ADI GGV	1000 Н/мм² 350 HB	EN-GJS1000-5 EN-GJV250 EN-GJV400		8	**12**	**12**	**15**	30	**30**

СЕРЫЕ, КОВКИЕ И СФЕРОИ. ЧУГУНЫ



ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ

Глубина резьбы		≤3xD					
Режущий материал		HSS-E					
Тип/форма		GG/C	GG/C	GGT/C	GG/C	GG/C	GGT/C
Покрытие		●	S	S	A	●	A
Подвод СОТС		☒	☒	☒	☒	осевой	осевой
Допуск на хвостовик		h9	h9	h9	h9	h9	h9
							
Вид резьбы	**Допуск**	**Арт.-№/стр.**					
M	4H						
	6H			1875/1876 357			
	6HX	807/819 356	930/931 356		1918/1919 356	1890/1897 358	318/319 358
	6G						
MF	6H						
	6HX	831 365	932 365		169 365	1904 366	347 366
	6G						
UNC	2B	1979/1984 370					1085/1086 371
	2BX						
UNF	2B	1989 372					1082 373
	2BX						
G		961 374					
BSW							
NPT							
NPTF							
EG M	6H Mod.						
MJ	4HX						
MJF	4HX						
UNJC	3BX						
UNJF	3BX						
PG							
Требуемая смазка		○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△

= No 1

○ = эмульсия
● = масло
○ = воздух
△ = Паста
☐ = Мин. кол-во смазки (MQL)

	Группа материалов	Пред. прочн.	Пример материала	Материал-№	Рекомендуемая скорость резания vc м/мин.					
K	Серый чугун	300 HB	EN-GJL-150 EN-GJL-250 EN-GJL-300	0.6015 0.6025 0.6030	**15**	**20**	**20**	**25**	**15**	**25**
	Высокопрочный и ковкий чугун	350 HB	EN-GJS-400-15 EN-GJS-600-3 EN-GJS-700-2	0.7040 0.7060 0.7070	**10**	**15**	**15**	**20**	**10**	**20**
	ADI GGV	1000 Н/мм² 350 HB	EN-GJS1000-5 EN-GJV250 EN-GJV400		8	**12**	**12**	**15**	8	**15**

≤3xD

HSS-E-PM					VHM	
H/C	H/C	H/C	H/E	H/C	H/C	H/E
C	C	C	C	○	A	○
осевой	осевой	осевой	осевой	осевой	осевой	осевой
h9	h9	h9	h9	h6	h6	h6
						
Арт.-№/стр.						
778 360	779 361	302/297 359	1091/4165 359	969/1883 362	2506 363	1008 364
		1090 367	1007 367	972/974 368		1009 369
○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△/□	○/●/△

Рекомендуемая скорость резания vc м/мин.						
25	25	30	30	45	45	45
20	20	20	20	35	35	35
15	15	15	15	30	30	30

СЕРЫЕ, КОВКИЕ И СФЕРОИ. ЧУГУНЫ



СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ
ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ

		≤1,5xD			≤3xD	
Режущий материал		HSS-E	HSS-E-PM	VHM	HSS-E	
Тип/форма		N/C	N/C	N/C	N/C	N/C
Покрытие		(S)	(S)	(S)	(S)	(C)
Подвод СОТС		☒	☒	осевой	☒	☒
Допуск на хвостовик		h9	h9	h6	h9	h9
						
Вид резьбы	**Допуск**	**Арт.-№/стр.**				
M	4H					
	6H					
	6HX	921/925 376	1255/1256 376	2518 378	919/923 379	2012/2013 379
	6GX	920 377	903/952 376		918/922 379	
MF	6H					
	6HX	929 391	1257/1258 394		1275/927 395	2008 396
	6GX	928 393	1740 392		1277/926 397	
UNC	2B					
	2BX	2273/2274 405			1582/1583 405	
UNF	2B					
	2BX	1283/2275 406			1584/1585 406	
G		966 407			1586 408	
BSW						
NPT						
NPTF						
EG M	6H Mod.					
MJ	4HX					
MJF	4HX					
UNJC	3BX					
UNJF	3BX					
PG						
Требуемая смазка		○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△

= No 1

○ = эмульсия
● = масло
○ = воздух
△ = Паста
☐ = Мин. кол-во смазки (MQL)

	Группа материалов	Пред. прочн.	Пример материала	Материал-№	Рекомендуемая скорость резания vc м/мин.				
K	Серый чугун	300 HB	EN-GJL-150	0.6015	-	-	-	-	-
			EN-GJL-250	0.6025					
			EN-GJL-300	0.6030					
	Высокопрочный и ковкий чугун	350 HB	EN-GJS-400-15	0.7040	-	-	-	-	-
			EN-GJS-600-3	0.7060	**15**	**15**	**40**	**15**	**20**
			EN-GJS-700-2	0.7070					
	ADI GGV	1000 Н/мм²	EN-GJS1000-5		**15**	**15**	**40**	**15**	**20**
		350 HB	EN-GJV250		-	-	-	-	-
			EN-GJV400						

≤3xD

HSS-E		HSS-E-PM							VHM	
N/C	N/C	N/C	N/C	N/C	N/C	N/C	N/C	N/E	N/C	N/E
S	C	S	S	S	S	C	A	S	C	C
осевой	Радиал.	☒	☒	Радиал.	осевой	Радиал.	Радиал.	осевой	Радиал.	Радиал.
h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h6	h6
										
Арт.-№/стр.										
2442/2444 382	2446/2448 382	322/339 380	1266/1267 381	323/342 384	4143 388	1270/1271 385	1717/1719 385	1725/1727 385	1972/1931 389	1927 390
2443/2445 382	2447 383					1713 386	1718/1720 387	1726/1728 387		
		333 399	1268/1269 398	338 400	4145 403	1272/1273 401	1721/1723 401	1729/1731 401	1581 404	
						1715/1716 402		1730/1732 402		
○/●/△	○/●/△/□	○/●/△	○/●/△	○/●/△/□	○/●/△	○/●/△/□	○/●/△/□	○/●/△	○/●/△/□	○/●/△/□

Рекомендуемая скорость резания vc м/мин.										
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	20	15	15	15	15	25	25	15	40	40
15	20	15	15	15	15	20	20	15	40	40
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Серые, ковкие и сфероидальные чугуны

СЕРЫЕ, КОВКИЕ И СФЕРОИ. ЧУГУНЫ



СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ
ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ

	Глубина резьбы	≤2xD				≤2,5xD		≤1,5xD	
	Режущий материал		VHM						
	Тип	TM SP	TM SP	TM SP	TM SP	TM SP	TM SP	TMC SP	TMC SP
	Покрытие	C	C	C	C	C	C	C	C
	Подвод СОТС	☒	☒	осевой	осевой	осевой	осевой	осевой	осевой
	Форма хвостовика	HA	HB	HA	HB	HA	HB	HA	HA
	Спираль	27°	27°	27°	27°	27°	27°	10°	10°
									
	Вид резьбы		**Арт.-№/стр.**						
	M	4132 411	4133 411	3737 410	3743 410	3735 412	3740 412	3525 413	3543 413
	MF			3737 410	3743 410			3527 416	3545 416
	UNC			4134 419	4135 419			3516 420	3534 420
	UNF			4136 422	4137 422			3518 423	3536 423
	G			3745 427	3748 427	3746 428	3750 428	3514 429	3529 429
	BSW								
	NPT			3753 425	3754 425			3520 426	3538 426
	NPTF			3756 432	3757 432			3521 433	3539 433
	EG M	Резьбу EG можно выполнять любым типом и размером резьбофрез							
	MJ								
	MJF								
	UNJC								
	UNJF								
	PG								
	Требуемая смазка	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●

= No 1

○ = эмульсия
● = масло
○ = воздух
△ = Паста
☐ = Мин. кол-во смазки (MQL)

	Группа материалов	Тверд.	Пример материала	Материал-№	Рекомендация по применению							
K	Серый чугун	300 HB	EN-GJL-150 EN-GJL-250 EN-GJL-300	0.6015 0.6025 0.6030	++	++	++	++	++	++	++	++
	Высокопрочный и ковкий чугун	350 HB	EN-GJS-400-15 EN-GJS-600-3 EN-GJS-700-2	0.7040 0.7060 0.7070	++	++	++	++	++	++	++	++
	ADI GGV	1000 Н/мм² 350 HB	EN-GJS1000-5 EN-GJV250 EN-GJV400		++	++	++	++	++	++	++	++

≤2xD		≤2,5xD		универсальные				≤3xD		≤1,5xD		≤2xD		≤2,5xD	
VHM															
TMC SP	TMC SP	TMC SP	TMC SP	TMU SP	TMU SP	TMU SP	TMU SP	MTM 3 SP	MTM 1 SP	DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP
C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
осевой	осевой	осевой	осевой	осевой	осевой	осевой	осевой	☒	☒	☒	Радиал.	☒	Радиал.	☒	Радиал.
HA	HB	HA	HB	HA	HB	HA	HB	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA
10°	10°	27°	27°	15°	15°	15°	15°	15°	15°	27°	27°	27°	27°	27°	27°
						 удлинённые	 удлинённые								
Арт.-№/стр.															
3526 414	3544 414	3759 415	3760 415	3541 434	3556 434	4162 435	4163 435	4226 440	4225 442	3776 443	3777 443	3780 444	3781 444	3784 445	3785 445
3528 417	3546 417	3762 418	3763 418	3541 434	3556 434	4162 435	4163 435		4225 442	3788 446	3789 446	3792 447	3793 447		
3517 421	3535 421			3595 436	3596 436								4139 448		
3519 424	3537 424			3595 436	3596 436								4141 449		
3515 430	3533 430	3765 431	3766 431	3542 437	3557 437	3542 437	3557 437	4228 441							
				3768 438	3769 438										
				3772 439	3773 439										
Резьбу EG можно выполнять любым типом и размером резьбофрез															
○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●

Рекомендация по применению															
++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++

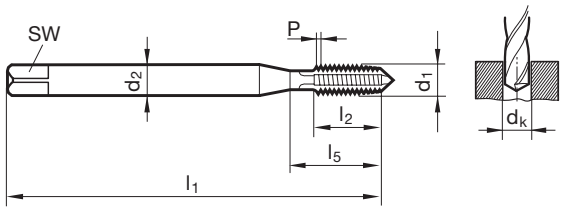
Метчики для резьбы M

Режущий материал	HSS-E		
Допуск на Ø	6HX	6HX	6HX
Покрытие	●	A	S
Тип	GG	GG	GG
Форма	C	C	C
Внутренний подвод СОТС			

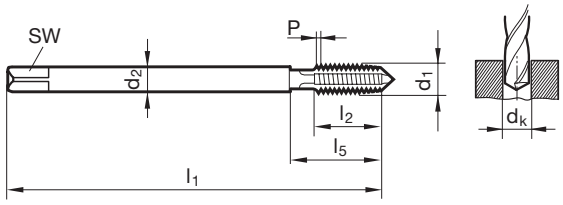
P
M
K •
N
S
H

Параметры резания см. стр. 349-350

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1	DIN 371	Артикул №	807	1918	930

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	2,90	56,000	12,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000

DIN 2184-1	DIN 376	Артикул №	819	1919	931

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	2,200		2,50	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	2,800	2,100	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	3,500	2,700	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	4,500	3,400	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	100,000	20,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	26,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	30,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	32,000	62,000
M22	2,500	18,000	14,500	19,50	140,000	32,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	160,000	36,000	73,000
M27	3,000	20,000	16,000	24,00	160,000	36,000	73,000
M30	3,500	22,000	18,000	26,50	180,000	40,000	85,000

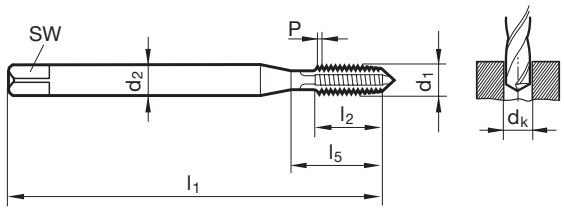
Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	S
Тип	GGT
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

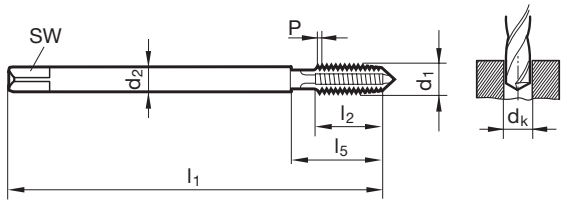
P	
M	
K	•
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 349-350

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371

Артикул № **1875**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	2,90	56,000	12,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376

Артикул № **1876**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	2,200		2,50	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	2,800	2,100	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	3,500	2,700	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	4,500	3,400	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	100,000	20,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	26,000	54,000

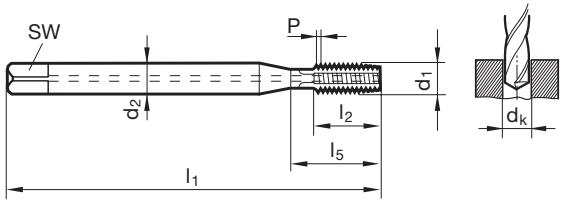
Метчики с каналами под СОТС для резьбы M

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	6HX	6HX
Покрытие	●	A
Тип	GG	GG
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

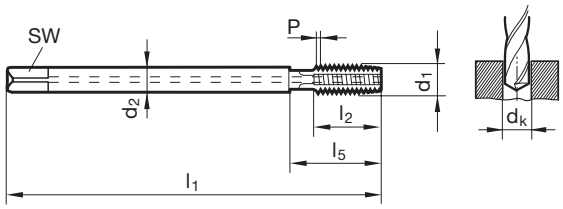
P
M
K •
N
S
H

Параметры резания см. стр. 350

DIN 371



DIN 376







DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **1890** **318**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 — Артикул № **1897** **319**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	26,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	30,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	32,000	62,000

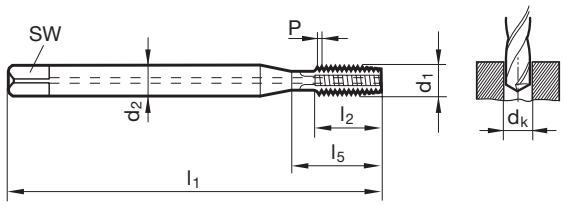
Метчики с каналами под СОТС для резьбы M

P	≤ 1200
M	
K	•
N	≥ 7
S	
H	

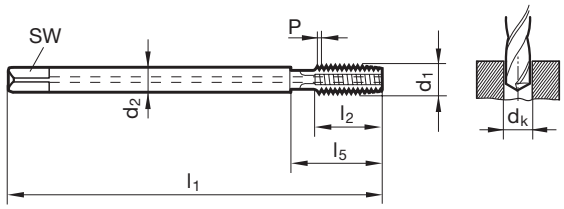
Параметры резания см. стр. 351

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	6HX	6HX
Покрытие	C	C
Тип	H	H
Форма	C	E
Внутренний подвод СОТС		

DIN 371



DIN 376







DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **302** **1091**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 — Артикул № **297** **4165**

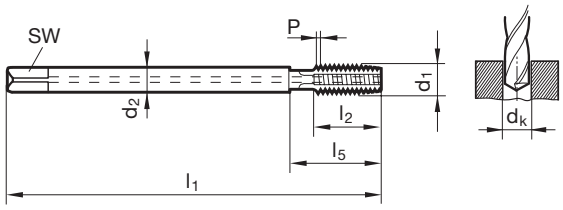
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	100,000	20,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	26,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	32,000	62,000

Метчики с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	H
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	≤ 1200
M	
K	•
N	≥ 7
S	
H	

Параметры резания см. стр. 351





DIN 2184-1 DIN 376 Артикул № **778**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	26,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	32,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	160,000	36,000	73,000
M27	3,000	20,000	16,000	24,00	160,000	36,000	73,000
M30	3,500	22,000	18,000	26,50	180,000	40,000	85,000
M33	3,500	25,000	20,000	29,50	180,000	40,000	91,000
M36	4,000	28,000	22,000	32,00	200,000	50,000	102,000
M39	4,000	32,000	24,000	35,00	200,000	50,000	107,000

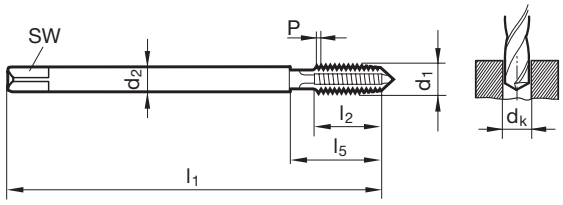
Метчики с каналами под СОТС для резьбы M

P	≤ 1200
M	
K	•
N	≥ 7
S	
H	

Параметры резания см. стр. 351

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	H
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

NEW





СТП ~DIN 376 Артикул № **779**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	160,000	26,000	100,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	180,000	32,000	120,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	200,000	36,000	120,000
M27	3,000	20,000	16,000	24,00	225,000	36,000	145,000
M30	3,500	22,000	18,000	26,50	250,000	40,000	160,000
M33	3,500	25,000	20,000	29,50	275,000	40,000	170,000
M36	4,000	28,000	22,000	32,00	300,000	50,000	180,000
M39	4,000	32,000	24,000	35,00	325,000	50,000	210,000

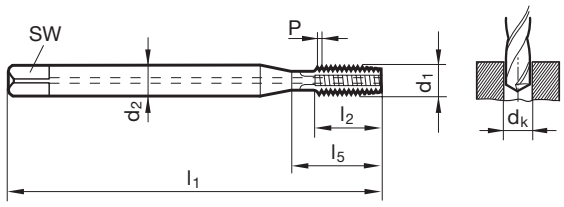
Метчики с каналами под COTC для резьбы M

P	
M	
K	•
N	≥ 7
S	
H	

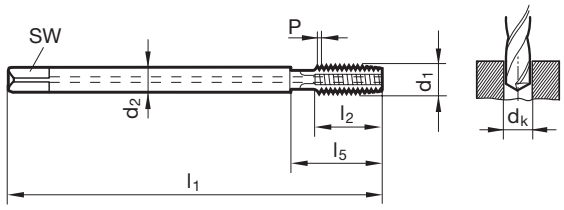
Параметры резания см. стр. 349/351

Режущий материал	VHM	
Допуск на Ø	6HX	6HX
Покрытие	◯	◯
Тип	H	H
Форма	C	C
Внутренний подвод COTC		

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **969** **1858**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	8,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	10,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	10,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	12,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	16,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	18,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 — Артикул № **1883** **1859**

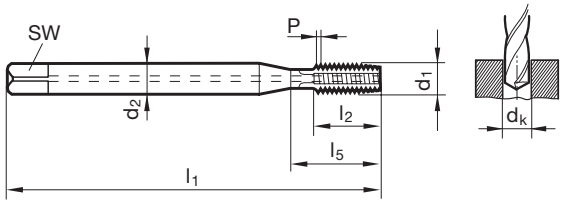
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	22,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	22,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	22,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	24,000	45,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	25,000	45,000

Метчики с каналами под СОТС для резьбы M

Режущий материал	VHM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	A
Тип	H
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	
M	
K	•
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 351





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **2506**

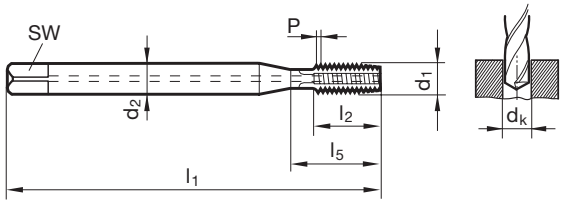
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	10,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	12,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	16,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	18,000	39,000

Метчики с каналами под СОТС для резьбы M

Режущий материал	VHM		
Допуск на Ø	6HX	6HX	6HX
Покрытие	A	○	A
Тип	H	H	N R15
Форма	C	E	C
Внутренний подвод СОТС			

P
M
K •
N
S
H

Параметры резания см. стр. 349/351





DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **2311** **1008** **2510**

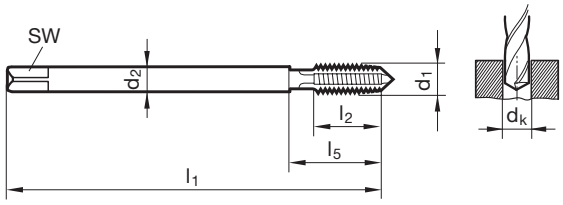
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	8,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	10,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	10,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	12,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	16,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	18,000	39,000

Метчики для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E		
Допуск на Ø	6HX	6HX	6HX
Покрытие	●	S	A
Тип	GG	GG	GG
Форма	C	C	C
Внутренний подвод СОТС			

P
M
K •
N
S
H

Параметры резания см. стр. 349/350





DIN 2184-1 DIN 374 — Артикул № **831** **932** **169**

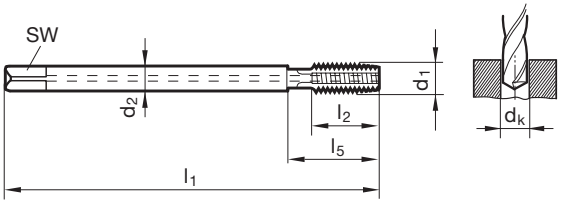
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M4 x 0,5	2,800	2,100	3,50	63,000	8,000	21,000	4,003
M5 x 0,5	3,500	2,700	4,50	70,000	10,000	25,000	5,003
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	16,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	8,80	100,000	20,000	39,000	10,006
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	10,80	100,000	20,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1,25	11,000	9,000	12,80	100,000	20,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	25,000	44,000	20,007
M22 x 1,5	18,000	14,500	20,50	125,000	25,000	44,000	22,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	22,50	140,000	28,000	48,000	24,007
M30 x 1,5	22,000	18,000	28,50	150,000	28,000	53,000	30,007

Метчики с каналами под COTC для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	6HX	6HX
Покрытие	●	A
Тип	GG	GG
Форма	C	C
Внутренний подвод COTC		

P	
M	
K	•
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 350/351







DIN 2184-1 DIN 374 — Артикул № **1904** **347**

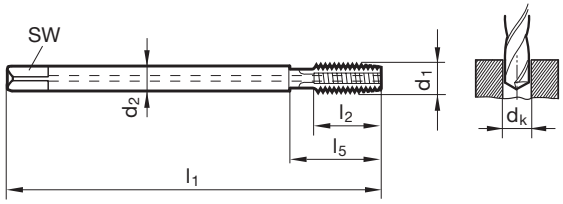
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	16,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	25,000	44,000	20,007
M22 x 1,5	18,000	14,500	20,50	125,000	25,000	44,000	22,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	22,50	140,000	28,000	48,000	24,007

Метчики с каналами под COTC для резьбы MF

P	≤ 1200
M	
K	•
N	≥ 7
S	
H	

Параметры резания см. стр. 351

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	6HX	6HX
Покрытие	C	C
Тип	H	H
Форма	C	E
Внутренний подвод COTC		





DIN 2184-1 DIN 374 — Артикул № **1090** **1007**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M5 x 0,5	3,500	2,700	4,50	70,000	10,000	25,000	5,003
M6 x 0,5	4,500	3,400	5,50	80,000	13,000	30,000	6,003
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,20	80,000	13,000	30,000	6,004
M8 x 0,75	6,000	4,900	7,20	80,000	14,000	30,000	8,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	16,000	35,000	8,005
M9 x 1	7,000	5,500	8,00	90,000	16,000	35,000	9,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	16,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	8,80	100,000	20,000	39,000	10,006
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	10,80	100,000	20,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,00	100,000	20,000	40,000	14,005
M14 x 1,25	11,000	9,000	12,80	100,000	20,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1	12,000	9,000	15,00	100,000	22,000	44,000	16,005
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	22,000	44,000	16,007

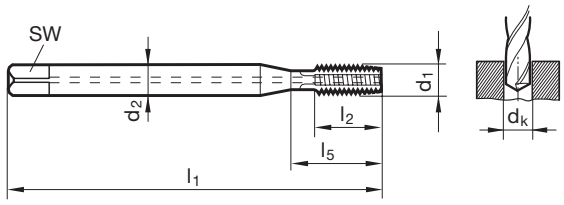
Метчики с каналами под COTC для резьбы MF

Режущий материал	VHM	
Допуск на Ø	6HX	6HX
Покрытие	◯	◯
Тип	H	H
Форма	C	C
Внутренний подвод COTC		

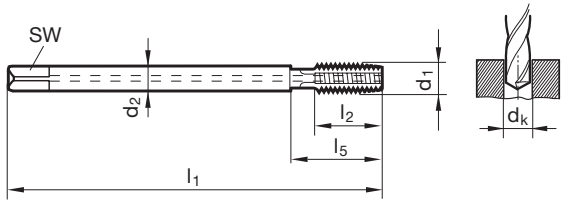
P	
M	
K	•
N	≥ 7
S	
H	

Параметры резания см. стр. 349/351

DIN 371



DIN 374







DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **972** **1861**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M5 x 0,5	6,000	4,900	4,50	70,000	10,000	25,000	5,003
M8 x 1	8,000	6,200	7,00	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,00	90,000	18,000	35,000	10,005

DIN 2184-1 DIN 374 — Артикул № **974** **1860**

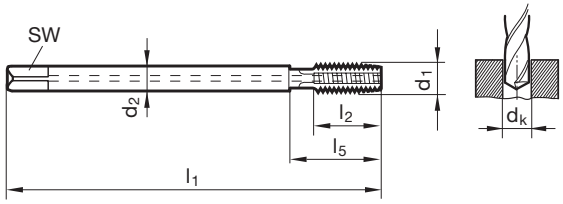
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	22,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	22,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	24,000	45,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	25,000	45,000	20,007

Метчики с каналами под COTC для резьбы MF

Режущий материал	**VHM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	◯
Тип	H
Форма	E
Внутренний подвод COTC	

P	
M	
K	•
N	≥ 7
S	
H	

Параметры резания см. стр. 351





DIN 2184-1 ~DIN 371/~DIN 374 Артикул № **1009**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M10 x 1	10,000	8,000	9,00	90,000	18,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	22,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	22,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	22,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	22,000	44,000	16,007

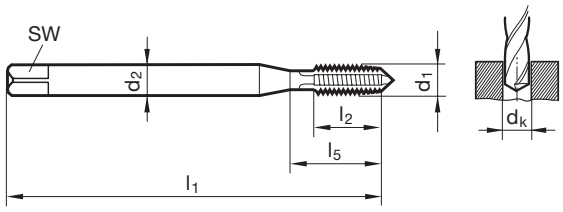
Метчики для резьбы UNC

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	2B
Покрытие	●
Тип	GG
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

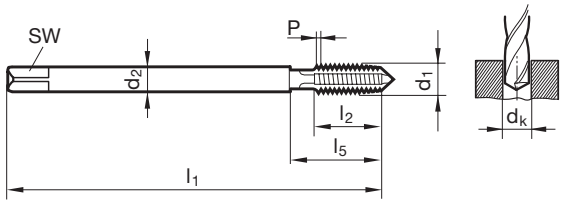
P	
M	
K	•
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 349/350

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2184-1 ~DIN 371 Артикул № **1979**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
2 - 56	2,800	2,100	1,85	45,000	9,000	14,500	2,184
3 - 48	2,800	2,100	2,10	50,000	9,000	14,500	2,515
5 - 40	3,500	2,700	2,65	56,000	11,000	18,000	3,175
8 - 32	4,500	3,400	3,50	63,000	12,000	21,000	4,166
10 - 24	6,000	4,900	3,90	70,000	14,000	25,000	4,826
12 - 24	6,000	4,900	4,50	80,000	16,000	30,000	5,486
1/4 - 20	7,000	5,500	5,10	80,000	16,000	30,000	6,350
5/16 - 18	8,000	6,200	6,60	90,000	18,000	35,000	7,938
3/8 - 16	10,000	8,000	8,00	100,000	20,000	39,000	9,525

DIN 2184-1 ~DIN 376 Артикул № **1984**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16 - 14	8,000	6,200	9,40	100,000	22,000	42,000	11,113
1/2 - 13	9,000	7,000	10,80	110,000	25,000	49,000	12,700
9/16 - 12	11,000	9,000	12,20	110,000	28,000	53,000	14,288
5/8 - 11	12,000	9,000	13,50	110,000	30,000	53,000	15,875
3/4 - 10	14,000	11,000	16,50	125,000	33,000	62,000	19,050

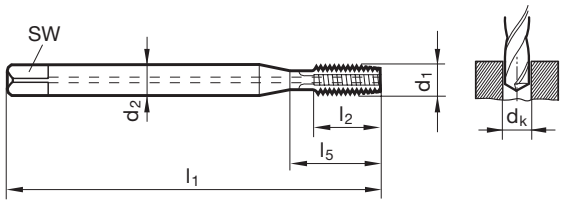
Метчики с каналами COTC для резьбы UNC

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	2B
Покрытие	A
Тип	GG
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

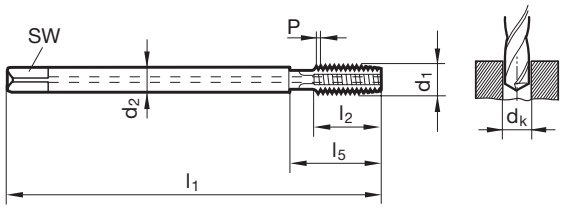
P
M
K •
N
S
H

Параметры резания см. стр. 350

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2184-1 ~DIN 371 Артикул № **1085**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
10 - 24	6,000	4,900	3,90	70,000	14,000	25,000	4,826
12 - 24	6,000	4,900	4,50	80,000	16,000	30,000	5,486
1/4 - 20	7,000	5,500	5,10	80,000	16,000	30,000	6,350
5/16 - 18	8,000	6,200	6,60	90,000	18,000	35,000	7,938
3/8 - 16	10,000	8,000	8,00	100,000	20,000	39,000	9,525

DIN 2184-1 ~DIN 376 Артикул № **1086**

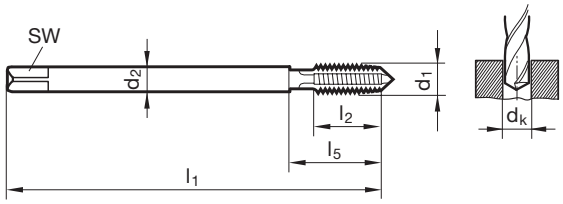
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16 - 14	8,000	6,200	9,40	100,000	22,000	42,000	11,113
1/2 - 13	9,000	7,000	10,80	110,000	25,000	49,000	12,700
5/8 - 11	12,000	9,000	13,50	110,000	30,000	53,000	15,875
3/4 - 10	14,000	11,000	16,50	125,000	33,000	62,000	19,050
7/8 - 9	18,000	14,500	19,50	140,000	35,000	62,000	22,225

Метчики для резьбы UNF

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	2B
Покрытие	●
Тип	GG
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	
M	
K	•
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 349/350





DIN 2184-1 ~DIN 374 Артикул № **1989**

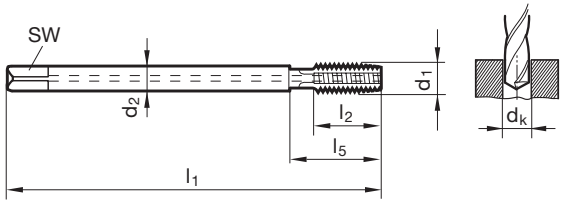
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
4 - 48	2,200		2,40	56,000	10,000	18,000	2,845
8 - 36	2,800	2,100	3,50	63,000	12,000	21,000	4,166
1/4 - 28	4,500	3,400	5,50	80,000	16,000	30,000	6,350
5/16 - 24	6,000	4,900	6,90	90,000	18,000	35,000	7,938
3/8 - 24	7,000	5,500	8,50	90,000	18,000	35,000	9,525
7/16 - 20	8,000	6,200	9,90	100,000	22,000	42,000	11,113
1/2 - 20	9,000	7,000	11,50	100,000	20,000	40,000	12,700
9/16 - 18	11,000	9,000	12,90	100,000	22,000	40,000	14,288
3/4 - 16	14,000	11,000	17,50	110,000	25,000	44,000	19,050
7/8 - 14	18,000	14,500	20,40	125,000	25,000	44,000	22,225
1 - 12	18,000	14,500	23,25	140,000	28,000	50,000	25,400

Метчик с каналами COTC для резьбы UNF

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	2B
Покрытие	A
Тип	GG
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P
M
K •
N
S
H

Параметры резания см. стр. 350





DIN 2184-1 ~DIN 374 Артикул № **1082**

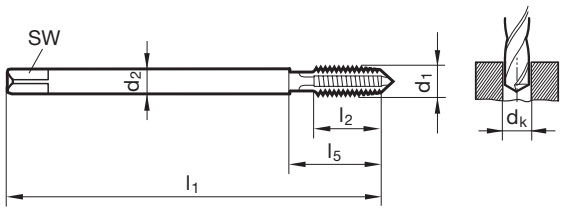
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
10 - 32	3,500	2,700	4,10	70,000	14,000	25,000	4,826
12 - 28	4,000	3,000	4,60	80,000	16,000	30,000	5,486
1/4 - 28	4,500	3,400	5,50	80,000	16,000	30,000	6,350
5/16 - 24	6,000	4,900	6,90	90,000	18,000	35,000	7,938
3/8 - 24	7,000	5,500	8,50	90,000	18,000	35,000	9,525
7/16 - 20	8,000	6,200	9,90	100,000	22,000	42,000	11,113
1/2 - 20	9,000	7,000	11,50	100,000	20,000	40,000	12,700
5/8 - 18	12,000	9,000	14,50	100,000	22,000	44,000	15,875
3/4 - 16	14,000	11,000	17,50	110,000	25,000	44,000	19,050
7/8 - 14	18,000	14,500	20,40	125,000	25,000	44,000	22,225

Метчики для трубной резьбы Whitworth

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	
Покрытие	●
Тип	GG
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	
M	
K	•
N	
S	
H	

Параметры резания см. стр. 349/350





DIN 2184-1 DIN 5156 Артикул № **961**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
G1/16	6,000	4,900	6,80	90,000	18,000	30,000	7,723
G1/8	7,000	5,500	8,80	90,000	18,000	35,000	9,728
G1/4	11,000	9,000	11,80	100,000	20,000	40,000	13,157
G3/8	12,000	9,000	15,25	100,000	22,000	44,000	16,662
G1/2	16,000	12,000	19,00	125,000	25,000	44,000	20,955
G5/8	18,000	14,500	21,00	125,000	25,000	48,000	22,911
G3/4	20,000	16,000	24,50	140,000	28,000	53,000	26,441
G7/8	22,000	18,000	28,25	150,000	28,000	53,000	30,201
G1	25,000	20,000	30,75	160,000	30,000	56,000	33,249
G1 1/8	28,000	22,000	35,50	170,000	30,000	56,000	37,897
G1 1/4	32,000	24,000	39,50	170,000	30,000	57,000	41,910
G1 3/8	36,000	29,000	41,75	180,000	32,000	60,000	44,323
G1 1/2	36,000	29,000	45,25	190,000	32,000	60,000	47,803
G1 3/4	40,000	32,000	51,00	190,000	40,000	93,000	53,746
G2	45,000	35,000	57,00	220,000	40,000	95,000	59,614



РАСКАТНИКИ

К

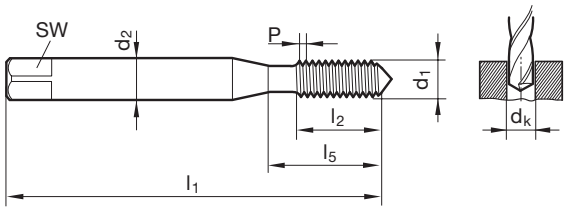
Раскатники для резьбы M

Режущий материал	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6GX	6HX	6HX
Покрытие	S	S	S
Тип	N	N	N
Форма	C	C	C
Внутренний подвод СОТС			

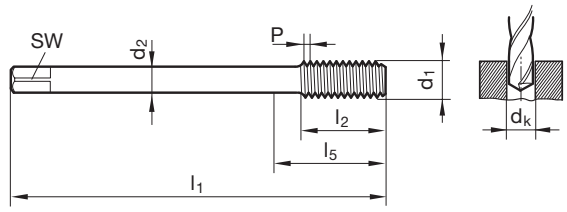
P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 352

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371	Артикул №	903	921	1255

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M1	0,250	2,500	2,100	0,90	40,000	4,000	
M1,2	0,250	2,500	2,100	1,10	40,000	4,800	
M1,4	0,300	2,500	2,100	1,25	40,000	5,600	
M1,6	0,350	2,500	2,100	1,45	40,000	6,400	
M1,7	0,350	2,500	2,100	1,55	40,000	6,800	
M1,8	0,350	2,500	2,100	1,65	40,000	7,300	
M2	0,400	2,800	2,100	1,85	45,000	8,000	13,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,30	50,000	9,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	10,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	3,25	56,000	12,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376	Артикул №	952	925	1256

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	26,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	16,90	125,000	30,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	32,000	62,000

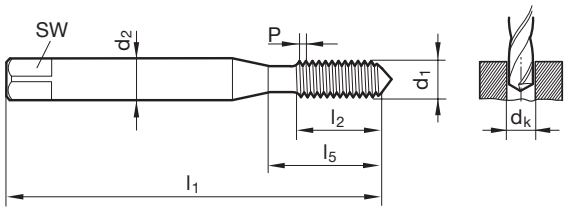
Раскатники для резьбы M



P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 352

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6GX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **920**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,85	45,000	8,000	13,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,30	50,000	9,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	10,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	3,25	56,000	12,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

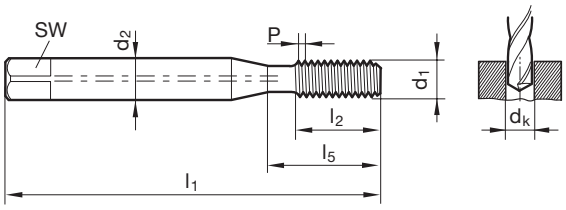
Раскатники с каналами под COTC для резьбы M



P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 352

Режущий материал	**VHM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	





DIN 2174 ~DIN 371/~DIN 376 Артикул № **2518**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	18,500	49,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	20,000	54,000

Раскатники для резьбы M

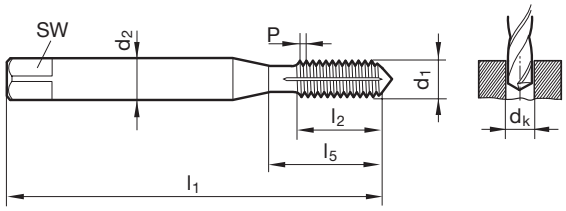


P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

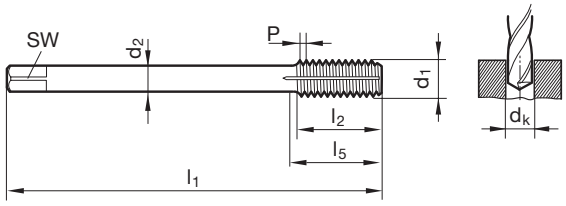
Параметры резания см. стр. 352

Режущий материал	HSS-E		
Допуск на Ø	6GX	6HX	6HX
Покрытие	S	S	C
Тип	N	N	N
Форма	C	C	C
Внутренний подвод СОТС			

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371	Артикул №	918	919	2012

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	10,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	3,25	56,000	12,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376	Артикул №	922	923	2013

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M6	1,000	4,500	3,400	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	6,000	4,900	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	7,000	5,500	9,30	100,000	20,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	26,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	16,90	125,000	30,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	32,000	62,000
M22	2,500	18,000	14,500	20,90	140,000	32,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	22,70	160,000	36,000	73,000
M27	3,000	20,000	16,000	25,70	160,000	36,000	73,000
M30	3,500	22,000	18,000	28,50	180,000	40,000	85,000
M33	3,500	25,000	20,000	31,50	180,000	40,000	91,000
M36	4,000	28,000	22,000	34,30	200,000	50,000	102,000
M39	4,000	32,000	24,000	37,30	200,000	50,000	107,000

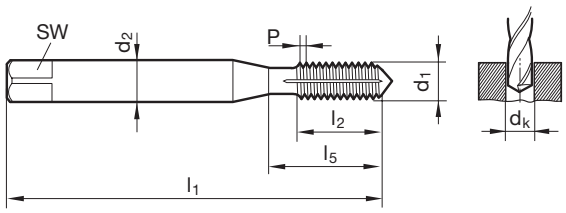
Раскатники для резьбы M

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

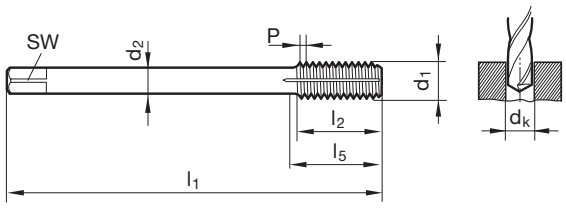
P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 353

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371 — Артикул № **322**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376 — Артикул № **339**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	18,500	49,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	20,000	54,000

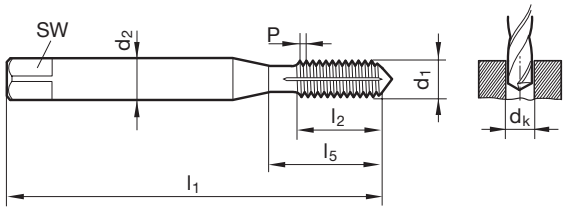
Раскатники для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

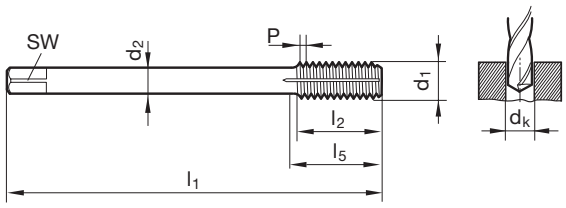
P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 353

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1266**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376 Артикул № **1267**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	24,000	49,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	26,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	32,000	62,000

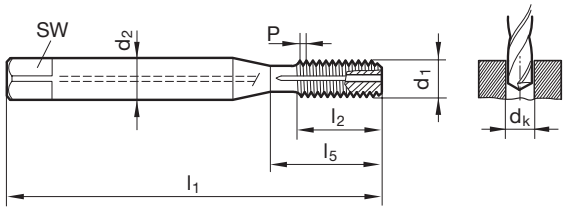
Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	HSS-E		
Допуск на Ø	6HX	6GX	6HX
Покрытие	S	S	C
Тип	N	N	N
Форма	C	C	C
Внутренний подвод COTC			

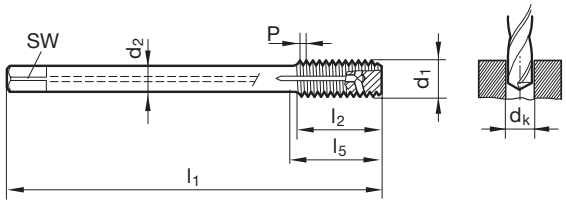
P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 353

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371 — Артикул № **2442** **2443** **2446**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376 — Артикул № **2444** **2445** **2448**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	20,000	54,000

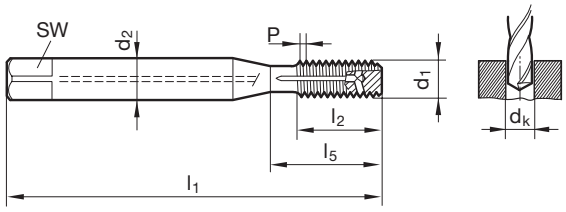
Раскатники с каналами под COTC для резьбы M



P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 353

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6GX
Покрытие	C
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **2447**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000

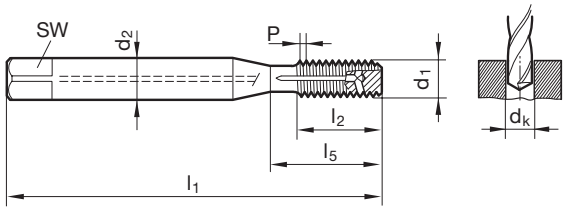
Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

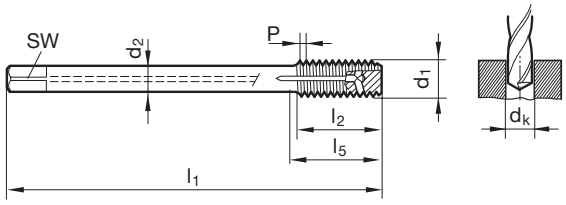
P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 353

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371 — Артикул № **323**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376 — Артикул № **342**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	20,000	54,000

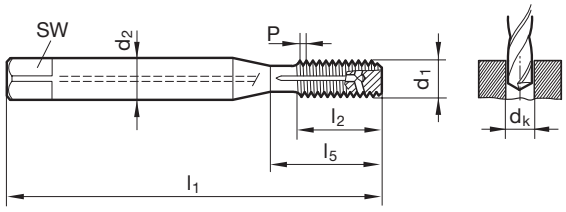
Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

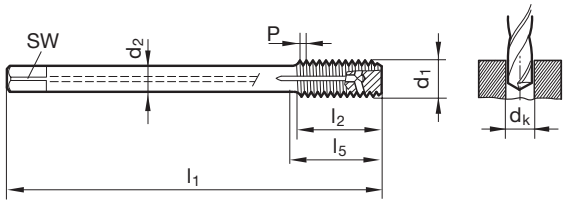
Параметры резания см. стр. 353

Режущий материал	HSS-E-PM		
Допуск на Ø	6HX	6HX	6HX
Покрытие	C	A	S
Тип	N	N	N
Форма	C	C	E
Внутренний подвод COTC			

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371	Артикул №	1270	1717	1725

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376	Артикул №	1271	1719	1727

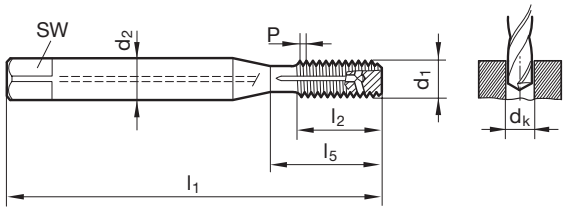
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	26,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	16,90	125,000	30,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	32,000	62,000

Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6GX
Покрытие	C
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 353





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1713**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

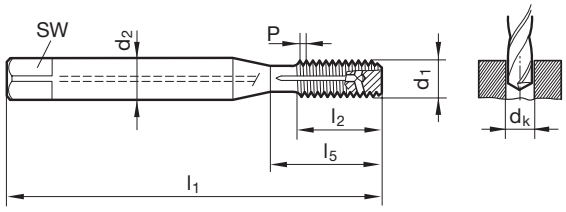
Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	6GX	6GX
Покрытие	A	S
Тип	N	N
Форма	C	E
Внутренний подвод COTC		

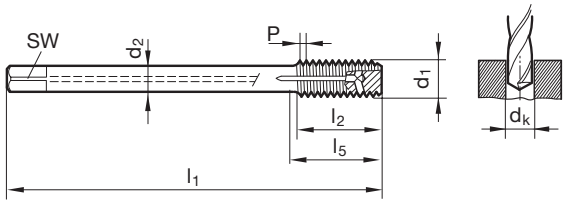
P	•
M	•
K	
N	
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 353

~ DIN 371



~ DIN 376







DIN 2174 ~DIN 371 — Артикул № **1718** **1726**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376 — Артикул № **1720** **1728**

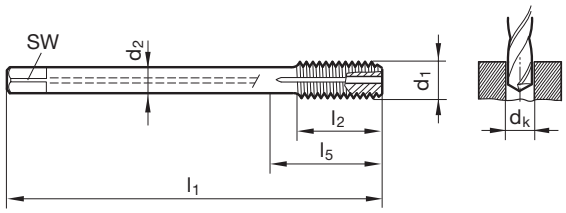
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	26,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	32,000	62,000

Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 353





СТП Артикул № **4143**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	112,000	6,000	18,000
M4	0,700	2,800	2,100	3,70	112,000	7,500	77,000
M5	0,800	3,500	2,700	4,65	125,000	8,500	90,000
M6	1,000	4,500	3,400	5,55	125,000	11,000	90,000
M8	1,250	6,000	4,900	7,40	140,000	14,000	97,000
M10	1,500	7,000	5,500	9,30	160,000	16,000	117,000
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	180,000	18,500	133,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	220,000	20,000	168,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	280,000	25,000	225,000

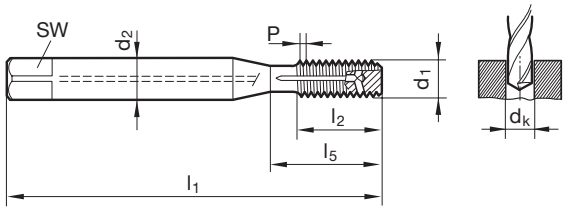
Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	VHM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

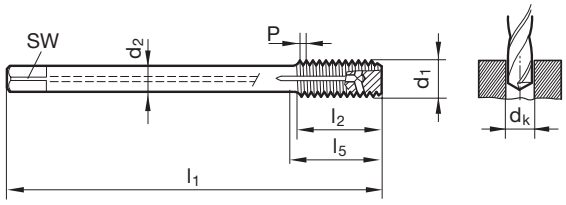
P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 353

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371 — Артикул № **1972**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376 — Артикул № **1931**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	20,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	16,90	125,000	25,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	25,000	62,000

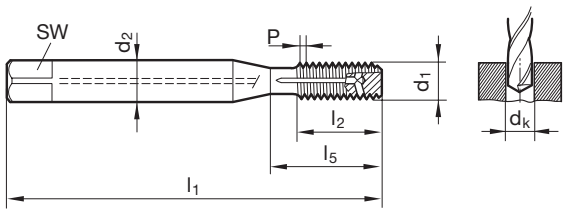
Раскатники с каналами под COTC для резьбы M



P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 353

Режущий материал	**VHM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	N
Форма	E
Внутренний подвод COTC	





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1927**

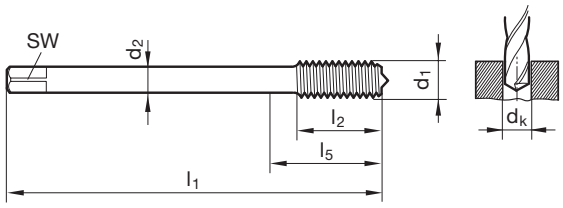
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000

Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	(S)
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 352





DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **929**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M18 x 1	14,000	11,000	17,55	110,000	25,000	44,000	18,005
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1	16,000	12,000	19,55	125,000	25,000	44,000	20,005
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007

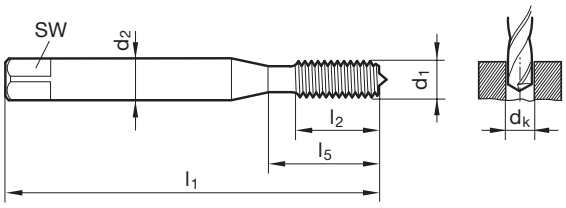
Раскатники для резьбы MF



P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 352

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	6GX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1740**

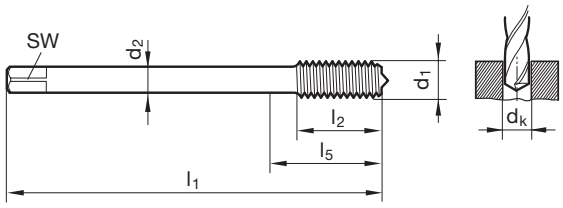
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	10,000	8,000	9,40	100,000	20,000	39,000	10,006

Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6GX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 352





DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **928**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1	14,000	11,000	17,55	110,000	25,000	44,000	18,005
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007

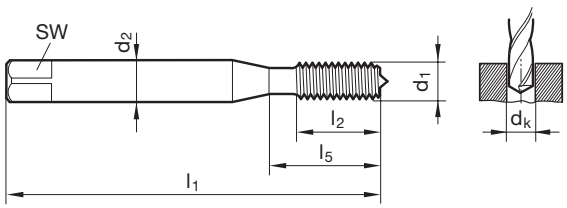
Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

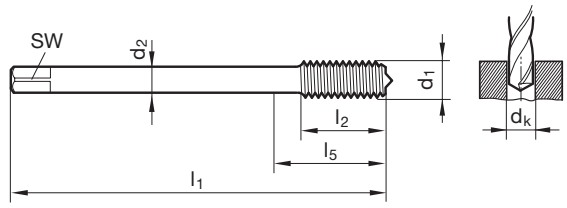
P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 352

~ DIN 371



~ DIN 374





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1257**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M9 x 1	9,000	7,000	8,55	90,000	16,000	35,000	9,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005

DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **1258**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	11,40	100,000	20,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,55	100,000	20,000	40,000	14,005
M14 x 1,25	11,000	9,000	13,40	100,000	20,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1	12,000	9,000	15,55	100,000	22,000	44,000	16,005
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M20 x 1	16,000	12,000	19,55	125,000	25,000	44,000	20,005
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	23,30	140,000	28,000	48,000	24,007
M24 x 2	18,000	14,500	23,10	140,000	28,000	48,000	24,008

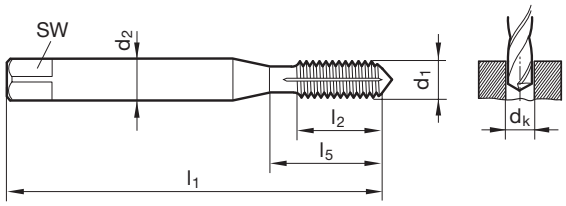
Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	(S)
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

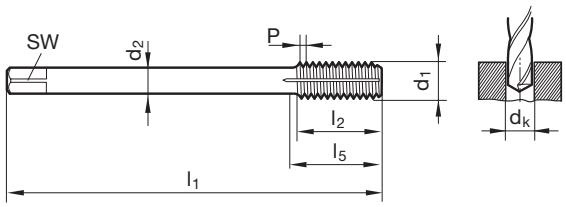
P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 352

~ DIN 371



~ DIN 374





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1275**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6 x 0,75	6,000	4,900	5,65	80,000	13,000	30,000	6,004
M8 x 0,75	8,000	6,200	7,65	80,000	14,000	30,000	8,004
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	10,000	8,000	9,40	100,000	20,000	39,000	10,006

DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **927**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,65	80,000	13,000	30,000	6,004
M8 x 0,75	6,000	4,900	7,65	80,000	14,000	30,000	8,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	9,40	100,000	20,000	39,000	10,006
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	11,40	100,000	20,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,55	100,000	20,000	40,000	14,005
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1	14,000	11,000	17,55	110,000	25,000	44,000	18,005
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1	16,000	12,000	19,55	125,000	25,000	44,000	20,005
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007
M22 x 1,5	18,000	14,500	21,30	125,000	25,000	44,000	22,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	23,30	140,000	28,000	48,000	24,007

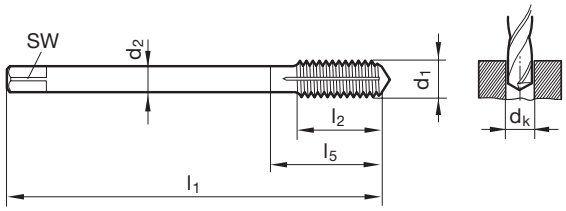
Раскатники для резьбы MF



P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 352

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	





DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **2008**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,65	80,000	13,000	30,000	6,004
M8 x 0,75	6,000	4,900	7,65	80,000	14,000	30,000	8,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	9,40	100,000	20,000	39,000	10,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007

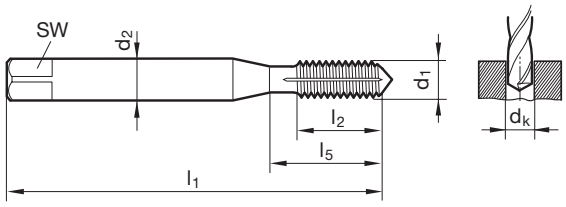
Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6GX
Покрытие	(S)
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

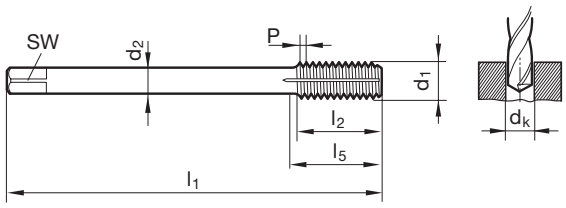
P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 352

~ DIN 371



~ DIN 374





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1277**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005

DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **926**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1	12,000	9,000	15,55	100,000	22,000	44,000	16,005
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007

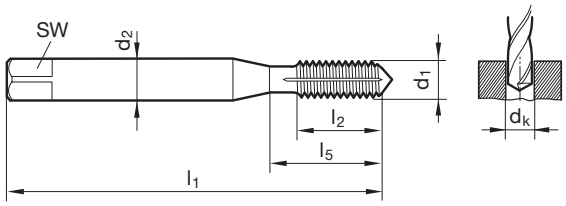
Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

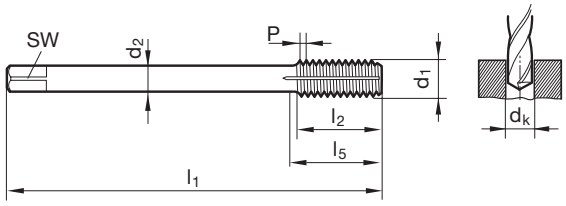
P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 353

~ DIN 371



~ DIN 374





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1268**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005

DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **1269**

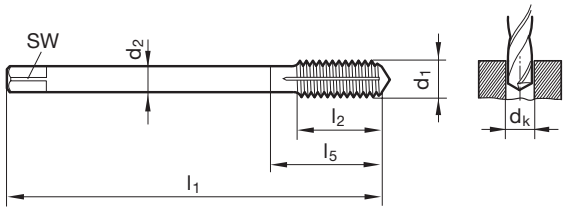
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12 x 1,25	9,000	7,000	11,40	100,000	20,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,55	100,000	20,000	40,000	14,005
M14 x 1,25	11,000	9,000	13,40	100,000	20,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1	16,000	12,000	19,55	125,000	25,000	44,000	20,005
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007
M24 x 2	18,000	14,500	23,10	140,000	28,000	48,000	24,008

Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 353





DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **333**

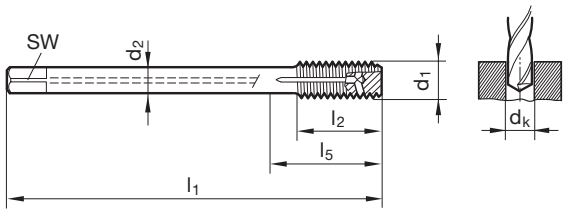
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	90,000	11,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,55	90,000	11,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	11,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	15,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	16,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	16,000	44,000	20,007

Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	(S)
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 353





DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **338**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	90,000	11,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,55	90,000	11,000	35,000	10,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	15,000	44,000	16,007

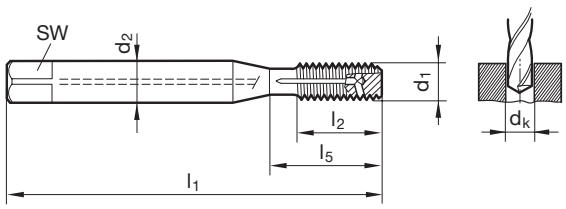
Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

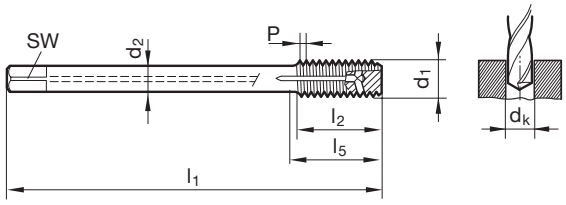
Параметры резания см. стр. 353

Режущий материал	HSS-E-PM		
Допуск на Ø	6HX	6HX	6HX
Покрытие	C	A	S
Тип	N	N	N
Форма	C	C	E
Внутренний подвод COTC			

~ DIN 371



~ DIN 374





DIN 2174 ~DIN 371	Артикул №	1272	1721	1729

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M9 x 1	9,000	7,000	8,55	90,000	16,000	35,000	9,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	10,000	8,000	9,40	100,000	20,000	39,000	10,006

DIN 2174 ~DIN 374	Артикул №	1273	1723	1731

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	11,40	100,000	20,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,55	100,000	20,000	40,000	14,005
M14 x 1,25	11,000	9,000	13,40	100,000	20,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1	16,000	12,000	19,55	125,000	25,000	44,000	20,005
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007
M22 x 1,5	18,000	14,500	21,30	125,000	25,000	44,000	22,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	23,30	140,000	28,000	48,000	24,007

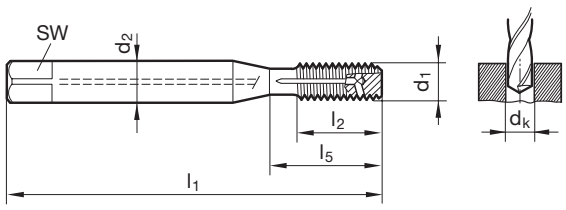
Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

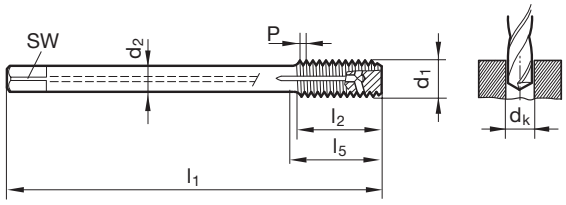
Параметры резания см. стр. 353

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	6GX	6GX
Покрытие	C	S
Тип	N	N
Форма	C	E
Внутренний подвод COTC		

~ DIN 371



~ DIN 374







DIN 2174 ~DIN 371 — Артикул № **1715** **1730**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	10,000	8,000	9,40	100,000	20,000	39,000	10,006

DIN 2174 ~DIN 374 — Артикул № **1716** **1732**

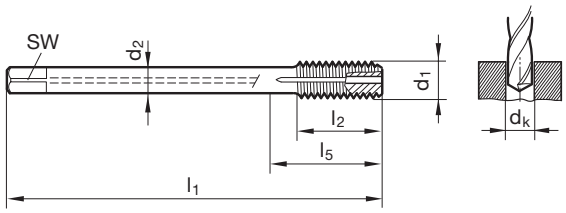
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	23,30	140,000	28,000	48,000	24,007

Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	(S)
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 353





СТП СТП Артикул № **4145**

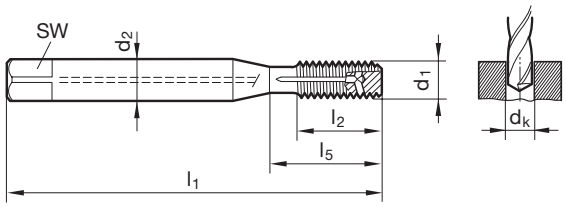
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	140,000	14,000	97,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,55	160,000	16,000	117,000	10,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	9,40	160,000	16,000	117,000	10,006
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	180,000	18,500	133,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	180,000	18,500	133,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	220,000	20,000	168,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	220,000	20,000	168,000	16,007

Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF

Режущий материал	VHM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 353





DIN 2174 ~DIN 371/~DIN 376 Артикул № **1581**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	11,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	15,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	15,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,55	100,000	15,000	40,000	14,005
M14 x 1,25	11,000	9,000	13,40	100,000	15,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	15,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	15,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	15,000	44,000	20,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	23,30	140,000	15,000	48,000	24,007

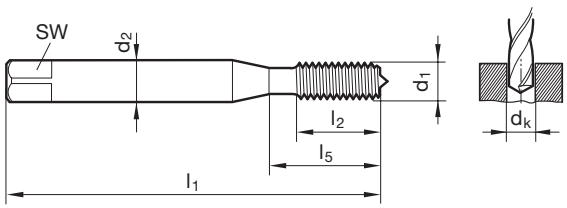
Раскатники для резьбы UNC

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	2BX	2BX
Покрытие	S	S
Тип	N	N
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

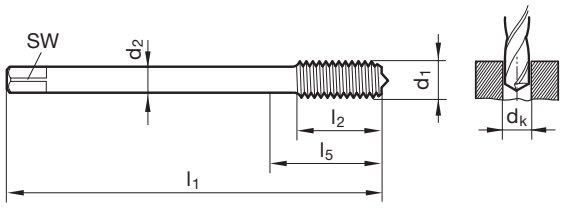
P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 352

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2184-1 ~DIN 371 — Артикул № **2273** **1582**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
4 - 40	3,500	2,700	2,55	56,000	11,000	18,000	2,845
5 - 40	3,500	2,700	2,90	56,000	11,000	18,000	3,175
6 - 32	4,000	3,000	3,15	56,000	12,000	20,000	3,505
8 - 32	4,500	3,400	3,80	63,000	12,000	21,000	4,166
10 - 24	6,000	4,900	4,35	70,000	14,000	25,000	4,826
12 - 24	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000	5,486
1/4 - 20	7,000	5,500	5,75	80,000	16,000	30,000	6,350
5/16 - 18	8,000	6,200	7,30	90,000	18,000	35,000	7,938
3/8 - 16	10,000	8,000	8,80	100,000	20,000	39,000	9,525

DIN 2184-1 ~DIN 376 — Артикул № **2274** **1583**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16 - 14	8,000	6,200	10,30	100,000	22,000	42,000	11,113
1/2 - 13	9,000	7,000	11,80	110,000	25,000	49,000	12,700
9/16 - 12	11,000	9,000	13,30	110,000	28,000	53,000	14,288
5/8 - 11	12,000	9,000	14,80	110,000	30,000	53,000	15,875
3/4 - 10	14,000	11,000	17,90	125,000	33,000	62,000	19,050
7/8 - 9	18,000	14,500	21,00	140,000	35,000	62,000	22,225

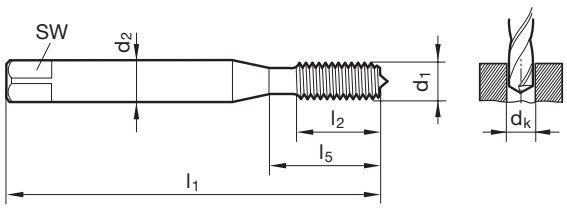
Раскатники для резьбы UNF

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	2BX	2BX
Покрытие	S	S
Тип	N	N
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

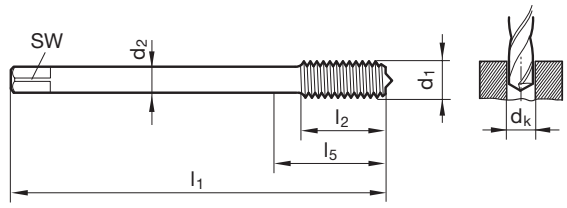
P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 352

~ DIN 371



~ DIN 374







DIN 2184-1 ~DIN 371 — Артикул № **1283** **1584**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
4 - 48	3,500	2,700	2,60	56,000	10,000	18,000	2,845
5 - 44	3,500	2,700	2,90	56,000	10,000	18,000	3,175
6 - 40	4,000	3,000	3,20	56,000	11,000	20,000	3,505
8 - 36	4,500	3,400	3,85	63,000	12,000	21,000	4,166
10 - 32	6,000	4,900	4,45	70,000	14,000	25,000	4,826
12 - 28	6,000	4,900	5,10	80,000	16,000	30,000	5,486
1/4 - 28	7,000	5,500	5,95	80,000	16,000	30,000	6,350
5/16 - 24	8,000	6,200	7,45	90,000	18,000	35,000	7,938
3/8 - 24	10,000	8,000	9,05	90,000	18,000	35,000	9,525

DIN 2184-1 ~DIN 374 — Артикул № **2275** **1585**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
10 - 32	0,794	3,500	2,700	4,45	70,000	14,000	25,000
1/4 - 28	0,907	4,500	3,400	5,95	80,000	16,000	30,000
12 - 28	0,907	4,000	3,000	5,10	80,000	16,000	30,000
3/8 - 24	1,058	7,000	5,500	9,05	90,000	18,000	35,000
5/16 - 24	1,058	6,000	4,900	7,45	90,000	18,000	35,000
1/2 - 20	1,270	9,000	7,000	12,10	100,000	20,000	40,000
5/8 - 18	1,411	12,000	9,000	15,25	100,000	22,000	44,000
7/16 - 20	1,270	8,000	6,200	10,55	100,000	22,000	42,000
9/16 - 18	1,411	11,000	9,000	13,65	100,000	22,000	40,000
3/4 - 16	1,587	14,000	11,000	18,35	110,000	25,000	44,000
7/8 - 14	1,814	18,000	14,500	21,40	125,000	25,000	44,000
1 - 12	2,117	18,000	14,500	24,45	140,000	28,000	50,000

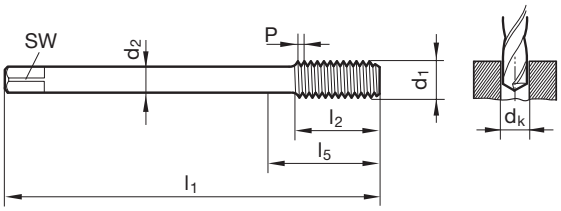
Раскатники для резьбы Whitworth



P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 352

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	X
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	





DIN 2184-1 DIN 2189 Артикул № **966**

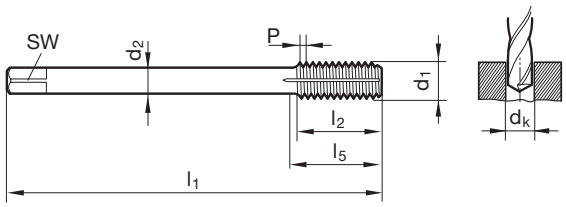
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
G1/16	28,000	6,000	4,900	7,30	90,000	18,000	30,000	7,723
G1/8	28,000	7,000	5,500	9,30	90,000	18,000	35,000	9,728
G1/4	19,000	11,000	9,000	12,50	100,000	20,000	40,000	13,157
G3/8	19,000	12,000	9,000	16,00	100,000	22,000	44,000	16,662
G1/2	14,000	16,000	12,000	20,00	125,000	25,000	44,000	20,955
G3/4	14,000	20,000	16,000	25,50	140,000	28,000	53,000	26,441
G1	11,000	25,000	20,000	32,00	160,000	30,000	56,000	33,249
G1 1/4	11,000	32,000	24,000	40,75	170,000	30,000	57,000	41,910

Раскатники для резьбы Whitworth

Режущий материал	HSS-E
Допуск на Ø	X
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 352





DIN 2184-1 DIN 2189 Артикул № **1586**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
G1/16	28,000	6,000	4,900	7,30	90,000	18,000	30,000	7,723
G1/8	28,000	7,000	5,500	9,30	90,000	18,000	35,000	9,728
G1/4	19,000	11,000	9,000	12,50	100,000	20,000	40,000	13,157
G3/8	19,000	12,000	9,000	16,00	100,000	22,000	44,000	16,662
G1/2	14,000	16,000	12,000	20,00	125,000	25,000	44,000	20,955
G3/4	14,000	20,000	16,000	25,50	140,000	28,000	53,000	26,441



Серые, ковкие и сфероидальные чугуны

РЕЗЬБОВЫЕ ФРЕЗЫ

K

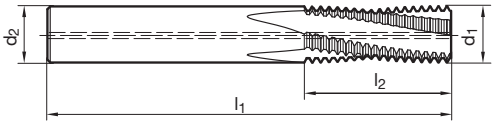
Резьбовые фрезы для резьбы M и MF

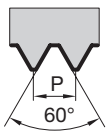
2xD

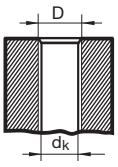
P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 354

Режущий материал	VHM		
Покрытие	C	C	◯
Тип	TM SP	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС			
Форма хвостовика	HA	HB	HA
		NEW	













СТП	Артикул №	3737	3743	3734

D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M6	1,000	4,800	6,000	5,00	54,000	13,500	3	6,000
M8	1,250	6,400	8,000	6,80	62,000	18,100	3	8,000
M8 x 1	1,000	6,400	8,000	7,00	62,000	17,500	3	8,005
M10	1,500	7,950	10,000	8,50	74,000	21,800	3	10,000
M10 x 1	1,000	7,950	10,000	9,00	74,000	21,500	3	10,005
M10 x 1,25	1,250	7,950	10,000	8,80	74,000	21,900	3	10,006
M12	1,750	9,950	10,000	10,20	74,000	25,400	4	12,000
M12 x 1,5	1,500	9,950	10,000	10,50	74,000	26,300	4	12,007
M14	2,000	11,200	12,000	12,00	90,000	31,000	4	14,000
M14 x 1,5	1,500	11,200	12,000	12,50	90,000	30,800	4	14,007
M16	2,000	12,800	14,000	14,00	90,000	35,000	4	16,000
M16 x 1,5	1,500	12,800	14,000	14,50	90,000	33,800	4	16,007
M20	2,500	14,950	16,000	17,50	102,000	41,300	4	20,000
M20 x 1,5	1,500	14,950	16,000	18,50	102,000	42,800	4	20,007

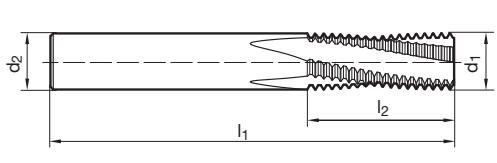
Резьбовые фрезы для резьбы M

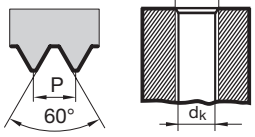
2xD

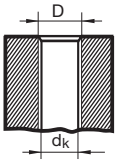
P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 354

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС	✕	✕
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП Артикул № **4132** **4133**

D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M6	1,000	4,800	6,000	5,00	54,000	13,500	3	6,000
M8	1,250	6,400	8,000	6,80	62,000	18,100	3	8,000
M10	1,500	7,950	10,000	8,50	74,000	21,800	3	10,000
M12	1,750	9,950	10,000	10,20	74,000	25,400	4	12,000
M14	2,000	11,200	12,000	12,00	90,000	31,000	4	14,000
M16	2,000	12,800	14,000	14,00	90,000	35,000	4	16,000
M20	2,500	14,950	16,000	17,50	102,000	41,300	4	20,000

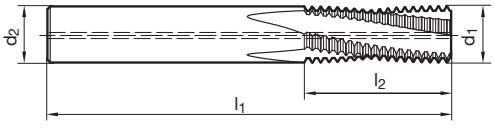
Резьбовые фрезы для резьбы M

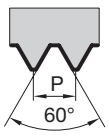


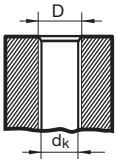
P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 354

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП Артикул № **3735** **3740**

D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M6	1,000	4,800	6,000	5,00	54,000	16,500	3	6,000
M8	1,250	6,400	8,000	6,80	62,000	21,900	3	8,000
M10	1,500	7,950	10,000	8,50	74,000	26,300	3	10,000
M12	1,750	9,950	10,000	10,20	74,000	32,400	4	12,000
M14	2,000	11,200	12,000	12,00	90,000	37,000	4	14,000
M16	2,000	12,800	14,000	14,00	90,000	43,000	4	16,000
M20	2,500	14,950	16,000	17,50	102,000	48,800	4	20,000

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы M

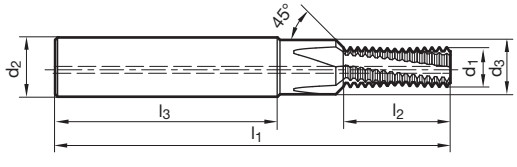


P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 354

Режущий материал	VHM		
Покрытие	C	C	○
Тип	TMC SP	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС	▭	▭	▭
Форма хвостовика	HA	HB	HA

NEW





СТП	Артикул №	3525	3543	3510

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M3	0,500	2,300	6,000	3,400	2,50	48,000	36,000	5,300	3	3,000
M4	0,700	3,000	6,000	4,500	3,30	48,000	36,000	7,400	3	4,000
M5	0,800	4,000	6,000	5,500	4,20	54,000	36,000	9,200	3	5,000
M6	1,000	4,800	8,000	6,600	5,00	62,000	36,000	10,500	3	6,000
M8	1,250	6,400	10,000	9,000	6,80	74,000	40,000	13,100	3	8,000
M10	1,500	7,950	12,000	11,000	8,50	80,000	45,000	17,300	4	10,000
M12	1,750	9,950	14,000	13,500	10,20	90,000	45,000	20,100	4	12,000
M14	2,000	11,200	16,000	15,500	12,00	102,000	48,000	25,000	4	14,000
M16	2,000	12,800	18,000	17,500	14,00	102,000	48,000	27,000	4	16,000
M20	2,500	14,500	20,000	21,500	17,50	125,000	50,000	33,800	4	20,000

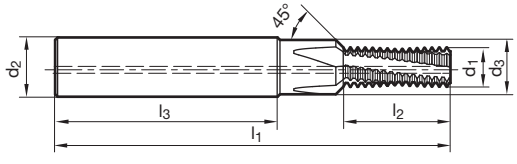
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы M

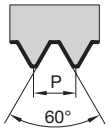
2xD

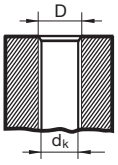
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 355

Режущий материал	VHM		
Покрытие	C	C	○
Тип	TMC SP	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС			
Форма хвостовика	HA	HB	HA
		NEW	













СТП Артикул № **3526** **3544** **3511**

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M3	0,500	2,300	6,000	3,400	2,50	48,000	36,000	6,800	3	3,000
M4	0,700	3,000	6,000	4,500	3,30	48,000	36,000	8,800	3	4,000
M5	0,800	4,000	6,000	5,500	4,20	54,000	36,000	10,800	3	5,000
M6	1,000	4,800	8,000	6,600	5,00	62,000	36,000	13,500	3	6,000
M8	1,250	6,400	10,000	9,000	6,80	74,000	40,000	18,100	3	8,000
M10	1,500	7,950	12,000	11,000	8,50	80,000	45,000	21,800	4	10,000
M12	1,750	9,950	14,000	13,500	10,20	90,000	45,000	25,400	4	12,000
M14	2,000	11,200	16,000	15,500	12,00	102,000	48,000	31,000	4	14,000
M16	2,000	12,800	18,000	17,500	14,00	102,000	48,000	35,000	4	16,000
M20	2,500	14,500	20,000	21,500	17,50	125,000	50,000	41,300	4	20,000

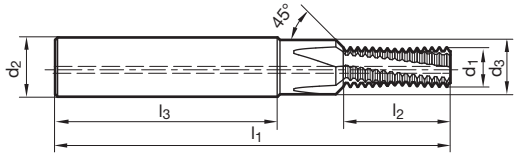
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы M

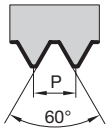


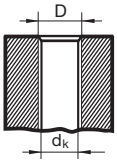
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 355

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3759	3760

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M3	0,500	2,300	6,000	3,400	2,50	48,000	36,000	7,800	3	3,000
M4	0,700	3,000	6,000	4,500	3,30	48,000	35,600	10,900	3	4,000
M5	0,800	4,000	6,000	5,500	4,20	54,000	36,000	13,200	3	5,000
M6	1,000	4,800	8,000	6,600	5,00	62,000	36,000	16,500	3	6,000
M8	1,250	6,400	10,000	9,000	6,80	74,000	40,000	21,900	3	8,000
M10	1,500	7,950	12,000	11,000	8,50	80,000	45,000	26,300	4	10,000
M12	1,750	9,950	14,000	13,500	10,20	90,000	45,000	32,400	4	12,000
M14	2,000	11,200	16,000	15,500	12,00	102,000	48,000	37,000	4	14,000
M16	2,000	12,800	18,000	17,500	14,00	102,000	48,000	43,000	4	16,000
M20	2,500	14,500	20,000	21,500	17,50	125,000	50,000	48,800	4	20,000

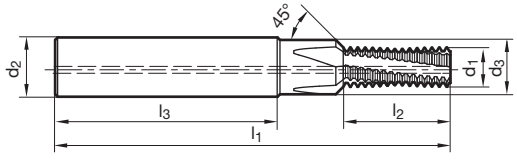
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы MF

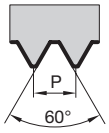


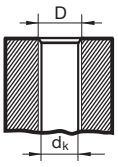
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 354

Режущий материал	VHM		
Покрытие	C	C	○
Тип	TMC SP	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС			
Форма хвостовика	HA	HB	HA
		NEW	













СТП	Артикул №	3527	3545	3512

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M4 x 0,5	0,500	3,000	6,000	4,500	3,50	48,000	36,000	7,300	3	4,003
M5 x 0,5	0,500	4,000	6,000	5,500	4,50	54,000	36,000	8,800	3	5,003
M6 x 0,5	0,500	4,800	8,000	6,600	5,50	62,000	36,000	9,800	3	6,003
M6 x 0,75	0,750	4,800	8,000	6,600	5,20	62,000	36,000	10,100	3	6,004
M8 x 0,75	0,750	6,400	10,000	9,000	7,20	74,000	40,000	13,100	3	8,004
M8 x 1	1,000	6,400	10,000	9,000	7,00	74,000	40,000	13,500	3	8,005
M10 x 1	1,000	7,950	12,000	11,000	9,00	80,000	45,000	16,500	4	10,005
M10 x 1,25	1,250	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	16,900	4	10,006
M12 x 1	1,000	9,950	14,000	13,500	11,00	90,000	45,000	19,500	4	12,005
M12 x 1,5	1,500	9,950	14,000	13,500	10,50	90,000	45,000	20,300	4	12,007
M14 x 1,5	1,500	11,200	16,000	15,500	12,50	102,000	48,000	23,300	4	14,007
M16 x 1,5	1,500	12,800	18,000	17,500	14,50	102,000	48,000	26,300	4	16,007

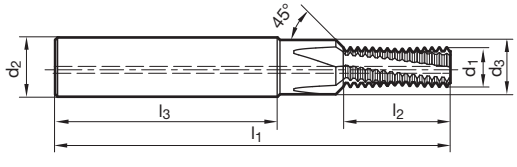
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы MF

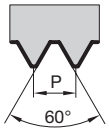
2xD

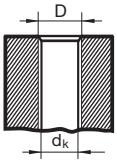
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 355

Режущий материал	VHM		
Покрытие	C	C	○
Тип	TMC SP	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС			
Форма хвостовика	HA	HB	HA
		NEW	













СТП Артикул № **3528** **3546** **3513**

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M4 x 0,5	0,500	3,000	6,000	4,500	3,50	48,000	36,000	8,800	3	4,003
M5 x 0,5	0,500	4,000	6,000	5,500	4,50	54,000	36,000	10,800	3	5,003
M6 x 0,5	0,500	4,800	8,000	6,600	5,50	62,000	36,000	12,800	3	6,003
M6 x 0,75	0,750	4,800	8,000	6,600	5,20	62,000	36,000	13,100	3	6,004
M8 x 0,75	0,750	6,400	10,000	9,000	7,20	74,000	40,000	16,900	3	8,004
M8 x 1	1,000	6,400	10,000	9,000	7,00	74,000	40,000	17,500	3	8,005
M10 x 1	1,000	7,950	12,000	11,000	9,00	80,000	45,000	21,500	4	10,005
M10 x 1,25	1,250	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	21,900	4	10,006
M12 x 1	1,000	9,950	14,000	13,500	11,00	90,000	45,000	25,500	4	12,005
M12 x 1,5	1,500	9,950	14,000	13,500	10,50	90,000	45,000	26,300	4	12,007
M14 x 1,5	1,500	11,200	16,000	15,500	12,50	102,000	48,000	30,800	4	14,007
M16 x 1,5	1,500	12,800	18,000	17,500	14,50	102,000	48,000	33,800	4	16,007

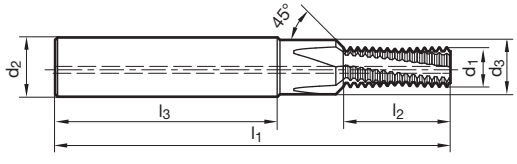
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы MF

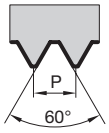
2,5xD

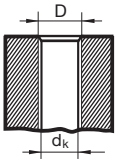
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 355

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП Артикул № **3762** **3763**

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M4 x 0,5	0,500	3,000	6,000	4,500	3,50	48,000	36,000	10,300	3	4,003
M5 x 0,5	0,500	4,000	6,000	5,500	4,50	54,000	36,000	12,800	3	5,003
M6 x 0,5	0,500	4,800	8,000	6,600	5,50	62,000	36,000	15,300	3	6,003
M6 x 0,75	0,750	4,800	8,000	6,600	5,20	62,000	36,000	15,400	3	6,004
M8 x 0,75	0,750	6,400	10,000	9,000	7,20	74,000	40,000	20,600	3	8,004
M8 x 1	1,000	6,400	10,000	9,000	7,00	74,000	40,000	20,500	3	8,005
M10 x 1	1,000	7,950	12,000	11,000	9,00	80,000	45,000	25,500	4	10,005
M10 x 1,25	1,250	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	25,600	4	10,006
M12 x 1	1,000	9,950	14,000	13,500	11,00	90,000	45,000	30,500	4	12,005
M12 x 1,5	1,500	9,950	14,000	13,500	10,50	90,000	45,000	30,800	4	12,007
M14 x 1,5	1,500	11,200	16,000	15,500	12,50	102,000	48,000	38,300	4	14,007
M16 x 1,5	1,500	12,800	18,000	17,500	14,50	102,000	48,000	41,300	4	16,007

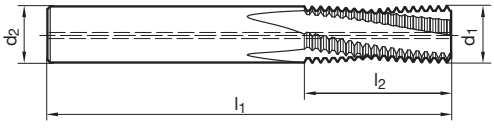
Резьбовые фрезы для резьбы UNC

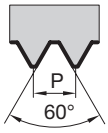
2xD

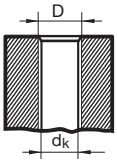
P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 354

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	4134	4135

D	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm		
10 - 24	3,400	6,000	3,90	54,000	11,100	3	4,826
12 - 24	4,100	6,000	4,50	54,000	12,200	3	5,486
1/4 - 20	4,700	6,000	5,10	54,000	14,600	3	6,350
5/16 - 18	6,100	8,000	6,60	64,000	17,600	3	7,938
3/8 - 16	7,600	8,000	8,00	64,000	21,400	3	9,525
7/16 - 14	9,000	10,000	9,40	74,000	24,500	3	11,113
1/2 - 13	9,950	10,000	10,80	74,000	28,300	4	12,700
9/16 - 12	11,400	12,000	12,20	90,000	30,700	4	14,288
5/8 - 11	12,700	14,000	13,50	90,000	35,800	4	15,875

Резьбовые фрезы для резьбы UNC

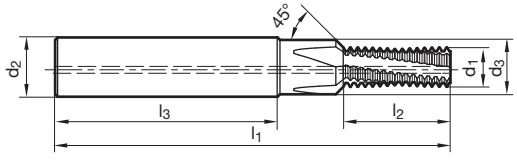


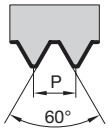
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

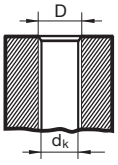
Параметры резания см. стр. 354

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП	Артикул №	3516	3534

D	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/4 - 20	4,800	8,000	6,600	5,10	62,000	36,000	12,100	3	6,350
5/16 - 18	5,950	10,000	9,000	6,60	74,000	40,000	14,800	3	7,938
3/8 - 16	7,100	12,000	11,000	8,00	80,000	45,000	16,700	4	9,525
7/16 - 14	7,950	12,000	11,000	9,40	80,000	45,000	19,000	4	11,113
1/2 - 13	9,950	14,000	13,500	10,80	90,000	45,000	22,500	4	12,700

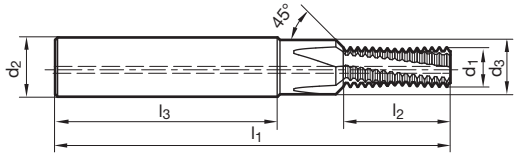
Резьбовые фрезы для резьбы UNC

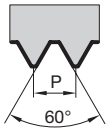
2xD

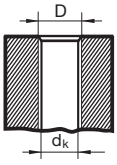
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 355

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3517	3535

D	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/4 - 20	4,800	8,000	6,600	5,10	62,000	36,000	14,600	3	6,350
5/16 - 18	5,950	10,000	9,000	6,60	74,000	40,000	17,600	3	7,938
3/8 - 16	7,100	12,000	11,000	8,00	80,000	45,000	21,400	4	9,525
7/16 - 14	7,950	12,000	11,000	9,40	80,000	45,000	24,500	4	11,113
1/2 - 13	9,950	14,000	13,500	10,80	90,000	45,000	28,300	4	12,700

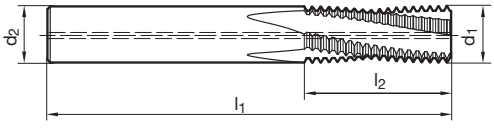
Резьбовые фрезы для резьбы UNF

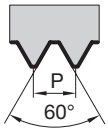


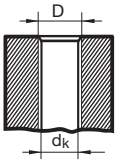
P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 354

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП Артикул № **4136** **4137**

D	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm		
10 - 32	3,800	6,000	4,10	54,000	11,500	3	4,826
12 - 28	4,300	6,000	4,60	54,000	12,200	3	5,486
1/4 - 28	5,100	6,000	5,50	54,000	14,100	3	6,350
5/16 - 24	6,300	8,000	6,90	64,000	17,500	3	7,938
3/8 - 24	7,800	8,000	8,50	64,000	20,600	3	9,525
7/16 - 20	9,400	10,000	9,90	74,000	24,800	3	11,113
1/2 - 20	9,950	10,000	11,50	74,000	27,300	4	12,700
9/16 - 18	11,400	12,000	12,90	90,000	30,300	4	14,288
5/8 - 18	12,700	14,000	14,50	90,000	33,200	4	15,875

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы UNF

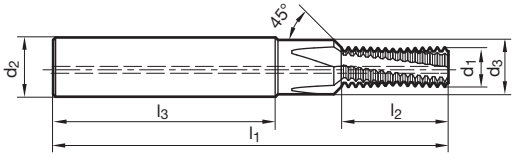


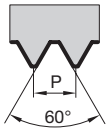
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

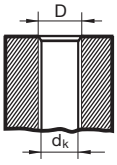
Параметры резания см. стр. 354

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП	Артикул №	3518	3536

D	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/4 - 28	4,800	8,000	6,600	5,50	62,000	36,000	11,300	3	6,350
5/16 - 24	5,950	10,000	9,000	6,90	74,000	40,000	13,200	3	7,938
3/8 - 24	7,950	12,000	11,000	8,50	80,000	45,000	16,400	4	9,525
7/16 - 20	7,950	12,000	11,000	9,90	80,000	45,000	18,400	4	11,113
1/2 - 20	9,950	14,000	13,500	11,50	90,000	45,000	21,000	4	12,700

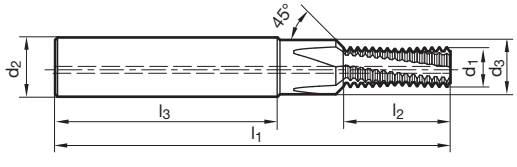
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы UNF

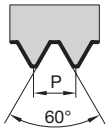
2xD

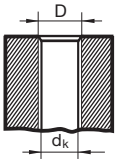
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 355

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП Артикул № **3519** **3537**

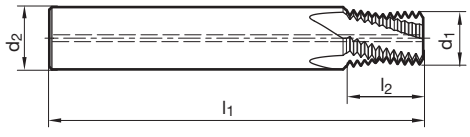
D	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/4 - 28	4,800	8,000	6,600	5,50	62,000	36,000	14,100	3	6,350
5/16 - 24	5,950	10,000	9,000	6,90	74,000	40,000	17,500	3	7,938
3/8 - 24	7,950	12,000	11,000	8,50	80,000	45,000	20,600	4	9,525
7/16 - 20	7,950	12,000	11,000	9,90	80,000	45,000	24,800	4	11,113
1/2 - 20	9,950	14,000	13,500	11,50	90,000	45,000	27,300	4	12,700

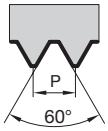
Резьбовые фрезы для резьбы NPT

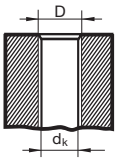
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 354

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3753	3754

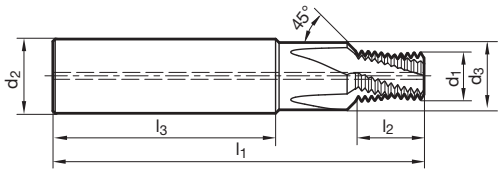
D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm		
1/16	27,000	5,900	8,000	6,15	54,000	9,900	3	8,190
1/8	27,000	7,300	8,000	8,40	64,000	9,900	3	10,620
1/4	18,000	9,950	12,000	11,10	72,000	19,000	4	14,140
3/8	18,000	12,500	14,000	14,30	80,000	14,800	4	17,570

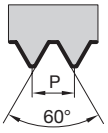
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы NPT

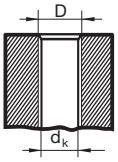
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 354

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3520	3538

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/8	27,000	7,300	12,000	11,000	8,40	70,000	45,000	9,900	4	10,620
1/4	18,000	9,950	16,000	14,500	11,10	80,000	48,000	14,800	4	14,140
3/8	18,000	12,500	18,000	17,500	14,30	80,000	48,000	14,800	4	17,570

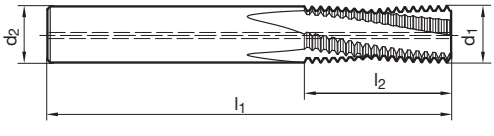
Резьбовые фрезы для резьбы Whitworth

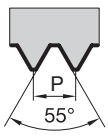
2xD

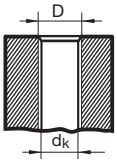
P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 354

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3745	3748

D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	7,950	8,000	8,80	64,000	21,300	3	9,728
G1/4	19,000	10,500	12,000	11,80	90,000	28,700	4	13,157
G3/8	19,000	13,600	14,000	15,25	90,000	35,400	4	16,662

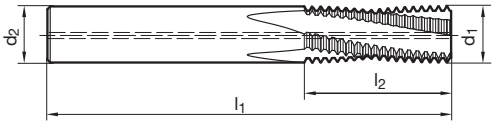
Резьбовые фрезы для резьбы Whitworth

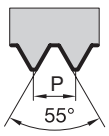


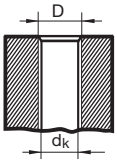
P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 354

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3746	3750

D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	7,950	8,000	8,80	64,000	24,900	3	9,728
G1/4	19,000	10,500	12,000	11,80	90,000	35,400	4	13,157
G3/8	19,000	13,600	14,000	15,25	90,000	43,500	4	16,662

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы Whitworth

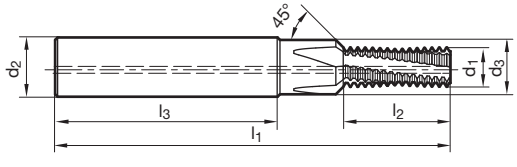


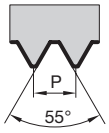
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

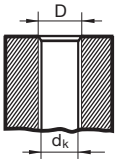
Параметры резания см. стр. 354

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП	Артикул №	3514	3529

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	15,900	4	9,728
G1/4	19,000	9,950	14,000	13,900	11,80	90,000	45,000	22,100	4	13,157
G3/8	19,000	13,600	18,000	17,500	15,25	102,000	48,000	27,400	4	16,662

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы Whitworth

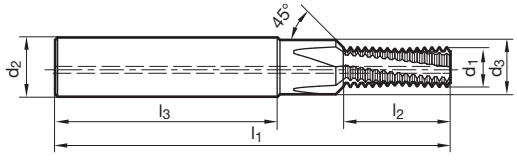
2xD

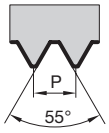
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

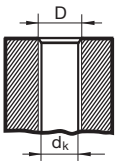
Параметры резания см. стр. 355

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП	Артикул №	3515	3533

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	21,300	4	9,728
G1/4	19,000	9,950	14,000	13,900	11,80	90,000	45,000	28,700	4	13,157
G3/8	19,000	13,600	18,000	17,500	15,25	102,000	48,000	35,400	4	16,662

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы Whitworth

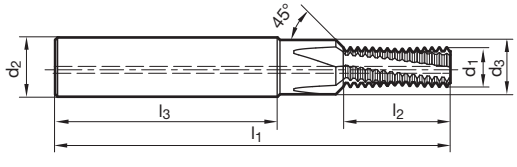


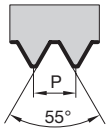
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

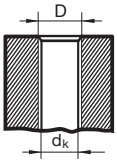
Параметры резания см. стр. 355

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП	Артикул №	3765	3766

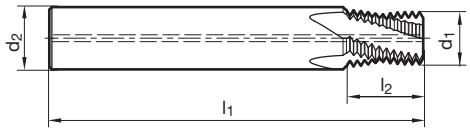
D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	24,900	4	9,728
G1/4	19,000	9,950	14,000	13,900	11,80	90,000	45,000	35,400	4	13,157
G3/8	19,000	13,600	18,000	17,500	15,25	102,000	48,000	43,500	4	16,662

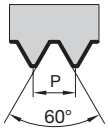
Резьбовые фрезы для резьбы NPTF

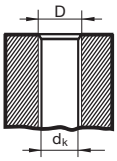
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 354

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3756	3757

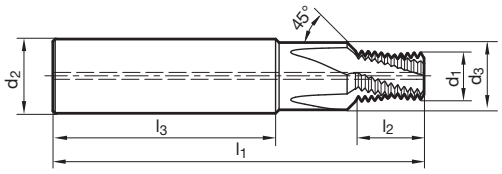
D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm		
1/16	27,000	5,900	8,000	6,15	54,000	9,900	3	8,190
1/8	27,000	7,300	8,000	8,40	64,000	9,900	3	10,620
1/4	18,000	9,950	12,000	11,10	72,000	19,000	4	14,140
3/8	18,000	12,500	14,000	14,30	80,000	14,800	4	17,570

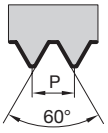
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы NPTF

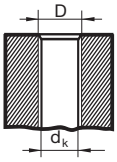
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 354

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3521	3539

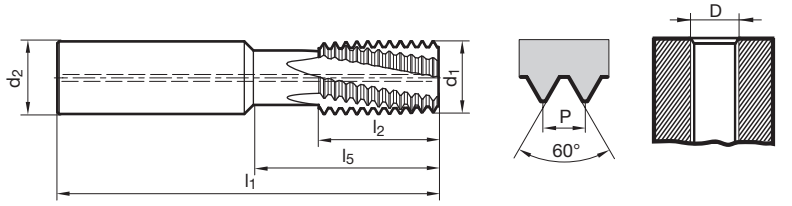
D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/8	27,000	7,300	12,000	11,000	8,40	70,000	45,000	9,900	4	10,620
1/4	18,000	9,950	16,000	14,500	11,10	80,000	48,000	14,800	4	14,140
3/8	18,000	12,500	18,000	17,500	14,30	80,000	48,000	14,800	4	17,570

Универсальные резьбовые фрезы для резьбы M

Режущий материал	VHM		
Покрытие	C	C	◯
Тип	TMU SP	TMU SP	TMU SP
Внутренний подвод СОТС			
Форма хвостовика	HA	HB	HA
		NEW	

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 355





СТП	Артикул №	3541	3556	3523

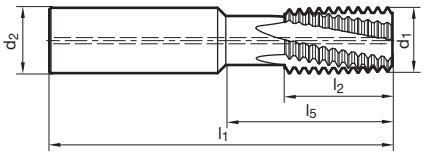
P	D	d1	d2	l1	l5	l2	Z	Код-№.
mm		mm	mm	mm	mm	mm		
0,500	≥ 10	7,950	8,000	64,000		20,000	4	8,050
1,000	≥ 12	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,100
1,250	≥ 12	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,125
1,500	≥ 12	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,150
1,000	≥ 14	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,100
1,250	≥ 14	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,125
1,500	≥ 14	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,150
1,000	≥ 18	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,100
1,500	≥ 18	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,150
2,000	≥ 18	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,200
3,000	≥ 24	17,950	18,000	102,000	50,000	33,000	5	18,300
1,000	≥ 24	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,100
1,500	≥ 26	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,150
2,000	≥ 27	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,200
2,500	≥ 30	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,250
3,000	≥ 30	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,300
3,500	≥ 30	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,350

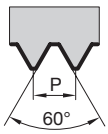
Резьбовые фрезы для наружной резьбы

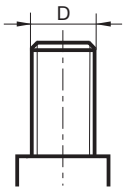
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 355

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMU SP	TMU SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП Артикул № **4162** **4163**

P	D	d1	d2	l1	l5	l2	Z	Код-№.
mm		mm	mm	mm	mm	mm		
0,500	≥ 3	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,050
0,750	≥ 5	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,075
1,000	≥ 6	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,100
1,250	≥ 8	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,125
1,500	≥ 10	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,150
1,500	≥ 10	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,150
2,000	≥ 14	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,200
2,500	≥ 18	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,250
3,000	≥ 24	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,300

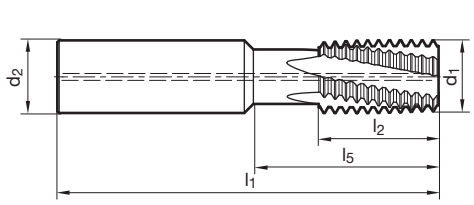
Универсальные резьбовые фрезы для резьбы UNC

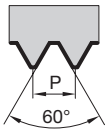
Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMU UN	TMU UN
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

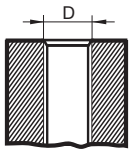
NEW

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 355











СТП	Артикул №	3595	3596

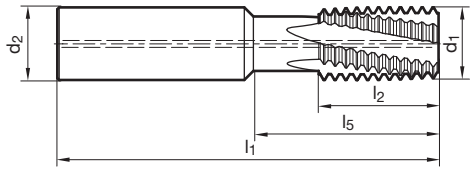
P	D	d1	d2	l1	l5	l2	Z	Код-№.
G/inch		mm	mm	mm	mm	mm		
24,000	≥ 1/2	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,240
24,000	≥ 1/2	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,240
10,000	≥ 3/4	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,100
16,000	≥ 5/8	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,160
18,000	≥ 5/8	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,180
20,000	≥ 11/16	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,200
24,000	≥ 5/8	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,240
12,000	≥ 7/8	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,120
14,000	≥ 7/8	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,140
16,000	≥ 7/8	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,160
18,000	≥ 7/8	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,180
20,000	≥ 13/16	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,200
7,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,070
8,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,080
12,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,120
14,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,140
16,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,160

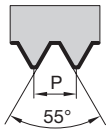
Универсальные резьбовые фрезы для резьбы Whitworth

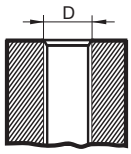
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 355

Режущий материал	VHM		
Покрытие	C	C	○
Тип	TM SP	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС			
Форма хвостовика	HA	HB	HA
		NEW	













СТП	Артикул №	3542	3557	3524

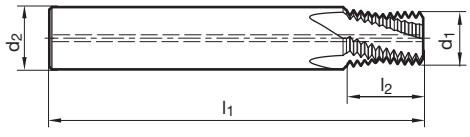
P	D	d1	d2	l1	l5	l2	Z	Код-№.
G/inch		mm	mm	mm	mm	mm		
19,000	≥ 1/4	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,190
14,000	≥ 1/2	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,140
11,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,110

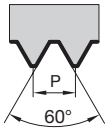
Универсальные резьбовые фрезы для резьбы NPT

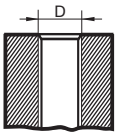
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 355

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3768	3769

P	D	d1	d2	l1	l2	Z	Код-№.
G/inch		mm	mm	mm	mm		
14,000	≥ 1/2	14,500	16,000	90,000	19,050	5	21,900
11,500	≥ 1	18,500	20,000	90,000	23,190	5	34,180

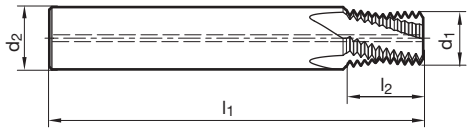
Универсальные резьбовые фрезы для резьбы NPTF

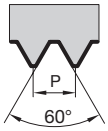


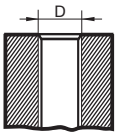
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 355

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3772	3773

P	D	d1	d2	l1	l2	Z	Код-№.
G/inch		mm	mm	mm	mm		
14,000	≥ 1/2	14,500	16,000	90,000	19,050	5	21,900
11,500	≥ 1	18,500	20,000	90,000	23,190	5	34,180

Микрорезьбофрезы



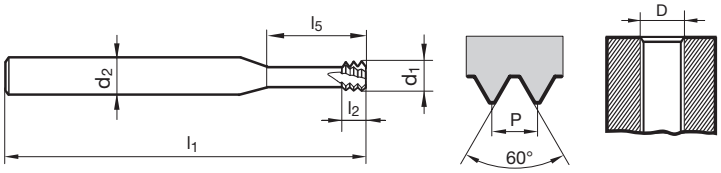
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 355

Режущий материал	VHM
Покрытие	C
Тип	SP M
Кол-во ниток	3,0
Форма хвостовика	HA

NEW





СТП Артикул № **4226**

D	P	d1	d2	l1	l2	l5	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M1,6	0,350	1,200	3,000	39,000	1,100	4,800	3	1,600
M1,8	0,350	1,400	3,000	39,000	1,100	5,400	3	1,800
M2	0,400	1,550	3,000	39,000	1,200	6,000	4	2,000
M2,5	0,450	1,950	3,000	39,000	1,400	7,500	4	2,500
M3	0,500	2,400	6,000	58,000	1,500	9,500	4	3,000
M3,5	0,600	2,800	6,000	58,000	1,800	11,000	4	3,500
M4	0,700	3,200	6,000	58,000	2,100	12,500	4	4,000
M5	0,800	4,000	6,000	58,000	2,400	16,000	4	5,000
M6	1,000	4,800	6,000	58,000	3,000	20,000	4	6,000
M8	1,250	5,950	6,000	58,000	3,800	24,000	4	8,000
M10	1,500	7,800	8,000	73,000	4,500	33,000	4	10,000
M12	1,750	9,000	10,000	84,000	5,300	38,000	4	12,000
M16	2,000	11,800	10,000	84,000	6,000	35,000	5	16,000

Микрорезьбофрезы

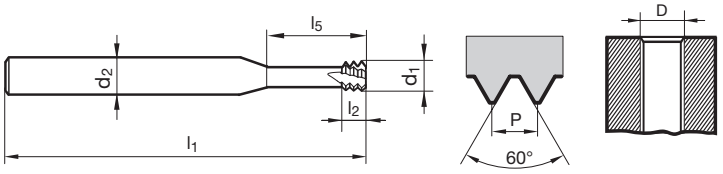
3xD

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 355

Режущий материал	VHM
Покрытие	C
Тип	SP G
Кол-во ниток	3,0
Форма хвостовика	HA

NEW





СТП Артикул № **4228**

D	P	d1	d2	l1	l2	l5	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	6,200	8,000	64,000	2,700	19,500	4	9,728
G3/8	19,000	9,950	10,000	73,000	4,000	25,000	4	16,662
G7/8	14,000	11,950	12,000	84,000	5,400	37,000	4	30,201
G2	11,000	15,950	16,000	105,000	6,900	44,000	5	59,614

Микрорезьбофрезы

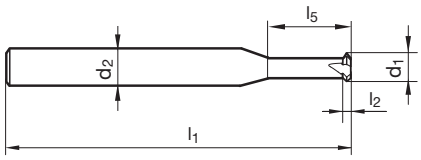


P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 355

Режущий материал	**VHM**
Покрытие	C
Тип	SP M/MF
Кол-во ниток	1,0
Форма хвостовика	HA

NEW





СТП Артикул № **4225**

D	P	d1	d2	l1	l2	l5	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M1,4 - M1,8	0,350	1,050	3,000	39,000	0,400	3,800	3	1,800
M2 - M2,4	0,400	1,500	3,000	39,000	0,400	7,000	3	2,400
M2,5 - M3	0,500	2,000	3,000	39,000	0,500	9,000	4	3,000
M3,5 - M4,5	0,750	2,800	6,000	58,000	0,800	14,000	4	4,500
M5 - M7	1,000	4,000	6,000	58,000	1,000	19,000	4	7,000
M8 - M10	1,500	6,400	8,000	64,000	1,500	24,000	5	10,000

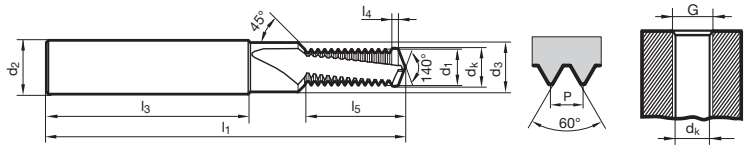
Сверло-резьбофрезы для резьбы M

1,5xD

P	
M	
K	○
N	●
S	
H	

Параметры резания см. стр. 355

Режущий материал	VHM			
Покрытие	◯	◯	C	C
Тип	DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP
Внутренний подвод СОТС	✕		✕	
Форма хвостовика	HA	HA	HA	HA





СТП	Артикул №	3774	3775	3776	3777

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l4	l5	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M3	0,500	2,400	6,000	3,400	2,500	48,000	36,000	0,500	5,500	2	3,000
M4	0,700	3,200	6,000	4,500	3,300	48,000	36,000	0,700	6,900	2	4,000
M4	0,700	3,200	6,000	4,500	4,000	48,000	36,000	0,700	6,900	2	4,000
M5	0,800	4,000	6,000	5,500	4,200	54,000	36,000	0,800	8,800	2	5,000
M5	0,800	4,000	6,000	5,500	5,000	54,000	36,000	0,800	8,800	2	5,000
M6	1,000	4,750	8,000	6,600	5,000	62,000	36,000	1,000	10,900	2	6,000
M6	1,000	4,750	8,000	6,600	6,000	62,000	36,000	1,000	10,900	2	6,000
M8	1,250	6,350	10,000	9,000	6,800	74,000	40,000	1,250	13,700	2	8,000
M8	1,250	6,350	10,000	9,000	8,000	74,000	40,000	1,250	13,700	2	8,000
M10	1,500	7,950	12,000	11,000	10,000	80,000	45,000	1,500	18,000	2	10,000
M10	1,500	7,950	12,000	11,000	8,500	80,000	45,000	1,500	18,000	2	10,000
M12	1,750	9,950	14,000	13,500	10,200	90,000	45,000	1,500	20,900	2	12,000
M12	1,750	9,950	14,000	13,500	12,000	90,000	45,000	1,500	20,900	2	12,000
M14	2,000	11,200	16,000	15,500	12,000	102,000	48,000	1,500	23,700	2	14,000
M14	2,000	11,200	16,000	15,500	14,000	102,000	48,000	1,500	23,700	2	14,000
M16	2,000	13,200	18,000	17,500	16,000	102,000	48,000	1,500	26,000	2	16,000
M16	2,000	13,200	18,000	17,500	14,000	102,000	48,000	1,500	26,000	2	16,000

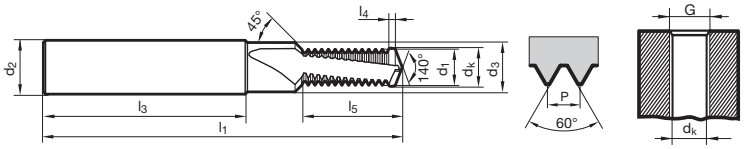
Сверло-резьбофрезы для резьбы M

2xD

P	
M	
K	○
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 355

Режущий материал	VHM			
Покрытие	◯	◯	C	C
Тип	DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP
Внутренний подвод СОТС	✕		✕	
Форма хвостовика	HA	HA	HA	HA





СТП	Артикул №	3778	3779	3780	3781

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l4	l5	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M3	0,500	2,400	6,000	3,400	2,500	48,000	36,000	0,500	7,000	2	3,000
M4	0,700	3,200	6,000	4,500	3,300	48,000	36,000	0,700	9,000	2	4,000
M4	0,700	3,200	6,000	4,500	4,000	48,000	36,000	0,700	9,000	2	4,000
M5	0,800	4,000	6,000	5,500	4,200	54,000	36,000	0,800	11,200	2	5,000
M5	0,800	4,000	6,000	5,500	5,000	54,000	36,000	0,800	11,200	2	5,000
M6	1,000	4,750	8,000	6,600	5,000	62,000	36,000	1,000	13,900	2	6,000
M6	1,000	4,750	8,000	6,600	6,000	62,000	36,000	1,000	13,900	2	6,000
M8	1,250	6,350	10,000	9,000	6,800	74,000	40,000	1,250	18,700	2	8,000
M8	1,250	6,350	10,000	9,000	8,000	74,000	40,000	1,250	18,700	2	8,000
M10	1,500	7,950	12,000	11,000	8,500	80,000	45,000	1,500	22,500	2	10,000
M10	1,500	7,950	12,000	11,000	10,000	80,000	45,000	1,500	22,500	2	10,000
M12	1,750	9,950	14,000	13,500	10,200	90,000	45,000	1,500	26,100	2	12,000
M12	1,750	9,950	14,000	13,500	12,000	90,000	45,000	1,500	26,100	2	12,000
M14	2,000	11,200	16,000	15,500	12,000	102,000	48,000	1,500	31,700	2	14,000
M14	2,000	11,200	16,000	15,500	14,000	102,000	48,000	1,500	31,700	2	14,000
M16	2,000	13,200	18,000	17,500	16,000	102,000	48,000	1,500	36,000	2	16,000
M16	2,000	13,200	18,000	17,500	14,000	102,000	48,000	1,500	36,000	2	16,000

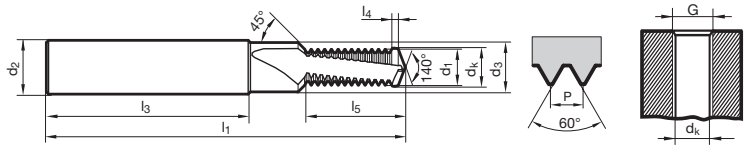
Сверло-резьбофрезы для резьбы M

2,5xD

P	
M	
K	○
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 355

Режущий материал	VHM			
Покрытие	◯	◯	C	C
Тип	DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP
Внутренний подвод СОТС	✕		✕	
Форма хвостовика	HA	HA	HA	HA





СТП	Артикул №	3782	3783	3784	3785

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l4	l5	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M3	0,500	2,400	6,000	3,400	2,500	48,000	36,000	0,500	8,500	2	3,000
M4	0,700	3,200	6,000	4,500	3,300	48,000	36,000	0,700	11,100	2	4,000
M5	0,800	4,000	6,000	5,500	4,200	54,000	36,000	0,800	13,600	2	5,000
M6	1,000	4,750	8,000	6,600	5,000	62,000	36,000	1,000	16,900	2	6,000
M8	1,250	6,350	10,000	9,000	6,800	74,000	40,000	1,250	22,500	2	8,000
M10	1,500	7,950	12,000	11,000	8,500	80,000	45,000	1,500	27,000	2	10,000
M12	1,750	9,950	14,000	13,500	10,200	90,000	45,000	1,500	31,400	2	12,000
M14	2,000	11,200	16,000	15,500	12,000	102,000	48,000	1,500	39,700	2	14,000
M16	2,000	13,200	18,000	17,500	14,000	102,000	48,000	1,500	46,000	2	16,000

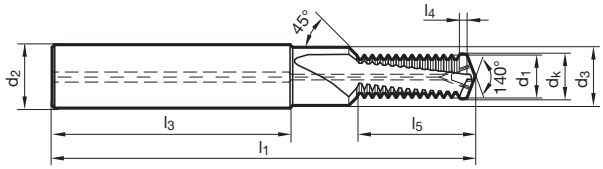
Сверло-резьбофрезы для резьбы MF

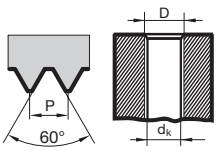
1,5xD

P	
M	
K	○
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 355

Режущий материал	VHM		
Покрытие	◯	C	C
Тип	DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP
Внутренний подвод СОТС			
Форма хвостовика	HA	HA	HA







СТП	Артикул №	3787	3788	3789

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l4	l5	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M4 x 0,5	0,500	3,200	6,000	4,500	3,500	48,000	36,000	0,500	6,600	2	4,003
M5 x 0,5	0,500	4,000	6,000	5,500	4,500	54,000	36,000	0,500	8,300	2	5,003
M 6 X0,75	0,750	4,750	8,000	6,600	5,200	62,000	36,000	0,750	9,900	2	6,004
M8 x 0,75	0,750	6,350	10,000	9,000	7,200	74,000	40,000	0,750	14,100	2	8,004
M8 x 1	1,000	6,350	10,000	9,000	7,000	74,000	40,000	1,000	14,300	2	8,005
M10 x 1	1,000	7,950	12,000	11,000	9,000	80,000	45,000	1,000	16,600	2	10,005
M10 x 1,25	1,250	7,950	12,000	11,000	8,800	80,000	45,000	1,250	16,600	2	10,006
M12 x 1	1,000	9,950	14,000	13,500	11,000	90,000	45,000	1,000	20,000	2	12,005
M12 x 1,5	1,500	9,950	14,000	13,500	10,500	90,000	45,000	1,500	21,400	2	12,007
M14 x 1,5	1,500	11,200	16,000	15,500	12,500	102,000	48,000	1,500	23,300	2	14,007
M16 x 1,5	1,500	13,200	18,000	17,500	14,500	102,000	48,000	1,500	26,600	2	16,007

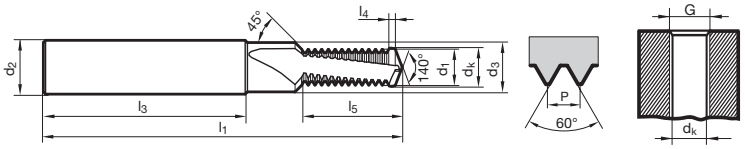
Сверло-резьбофрезы для резьбы MF

2xD

P	
M	
K	○
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 355

Режущий материал	VHM			
Покрытие	◯	◯	C	C
Тип	DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP
Внутренний подвод СОТС	✕	≡	✕	≡
Форма хвостовика	HA	HA	HA	HA





СТП	Артикул №	3790	3791	3792	3793

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l4	l5	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M4 x 0,5	0,500	3,200	6,000	4,500	3,500	48,000	36,000	0,500	8,600	2	4,003
M5 x 0,5	0,500	4,000	6,000	5,500	4,500	54,000	36,000	0,500	10,800	2	5,003
M 6 X0,75	0,750	4,750	8,000	6,600	5,200	62,000	36,000	0,750	12,900	2	6,004
M8 x 0,75	0,750	6,350	10,000	9,000	7,200	74,000	40,000	0,750	17,100	2	8,004
M8 x 1	1,000	6,350	10,000	9,000	7,000	74,000	40,000	1,000	17,300	2	8,005
M10 x 1	1,000	7,950	12,000	11,000	9,000	80,000	45,000	1,000	21,600	2	10,005
M10 x 1,25	1,250	7,950	12,000	11,000	8,800	80,000	45,000	1,250	21,600	2	10,006
M12 x 1	1,000	9,950	14,000	13,500	11,000	90,000	45,000	1,000	26,000	2	12,005
M12 x 1,5	1,500	9,950	14,000	13,500	10,500	90,000	45,000	1,500	27,400	2	12,007
M14 x 1,5	1,500	11,200	16,000	15,500	12,500	102,000	48,000	1,500	30,800	2	14,007
M16 x 1,5	1,500	13,200	18,000	17,500	14,500	102,000	48,000	1,500	34,100	2	16,007

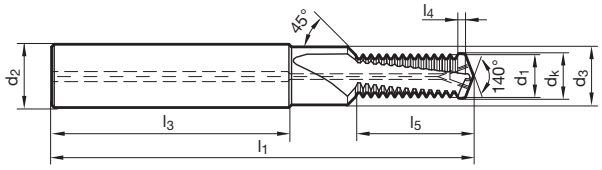
Сверло-резьбофрезы для резьбы UNC

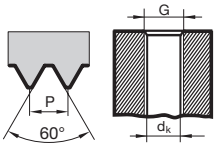
2xD

P	
M	
K	•
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 355

Режущий материал	VHM	
Покрытие	◯	C
Тип	DTMC SP	DTMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HA









СТП Артикул № **4138** **4139**

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l4	l5	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/4 - 20	1,270	5,000	8,000	6,600	5,100	62,000	36,000	1,300	14,900	2	6,350
5/16 - 18	1,411	6,250	10,000	9,000	6,600	74,000	40,000	1,500	18,100	2	7,938
3/8 - 16	1,587	7,500	12,000	11,000	8,000	80,000	45,000	1,500	22,100	2	9,525
7/16 - 14	1,814	8,800	12,000	11,000	9,400	80,000	45,000	1,500	25,000	2	11,113
1/2 - 13	1,954	10,200	14,000	13,500	10,800	90,000	45,000	1,500	26,900	2	12,700
9/16 - 12	2,117	11,600	16,000	15,500	12,200	102,000	48,000	1,500	31,200	2	14,288
5/8 - 11	2,309	13,000	18,000	17,500	13,500	102,000	48,000	1,500	36,300	2	15,875

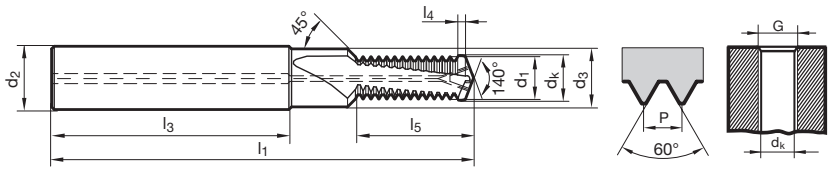
Сверло-резьбофрезы для резьбы UNF

2xD

P	
M	
K	•
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 355

Режущий материал	VHM	
Покрытие	◯	C
Тип	DTMC SP	DTMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HA



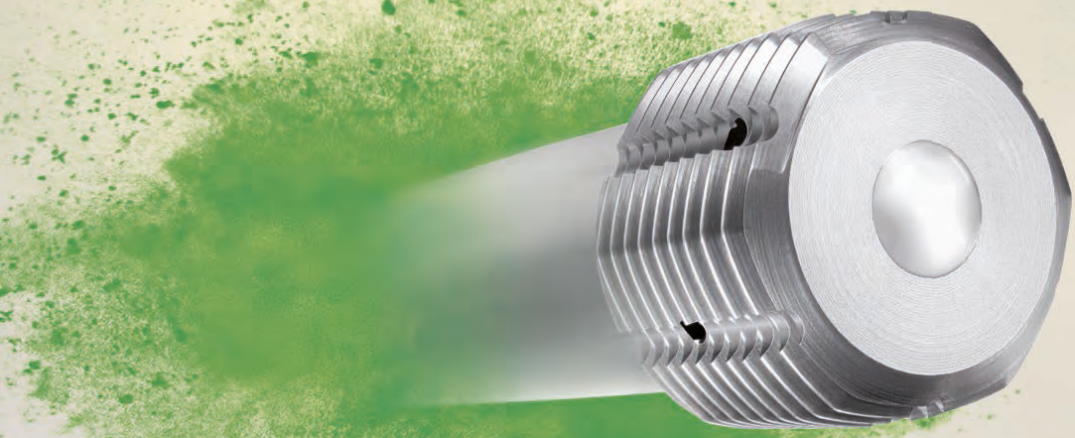


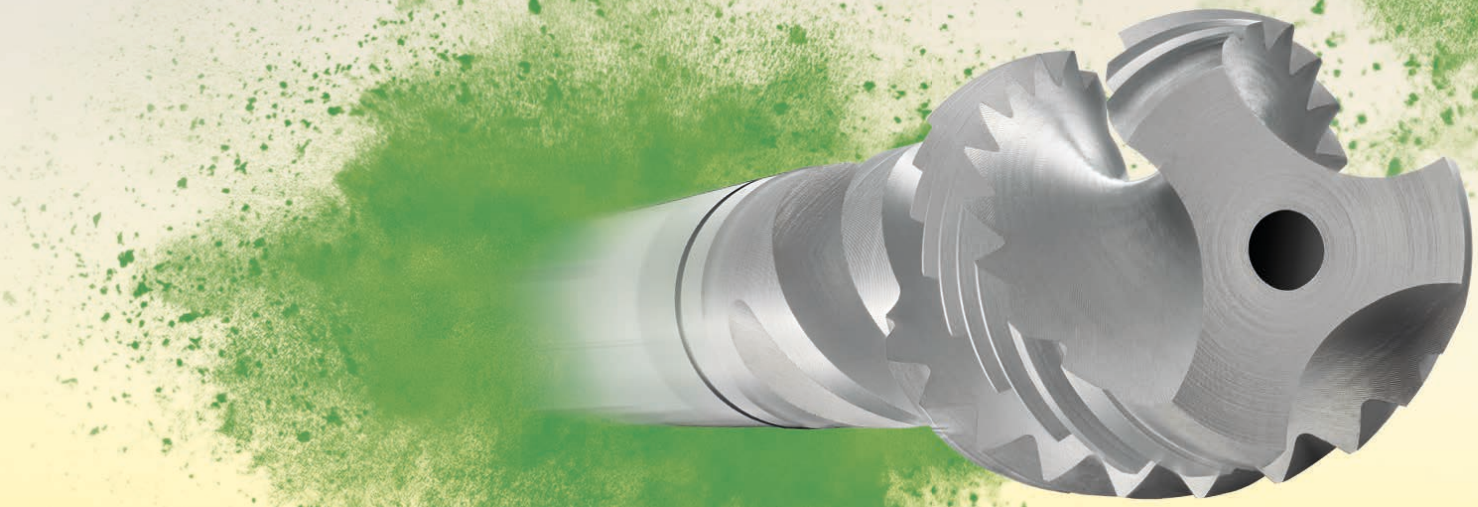
СТП	Артикул №	4140	4141

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l4	l5	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/4 - 28	0,907	5,000	8,000	6,600	5,500	62,000	36,000	1,000	12,800	2	6,350
5/16 - 24	1,058	6,250	10,000	9,000	6,900	74,000	40,000	1,100	18,200	2	7,938
3/8 - 24	1,058	7,950	12,000	11,000	8,500	80,000	45,000	1,100	20,600	2	9,525
7/16 - 20	1,270	9,500	12,000	11,000	9,900	80,000	45,000	1,300	24,700	2	11,113
1/2 - 20	1,270	10,200	14,000	13,500	11,500	90,000	45,000	1,300	27,500	2	12,700
9/16 - 18	1,411	11,600	16,000	15,500	12,900	102,000	48,000	1,500	30,600	2	14,288
5/8 - 18	1,411	13,000	18,000	17,500	14,500	102,000	48,000	1,500	33,700	2	15,875

N

Алюминий, деформируемый алюминий, алюминиевые сплавы, цветные металлы, пластмассы





АЛЮМИНИЙ



ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ ПЛАСТМАССЫ

N Алюминий, цветные металлы

	M		MF	
	ISO 2/6H	ISO 3/6G	ISO 2/6H	ISO 3/6G
алюминий ≤ 6% Si	No 1 M2 - M24 Арт.-№ 805/817 со стр. 472			
	M2 - M30 Арт.-№ 1870/1872 со стр. 473		No 1 M5x0,5 - M24x2 Арт.-№ 1873 со стр. 487	
алюминий ≥ 6% Si	No 1 M3 - M20 Арт.-№ 1858/1859 со стр. 476		No 1 M5x0,5 - M20x1,5 Арт.-№ 1861/1860 со стр. 491	
короткостружечные цветные металлы	No 1 M3 - M10 Арт.-№ 800 со стр. 482	No 1 M3 - M10 Арт.-№ 1084 со стр. 482		
	No 1 M3 - M20 Арт.-№ 1858/1859 со стр. 476		No 1 M5x0,5 - M20x1,5 Арт.-№ 1861/1860 со стр. 491	

No 1 первоочередной выбор

QUICKFINDER

UNC	UNF	G
2B	2B	-



СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ



HSS-E, полированный, форма B

No 1
Nr. 4 - 1
Арт.-№ 1980/1985
со стр. 498

No 1
Nr. 10 - 3/8
Арт.-№ 1990
со стр. 500

No 1
G1/16 - G7/8
Арт.-№ 967
со стр. 502



Форма B, полированный

Алюминий, цветные металлы, пластмассы

твердый сплав



VHM, полированный, форма C



HSS-E, полированный, форма E

твердый сплав



VHM, без покрытия, форма C

N Алюминий, цветные металлы

	M		MF	
	ISO 2/6H	ISO 3/6G	ISO 2/6H	ISO 3/6G
алюминий ≤ 6% Si	No 1 M1,6 - M24 Арт.-№ 812/824 со стр. 474			
	M3 - M30 Арт.-№ 814/825 со стр. 475			
алюминий ≥ 6% Si	No 1 M5 - M20 Арт.-№ 302/297 со стр. 479		No 1 M5x0,5 - M16x1,5 Арт.-№ 1090 со стр. 496	
	No 1 M3 - M20 Арт.-№ 969/1883 со стр. 476		No 1 M5x0,5 - M20x1,5 Арт.-№ 972/974 со стр. 491	
короткостружечные цветные металлы	No 1 M3 - M10 Арт.-№ 800 со стр. 482	No 1 M3 - M10 Арт.-№ 1084 со стр. 482		
	No 1 M3 - M20 Арт.-№ 969/1883 со стр. 476		No 1 M5x0,5 - M20x1,5 Арт.-№ 972/974 со стр. 491	

No 1 первоочередной выбор

QUICKFINDER

UNC	UNF	G
2B	2B	-



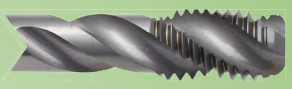
ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ



HSS-E, полированный, форма C

No 1
Nr. 2 - 7/8
Арт.-№ 1981/1986
со стр. 499

No 1
Nr. 1/4 - 1
Арт.-№ 2867
со стр. 501



HSS-E, полированный, форма C



HSS-E-PM, TiCN, форма C

твердый сплав

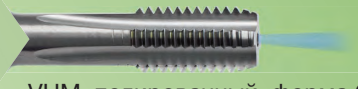


VHM, полированный, форма C



HSS-E, полированный, форма E

твердый сплав



VHM, полированный, форма C

Алюминий, цветные металлы, пластмассы

N Алюминий, цветные металлы

M

ISO 2/6HX

без смазки

No 1
M1 - M20
Арт.-№ 1347/1566
со стр. 506

M1 - M20
Арт.-№ 921/925
со стр. 506

со смазкой

M3 - M39
Арт.-№ 919/923
со стр. 510

No 1
M3 - M39
Арт.-№ 2012/2013
со стр. 510

с внутренним охлаждением

No 1
M5 - M20
Арт.-№ 2515
со стр. 517

No 1
M3 - M20
Арт.-№ 1725/1727
со стр. 516

No 1
M3 - M20
Арт.-№ 1972/1931
со стр. 522

ISO 3/6GX

No 1
M2 - M20
Арт.-№ 1565/1567
со стр. 508

M2 - M10
Арт.-№ 920
со стр. 507

No 1
M3 - M39
Арт.-№ 918/922
со стр. 510

No 1
M5 - M20
Арт.-№ 4146
со стр. 520

No 1
M3 - M20
Арт.-№ 1726/1728
со стр. 519

MF

ISO 2/6HX

No 1
M8x1 - M10x1
Арт.-№ 1568
со стр. 526

M8x1 - M20x1,5
Арт.-№ 929
со стр. 524

M6x0,75 - M24x1,5
Арт.-№ 1275/927
со стр. 530

No 1
M6x0,75 - M20x1,5
Арт.-№ 2008
со стр. 531

No 1
M8x1 - M16x1,5
Арт.-№ 4147
со стр. 537

No 1
M8x1 - M24x1,5
Арт.-№ 1729/1731
со стр. 536

No 1
M10x1 - M24x1,5
Арт.-№ 1581
со стр. 541

ISO 3/6GX

No 1
M8x1 - M24x1,5
Арт.-№ 1569/1580
со стр. 529

M8x1 - M18x1,5
Арт.-№ 928
со стр. 528

No 1
M8x1 - M20x1,5
Арт.-№ 1277/926
со стр. 532

No 1
M8x1 - M16x1,5
Арт.-№ 4151
со стр. 539

No 1
M8x1 - M24x1,5
Арт.-№ 1730/1732
со стр. 538

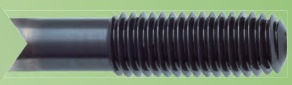
No 1 первоочередной выбор

QUICKFINDER

UNC	UNF	G
2BX	2BX	-



СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ
ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ

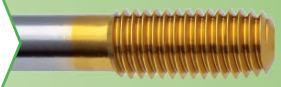


HSS-E-PM, Carbo, форма C

No 1
Nr. 4 - 7/8
Арт.-№ 2273/2274
со стр. 542

No 1
Nr. 4 - 1
Арт.-№ 1283/2275 со
стр. 543

No 1
G1/16 - G1 1/4
Арт.-№ 966
со стр. 544



HSS-E, TiN, форма C

No 1
Nr. 4 - 7/8
Арт.-№ 1582/1583
со стр. 542

No 1
Nr. 4 - 1
Арт.-№ 1584/1585
со стр. 543

No 1
G1/16 - G3/4
Арт.-№ 1586
со стр. 545



HSS-E, TiN, форма C



HSS-E, TiCN, форма C

форма C

No 1
G1/16 - G1
Арт.-№ 4152
со стр. 546



HSS-E, Carbo, форма C

форма E



HSS-E-PM, TiN, форма E

твердый сплав



VHM, TiAlN, форма C

Алюминий, цветные металлы, пластмассы

N Алюминий, цветные металлы

	M универсальные	MF универсальные
1,5xD	No 1 M3 - M20 Арт.-№ 3510 со стр. 551	No 1 M4x0,5 - M16x1,5 Арт.-№ 3512 со стр. 554
2xD	No 1 M3 - M20 Арт.-№ 3511 со стр. 552	No 1 M4x0,5 - M16x1,5 Арт.-№ 3513 со стр. 555
2,5xD	No 1 M3 - M20 Арт.-№ 3759 со стр. 553	No 1 M4x0,5 - M16x1,5 Арт.-№ 3762 со стр. 556
3xD	No 1 M1,6 - M16 Арт.-№ 4226 со стр. 578	
универсальные	No 1 Ø8xP0,5 - Ø20xP3,5 Арт.-№ 3523 со стр. 572	No 1 Ø8xP0,5 - Ø20xP3,5 Арт.-№ 3523 со стр. 572

No 1 первоочередной выбор

QUICKFINDER

UNC	UNF	G
универ-сальные	универ-сальные	-



СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ
ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ

No 1
1/4 - 1/2
Арт.-№ 3516
со стр. 558

No 1
1/4 - 1/2
Арт.-№ 3518
со стр. 561

No 1
1/8 - 3/8
Арт.-№ 3514
со стр. 565



VHM, полированный

No 1
1/4 - 1/2
Арт.-№ 3517
со стр. 559

No 1
1/4 - 1/2
Арт.-№ 3519
со стр. 562

No 1
1/8 - 3/8
Арт.-№ 3515
со стр. 566



VHM, полированный



VHM, TiCN



VHM, TiCN

No 1
Ø10xUN24 - Ø20xUN7
Арт.-№ 3595
со стр. 574

No 1
Ø10xUN24 - Ø20xUN7
Арт.-№ 3595
со стр. 574

No 1
Ø10xG19 - Ø20xG11
Арт.-№ 3542
со стр. 575



VHM, полированный

N Алюминий, цветные металлы

	M универсальные	MF универсальные
1,5xD	No 1 M3 - M16 Арт.-№ 3775 со стр. 581	No 1 M4x0,5 - M16x1,5 Арт.-№ 3787 со стр. 584
	M3 - M16 Арт.-№ 3774 со стр. 581	
2xD	No 1 M3 - M16 Арт.-№ 3779 со стр. 582	No 1 M4x0,5 - M16x1,5 Арт.-№ 3791 со стр. 585
	M3 - M16 Арт.-№ 3778 со стр. 582	M4x0,5 - M16x1,5 Арт.-№ 3790 со стр. 585
2,5xD	No 1 M3 - M16 Арт.-№ 3783 со стр. 583	
	M3 - M16 Арт.-№ 3782 со стр. 583	

No 1 первоочередной выбор

QUICKFINDER

UNC	UNF	G
универ-сальные	универ-сальные	-



СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ
ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ



VHM, полированный



VHM, полированный



VHM, полированный



VHM, полированный



VHM, полированный



VHM, полированный

Алюминий, цветные металлы, пластмассы



N

КОМПАС

N

АЛЮМИНИЙ, ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ, ПЛАСТМАССЫ



СКВОЗНЫЕ
ОТВЕРСТИЯ

	Глубина резьбы		≤3xD				
	Режущий материал		HSS-E			VHM	
	Тип/форма		Al / B	VA / B	MS / E	H /C	NL15 /D
	Покрытие		◯	◯	◯	◯	◯
	Подвод СОТС		☒	☒	☒	Радиал.	Радиал.
	Допуск на хвостовик		h9	h9	h9	h9	h9
							
	Вид резьбы	**Допуск**	**Арт.-№/стр.**				
	M	4H					
		6H	805/817 472	1870/1872 473	800 482		
		6HX				1858/1859 476	
		6G			1084 482		
	MF	6H		1873 487			
		6HX				1861/1860 491	975/976 495
		6G					
	UNC	2B		1980/1985 498			
		2BX					
	UNF	2B		1990 500			
		2BX					
	G			967 502			
	BSW						
	NPT						
	NPTF						
	EG M	6H Mod.					
	MJ	4HX					
	MJF	4HX					
	UNJC	3BX					
	UNJF	3BX					
	PG						
	Требуемая смазка		◯/●/△	◯/●/△	◯/●/△	◯/●/△	◯/●/△

= No 1

◯ = эмульсия
● = масло
◯ = воздух
△ = Паста
☐ = Мин. кол-во смазки (MQL)

	Группа материалов	Пред. прочн.	Пример материала	Матери-ал-№	Рекомендуемая скорость резания vc м/мин.				
N	Алюминий, деформируемые алюминиевые сплавы	≤450 Н/мм²	Al99,5H AlMgSi1 AlZn4,5Mg	3.0250 32315 3.4335	**15**	**15**	-	-	-
	Алюминиевые сплавы	≤600 Н/мм²	GD-AlSi5Cu1Mg GD-AlSi8Cu3 G-AlSi9Mg G-AlSi12	3.2134 3.2162 3.2373 3.2581	-	-	-	**50**	**50**
	Магниевые сплавы	≤500 Н/мм²	GDMgAl8Zn1	3.5812.08	-	-	-	**50**	**50**
	Медь и медные сплавы	длинностружечный	CuZn20 CuZn37Pb0,5	2.0250 2.0332	**15**	**15**	-	-	-
		коротко-стружечный	CuZn39Pb2 CuZn43Pb2	2.0380 2.0410	-	-	**20**	**50**	**50**
	Спец.медные сплавы	≤1400 Н/мм²	Ampco		-	-	2	-	-

N

АЛЮМИНИЙ, ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ, ПЛАСТМАССЫ



ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ

Глубина резьбы		≤3xD			
Режущий материал		HSS-E			
Тип/форма		Al R45 / C	NR40 / C	MS / E	NAZ / E
Покрытие		◯	◯	◯	A+M
Подвод СОТС		☒	☒	☒	осевой
Допуск на хвостовик		h9	h9	h9	h9
					
Вид резьбы	**Допуск**	**Арт.-№/стр.**			
M	4H				
	6H	812/824 474	814/825 475	800 482	2899 484
	6HX				
	6G			1084 482	
MF	6H		936 488		
	6HX				
	6G				
UNC	2B		1981/1986 499		
	2BX				
UNF	2B		2867 501		
	2BX				
G			939 503		
BSW					
NPT					
NPTF					
EG M	6H Mod.				
MJ	4HX				
MJF	4HX				
UNJC	3BX				
UNJF	3BX				
PG					
Требуемая смазка		◯/●/△	◯/●/△	◯/●/△	◯/●/△

= No 1

◯ = эмульсия
● = масло
◯ = воздух
△ = Паста
☐ = Мин. кол-во смазки (MQL)

	Группа материалов	Пред. прочн.	Пример материала	Матери-ал-№	Рекомендуемая скорость резания vc м/мин.			
N	Алюминий, деформируемые алюминиевые сплавы	≤450 Н/мм²	Al99,5H AlMgSi1 AlZn4,5Mg	3.0250 32315 3.4335	**15**	**15**	-	-
	Алюминиевые сплавы	≤600 Н/мм²	GD-AlSi5Cu1Mg GD-AlSi8Cu3 G-AlSi9Mg G-AlSi12	3.2134 3.2162 3.2373 3.2581	-	-	-	-
	Магниевые сплавы	≤500 Н/мм²	GDMgAl8Zn1	3.5812.08	-	-	-	**20**
	Медь и медные сплавы	длинностружечный	CuZn20 CuZn37Pb0,5	2.0250 2.0332	**15**	**15**	-	-
		коротко-стружечный	CuZn39Pb2 CuZn43Pb2	2.0380 2.0410	-	-	**20**	-
	Спец.медные сплавы	≤1400 Н/мм²	Ampco		-	-	2	-

≤3xD

HSS-E		HSS-E-PM						VHM		
H / C	H / C	H / C	H / E	NR50 / C	NR50 / C	VA R50/C	VA R50/C	H / C	H / E	HR 15 / C
C	C	C	C	S	C	S	C	○	○	○
осевой	осевой	осевой	осевой	☒	осевой	☒	осевой	осевой	осевой	осевой
h9	h9	h9	h9	h9	h9	h6	h6	h6	h6	h6
	 удлинённые					 Синхро метчики	 Синхро метчики			
Арт.-№/стр.										
				767/1098 485	1152/1293 485					
778 480	779 481	302/297 479	1091/4165 479			761/763 486	1139/1142 486	969/1883 476	1008 477	971 478
				1100 489	1294 489					
		1090 496	1007 497			764 490	1144 490	972/974 491	1009 492	977/978 493
						4159 504				
○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△

Алюминий, цветные металлы, пластмассы

Рекомендуемая скорость резания vc м/мин.										
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	25	30	30	20	25	25	25	50	50	50
-	-	-	-	-	-	-	-	50	50	50
-	-	-	-	20	25	25	25	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	50	50	50
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

N

АЛЮМИНИЙ, ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ, ПЛАСТМАССЫ



СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ
ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ

Глубина резьбы			1,5xD			
Режущий материал			HSS-E	HSS-E-PM		VHM
Тип/форма			N / C	N / C	N / C	N / C
Покрытие			(S)	(S)	(Cb)	(S)
Подвод СОТС			☒	☒	☒	осевой
Допуск на хвостовик			h9	h9	h9	h6
						
Вид резьбы	**Допуск**		**Арт.-№/стр.**			
M	4H					
	6H					
	6HX		921/925 506	1255/1256 506	1347/1556 506	2518 509
	6GX		920 507	903/952 508	1565/1567 508	
MF	6H					
	6HX		929 524	1257/1258 525	1568 526	
	6GX		928 528	1740 527	1569/1580 529	
UNC	2B					
	2BX		2273/2274 542			
UNF	2B					
	2BX		1283/2275 543			
G			966 544			
BSW						
NPT						
NPTF						
EG M	6H Mod.					
MJ	4HX					
MJF	4HX					
UNJC	3BX					
UNJF	3BX					
PG						
Требуемая смазка			○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△

= No 1

○ = эмульсия
● = масло
○ = воздух
△ = Паста
□ = Мин. кол-во смазки (MQL)

	Группа материалов	Пред. прочн.	Пример материала	Матери-ал-№	Рекомендуемая скорость резания vc м/мин.			
N	Алюминий, деформируемые алюминиевые сплавы	≤450 Н/мм²	Al99,5H AlMgSi1 AlZn4,5Mg	3.0250 32315 3.4335	20	20	**30**	**45**
	Алюминиевые сплавы	≤600 Н/мм²	GD-AlSi5Cu1Mg GD-AlSi8Cu3 G-AlSi9Mg G-AlSi12	3.2134 3.2162 3.2373 3.2581	**20**	**20**	**30**	**45**
	Магниевые сплавы	≤500 Н/мм²	GDMgAl8Zn1	3.5812.08	-	-	-	-
	Медь и медные сплавы	длинностружечный	CuZn20 CuZn37Pb0,5	2.0250 2.0332	20	20	**30**	**45**
		коротко-стружечный	CuZn39Pb2 CuZn43Pb2	2.0380 2.0410	-	-	-	-
	Спец.медные сплавы	≤1400 Н/мм²	Ampco		-	-	-	-

≤3xD

HSS-E					HSS-E-PM						VHM	
N / C	N / C	N / C	N / C	N / C	N / C	N / C	N / C	N / C	N / C	N / E	N / C	N / E
S	C	S+	C	Cb	S	S	S	S	C	S	C	C
☒	☒	осевой	Радиал.	осевой	☒	☒	Радиал.	осевой	Радиал.	осевой	Радиал.	Радиал.
h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h6	h6
												
Арт.-№/стр.												
919/923 510	2012/2013 510	2442/2444 513	2446/2448 513	2515 517	322/339 511	1266/1267 512	323/342 515	4143 521	1270/1271 516	1725/1727 516	1972/1931 522	1927 523
918/922 510		2443/2445 513	2447 514	4146 520					1713 518	1726/1728 519		
1275/927 530	2008 531			4147 537	333 533	1268/1269 534	338 535	4145 540	1272/1273 536	1729/1731 536	1581 541	
1277/926 532				4151 539					1715/1716 538	1730/1732 538		
1582/1583 542												
1584/1585 543												
1586 545				4152 546								
○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△	○/●/△

Рекомендуемая скорость резания vc м/мин.												
20	**25**	20	**25**	**30**	20	20	20	20	**20**	20	**45**	**45**
20	**25**	**20**	**25**	**30**	**20**	**20**	**20**	**20**	**25**	**20**	**45**	**45**
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	25	20	25	30	20	20	20	20	20	20	**45**	**45**
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

N

АЛЮМИНИЙ, ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ, ПЛАСТМАССЫ



СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ
ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ

Глубина резьбы		≤2xD					≤2,5xD	
Режущий материал		VHM						
Тип		TM SP	TM SP	TM SP	TM SP	TM SP	TM SP	TM SP
Покрытие		C	C	○	C	C	C	C
Подвод СОТС		☒	☒	осевой	осевой	осевой	осевой	осевой
Форма хвостовика		HA	HB	HA	HA	HB	HA	HB
Спираль		27°	27°	27°	27°	27°	27°	27°
								
Вид резьбы		**Арт.-№/стр.**						
M		4132 549	4133 549	3734 548	3737 548	3743 548	3735 550	3740 550
MF				3734 548	3737 548	3743 548		
UNC					4134 557	4135 557		
UNF					4136 560	4137 560		
G					3745 563	3748 563	3746 564	3750 564
BSW								
NPT					3753 568	3754 568		
NPTF					3756 570	3757 570		
EG M		Резьбу EG можно выполнять любым типом и размером резьбофрез						
MJ								
MJF								
UNJC								
UNJF								
PG								
Требуемая смазка		○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●

= No 1

○ = эмульсия
● = масло
○ = воздух
△ = Паста
☐ = Мин. кол-во смазки (MQL)

	Группа материалов	Пред. прочн.	Пример материала	Материал-№	Рекомендация по применению						
N	Алюминий, деформируемые алюминиевые сплавы	≤450 Н/мм²	Al99,5H AlMgSi1 AlZn4,5Mg	3.0250 32315 3.4335	+	+	++	+	+	+	+
	Алюминиевые сплавы	≤600 Н/мм²	GD-AlSi5Cu1Mg GD-AlSi8Cu3 G-AlSi9Mg G-AlSi12	3.2134 3.2162 3.2373 3.2581	+ ++	+ ++	++ +	+ ++	+ ++	+ ++	+ ++
	Магниевые сплавы	≤500 N/mm²	GDMgAl8Zn1	3.5812.08	++	++	+	++	++	++	++
	Медь и медные сплавы	длинностружечный	CuZn20 CuZn37Pb0,5	2.0250 2.0332	+	+	++	+	+	+	+
		коротко-стружечный	CuZn39Pb2 CuZn43Pb2	2.0380 2.0410	+	+	++	+	+	+	+
	Спец.медные сплавы	≤1400 Н/мм²	Ampco		+	+	+	+	+	+	+

≤1,5xD			≤2xD			≤2,5xD	
VHM							
TMC SP	TMC SP	TMC SP	TMC SP	TMC SP	TMC SP	TMC SP	TMC SP
○	C	C	○	C	C	C	C
осевой	осевой	осевой	осевой	осевой	осевой	осевой	осевой
HA	HA	HB	HA	HA	HB	HA	HB
10°	10°	10°	10°	10°	10°	27°	27°
							
Арт.-№/стр.							
3510 551	3525 551	3543 551	3511 552	3526 552	3544 552	3759 553	3760 553
3512 554	3527 554	3545 554	3513 555	3528 555	3546 555	3762 556	3763 556
	3516 558	3534 558		3517 559	3535 559		
	3518 561	3536 561		3519 562	3537 562		
	3514 565	3529 565		3515 566	3533 566	3765 567	3766 567
	3520 569	3538 569					
	3521 571	3539 571					
Резьбу EG можно выполнять любым типом и размером резьбофрез							
○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●

Рекомендация по применению							
++	+	+	++	+	+	+	+
++	+	+	++	+	+	+	+
+	++	++	+	++	++	++	++
+	++	++	+	++	++	++	++
++	+	+	++	+	+	+	+
++	+	+	++	+	+	+	+
+	+	+	+	+	+	+	+

N

АЛЮМИНИЙ, ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ, ПЛАСТМАССЫ



СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ
ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ

Глубина резьбы	**универсальные**					**≤3xD**	
Режущий материал	**VHM**						
Тип	TMU SP	TMU SP	TMU SP	TMU SP	TMU SP	MTM 3 SP	MTM 1 SP
Покрытие	◯	C	C	C	C	C	C
Подвод СОТС	осевой	осевой	осевой	осевой	осевой	☒	☒
Форма хвостовика	HA	HA	HB	HA	HB	HA	HA
Спираль	15°	15°	15°	15°	15°	15°	15°
				 Резьбофрезы для обр. нару. резьбы	 Резьбофрезы для обр. нару. резьбы		
Вид резьбы	**Арт.-№/стр.**						
M	3523 572	3541 572	3556 572	4162 573	4163 573	4226 578	4225 580
MF	3523 572	3541 572	3556 572	4162 573	4163 573		4225 580
UNC		3595 574	3596 574				
UNF		3595 574	3596 574				
G	3524 575	3542 575	3557 575	3542 575	3557 575	4228 579	
BSW							
NPT		3769 576	3768 576				
NPTF		3772 577	3773 577				
EG M	Резьбу EG можно выполнять любым типом и размером резьбофрез						
MJ							
MJF							
UNJC							
UNJF							
PG							
Требуемая смазка	◯/●	◯/●	◯/●	◯/●	◯/●	◯/●	◯/●

= No 1

◯ = эмульсия
● = масло
◯ = воздух
△ = Паста
☐ = Мин. кол-во смазки (MQL)

	Группа материалов	Пред. прочн.	Пример материала	Материал-№	Рекомендация по применению						
N	Алюминий, деформируемые алюминиевые сплавы	≤450 Н/мм²	Al99,5H AlMgSi1 AlZn4,5Mg	3.0250 32315 3.4335	++	+	+	+	+	++	++
	Алюминиевые сплавы	≤600 Н/мм²	GD-AlSi5Cu1Mg GD-AlSi8Cu3 G-AlSi9Mg G-AlSi12	3.2134 3.2162 3.2373 3.2581	++ +	+ ++	+ ++	+ ++	+ ++	++ ++	++ ++
	Магниевые сплавы	≤500 Н/мм²	GDMgAl8Zn1	3.5812.08	+	++	++	++	++	++	++
	Медь и медные сплавы	длинностружечный	CuZn20 CuZn37Pb0,5	2.0250 2.0332	++	+	+	+	+	++	++
		коротко-стружечный	CuZn39Pb2 CuZn43Pb2	2.0380 2.0410	++	+	+	+	+	++	++
	Спец.медные сплавы	≤1400 Н/мм²	Ampco		+	+	+	+	+	++	++

≤1,5xD				≤2xD				≤2,5xD			
VHM											
DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP
◯	◯	C	C	◯	◯	C	C	◯	◯	C	C
☒	Радиал.	☒	Радиал.	☒	Радиал.	☒	Радиал.	☒	Радиал.	☒	Радиал.
HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA
27°	27°	27°	27°	27°	27°	27°	27°	27°	27°	27°	27°
											
Арт.-№/стр.											
3774 581	3775 581	3776 581	3777 581	3778 582	3779 582	3780 582	3781 582	3782 583	3783 583	3784 583	3785 583
	3787 584	3788 584	3789 584	3790 585	3791 585	3792 585	3793 585				
				4138 586			4139 586				
				4140 587			4141 587				
Резьбу EG можно выполнять любым типом и размером резьбофрез											
◯/●	◯/●	◯/●	◯/●	◯/●	◯/●	◯/●	◯/●	◯/●	◯/●	◯/●	◯/●

Рекомендация по применению											
++	++	+	+	++	++	+	+	++	++	+	+
++	++	+	+	++	++	+	+	++	++	+	+
+	+	++	++	+	+	++	++	+	+	++	++
+	+	++	++	+	+	++	++	+	+	++	++
++	++	+	+	++	++	+	+	++	++	+	+
++	++	+	+	++	++	+	+	++	++	+	+
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+

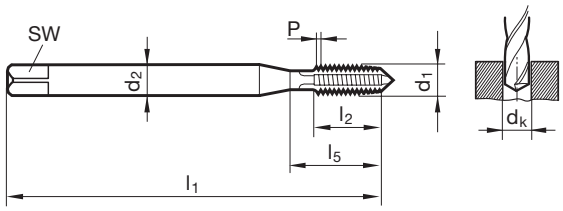
Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	◯
Тип	AI
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

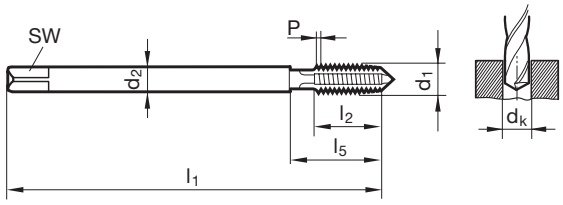
P	
M	
K	
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 463

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **805**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	8,000	13,500
M2,2	0,450	2,800	2,100	1,75	45,000	9,000	14,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	50,000	9,000	14,500
M2,6	0,450	2,800	2,100	2,15	50,000	9,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 Артикул № **817**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	26,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	30,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	32,000	62,000
M22	2,500	18,000	14,500	19,50	140,000	32,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	160,000	36,000	73,000

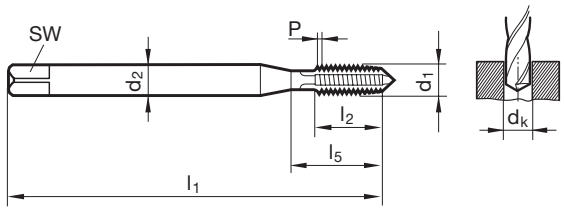
Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	◯
Тип	N
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

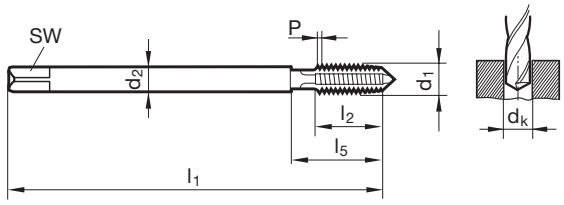
P	≤ 1000
M	•
K	
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 463

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **1870**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	8,000	13,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	50,000	9,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	2,90	56,000	12,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 Артикул № **1872**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	2,200		2,50	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	2,800	2,100	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	3,500	2,700	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	4,500	3,400	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	100,000	20,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	26,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	30,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	32,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	160,000	36,000	73,000
M30	3,500	22,000	18,000	26,50	180,000	40,000	85,000

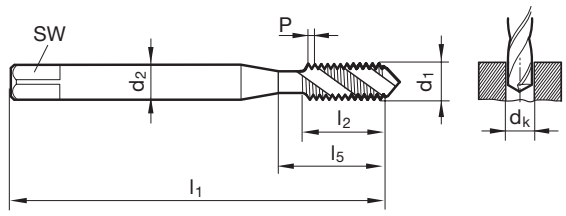
Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	◯
Тип	Al R45
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

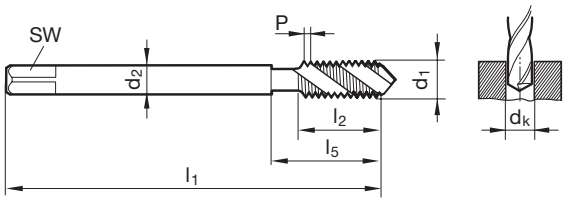
P	
M	
K	
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 464

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **812**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M1,6	0,350	2,500	2,100	1,25	40,000	4,500	
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	4,500	13,500
M2,2	0,450	2,800	2,100	1,75	45,000	5,000	14,500
M2,3	0,400	2,800	2,100	1,90	45,000	4,500	14,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	50,000	5,000	14,500
M2,6	0,450	2,800	2,100	2,15	50,000	5,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	6,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	2,90	56,000	7,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 Артикул № **824**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	2,200		2,50	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	2,800	2,100	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	3,500	2,700	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	4,500	3,400	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	100,000	16,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	20,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	25,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	160,000	30,000	73,000

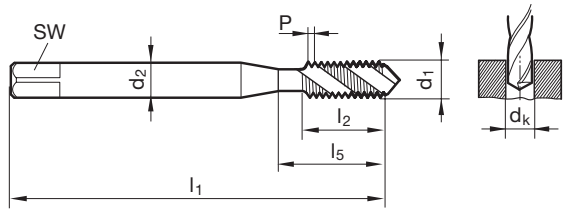
Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	◯
Тип	VA R40
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

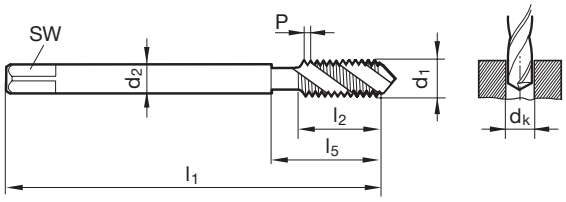
P	
M	•
K	
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 464

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **814**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 Артикул № **825**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	20,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	25,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	25,000	62,000
M22	2,500	18,000	14,500	19,50	140,000	27,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	160,000	30,000	73,000
M30	3,500	22,000	18,000	26,50	180,000	35,000	85,000

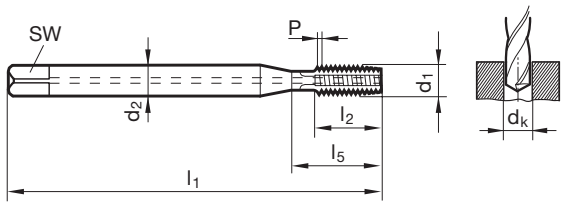
Метчики с каналами под СОТС для резьбы M



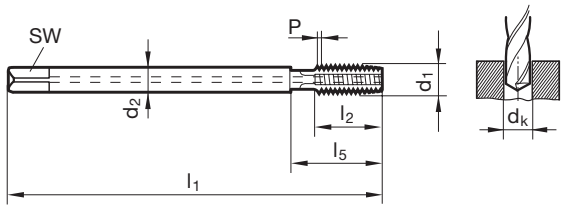
P		Режущий материал	VHM
M		Допуск на Ø	6HX	6HX
K	•	Покрытие	◯	◯
N	≥ 7	Тип	H	H
S		Форма	C	C
H		Внутренний подвод СОТС		

Параметры резания см. стр. 463/465

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **969** **1858**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	8,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	10,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	10,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	12,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	16,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	18,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 — Артикул № **1883** **1859**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	22,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	22,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	22,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	125,000	24,000	45,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	25,000	45,000

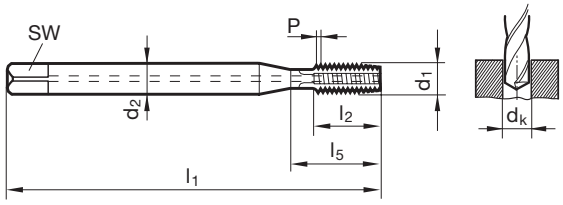
Метчики с каналами под СОТС для резьбы M



P	
M	
K	•
N	≥ 7
S	
H	

Параметры резания см. стр. 465

Режущий материал	**VHM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	◯
Тип	H
Форма	E
Внутренний подвод СОТС	





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **1008**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	8,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	10,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	10,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	12,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	16,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	18,000	39,000

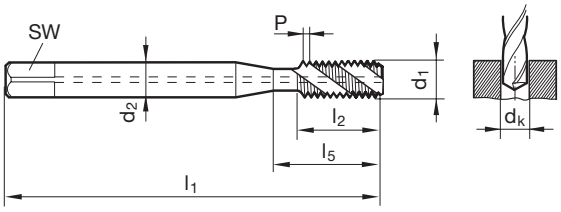
Метчики с каналами под COTC для резьбы M



Режущий материал	**VHM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	◯
Тип	N R15
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	
M	
K	○
N	≥ 7
S	
H	

Параметры резания см. стр. 465





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **971**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	8,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	10,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	10,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	12,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	16,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	18,000	39,000

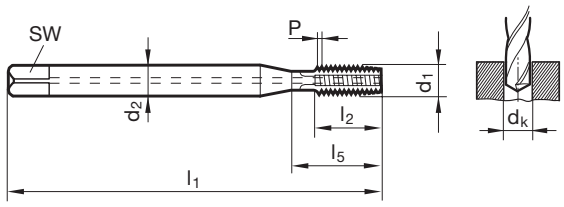
Метчики с каналами под СОТС для резьбы M

P	≤ 1200
M	
K	•
N	≥ 7
S	
H	

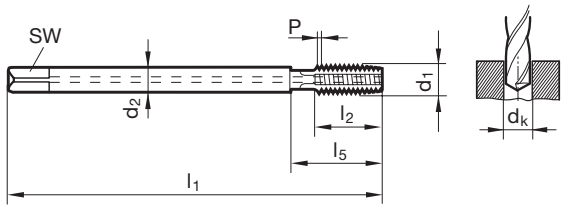
Параметры резания см. стр. 465

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	6HX	6HX
Покрытие	C	C
Тип	H	H
Форма	C	E
Внутренний подвод СОТС		

DIN 371



DIN 376





DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **302** **1091**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 — Артикул № **297** **4165**

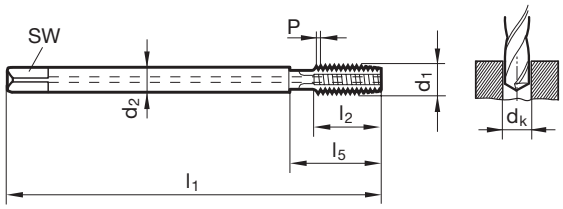
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	100,000	20,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	26,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	32,000	62,000

Метчики с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	H
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	≤ 1200
M	
K	•
N	≥ 7
S	
H	

Параметры резания см. стр. 465





DIN 2184-1 DIN 376 Артикул № **778**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	26,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	32,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	160,000	36,000	73,000
M27	3,000	20,000	16,000	24,00	160,000	36,000	73,000
M30	3,500	22,000	18,000	26,50	180,000	40,000	85,000
M33	3,500	25,000	20,000	29,50	180,000	40,000	91,000
M36	4,000	28,000	22,000	32,00	200,000	50,000	102,000
M39	4,000	32,000	24,000	35,00	200,000	50,000	107,000

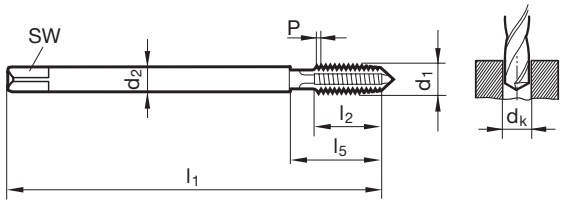
Метчики с каналами под СОТС для резьбы M

P	≤ 1200
M	
K	•
N	≥ 7
S	
H	

Параметры резания см. стр. 465

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	H
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

NEW





СТП Артикул № **779**

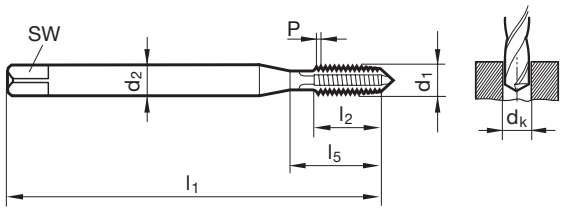
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	160,000	26,000	100,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	180,000	32,000	120,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	200,000	36,000	120,000
M27	3,000	20,000	16,000	24,00	225,000	36,000	145,000
M30	3,500	22,000	18,000	26,50	250,000	40,000	160,000
M33	3,500	25,000	20,000	29,50	275,000	40,000	170,000
M36	4,000	28,000	22,000	32,00	300,000	50,000	180,000
M39	4,000	32,000	24,000	35,00	325,000	50,000	210,000

Метчики для резьбы M

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO3/6G
Покрытие	◯	◯
Тип	Ms	Ms
Форма	E	E
Внутренний подвод СОТС	⊠	⊠

P	
M	
K	○
N	≥ 7
S	
H	

Параметры резания см. стр. 463/464







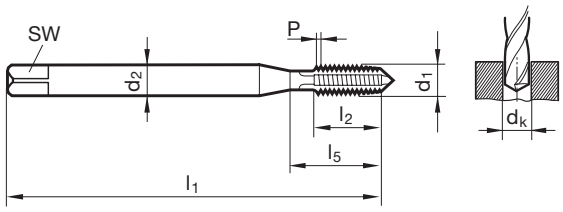
DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **800** **1084**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000

Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	●
Тип	H AZ
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	
M	
K	
N	○
S	
H	





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **788**

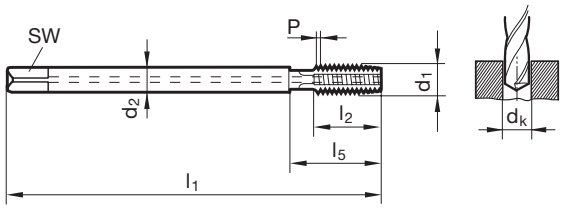
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	45,000	8,000	13,500
M2,2	0,450	2,800	2,100	1,75	45,000	9,000	14,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	50,000	9,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	2,90	56,000	12,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000

Метчики с каналами под СОТС для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	A+M
Тип	N AZ
Форма	E
Внутренний подвод СОТС	

P	
M	
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 464





DIN 2184-1 DIN 376 Артикул № **2899**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	3,500	2,700	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	4,500	3,400	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	100,000	20,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	24,000	49,000

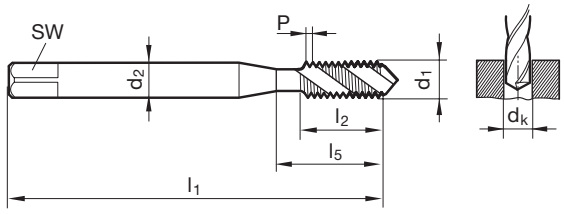
Метчики для резьбы M

P	•
M	•
K	○
N	•
S	○
H	

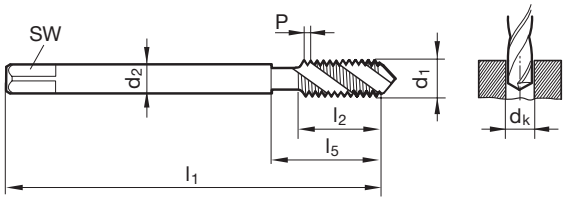
Параметры резания см. стр. 465

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	S	C
Тип	N R50	N R50
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

DIN 371



DIN 376







DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **767** **1152**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	16,000	39,000

DIN 2184-1 DIN 376 — Артикул № **1098** **1293**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	20,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	25,000	62,000

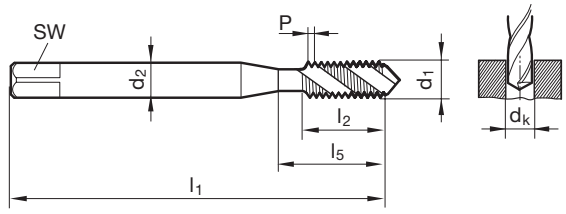
Метчики для резьбы M

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	6HX	6HX
Покрытие	S	C
Тип	VA R50	VA R50
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

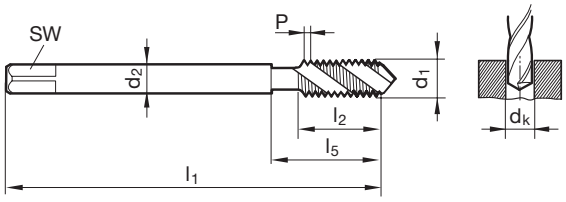
P	•
M	•
K	○
N	•
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 465

DIN 371



DIN 376







DIN 2184-1 DIN 371	Артикул №	761	1139

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	2,500	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	3,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	4,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	5,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	6,300	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	7,500	39,000

DIN 2184-1 DIN 376	Артикул №	763	1142

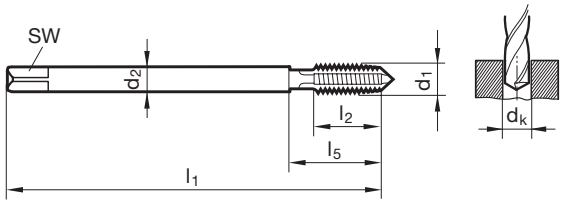
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	8,800	63,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	110,000	10,000	58,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	10,000	58,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	140,000	12,500	85,000

Метчики для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	◯
Тип	N
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

P	≤ 1000
M	•
K	
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 463





DIN 2184-1 DIN 374 Артикул № **1873**

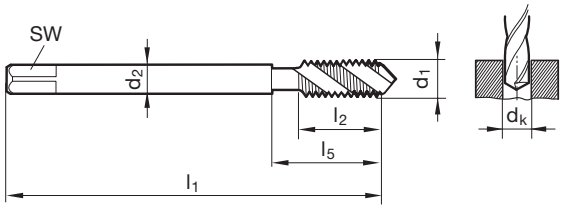
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M5 x 0,5	3,500	2,700	4,50	70,000	10,000	25,000	5,003
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,20	80,000	13,000	30,000	6,004
M7 x 0,75	5,500	4,300	6,20	80,000	13,000	30,000	7,004
M8 x 0,75	6,000	4,900	7,20	80,000	14,000	30,000	8,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	16,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	25,000	44,000	20,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	22,50	140,000	28,000	48,000	24,007
M24 x 2	18,000	14,500	22,00	140,000	28,000	48,000	24,008

Метчики для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	◯
Тип	VA R40
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	
M	•
K	
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 464





DIN 2184-1 DIN 374 Артикул № **936**

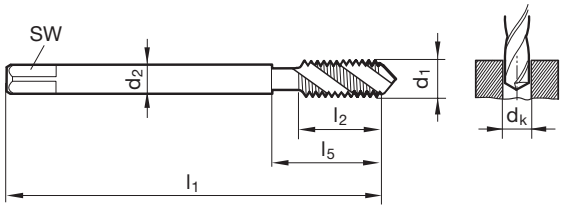
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	11,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	11,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	11,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	15,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	16,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	16,000	44,000	20,007

Метчики для резьбы MF

P	•
M	•
K	○
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 465

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	S	C
Тип	N R50	N R50
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		





DIN 2184-1 DIN 374 — Артикул № **1100** **1294**

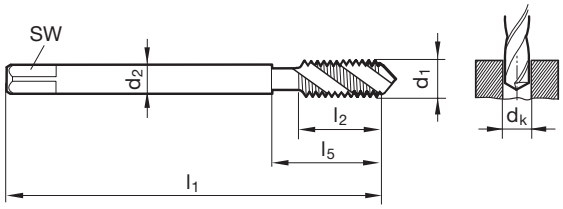
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	11,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	11,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	11,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	15,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	16,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	16,000	44,000	20,007

Метчики для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	6HX	6HX
Покрытие	S	C
Тип	VA R50	VA R50
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

P	•
M	•
K	○
N	•
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 465





DIN 2184-1 DIN 374 — Артикул № **764** **1144**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	5,000	44,000	8,005
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	5,000	47,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	5,000	47,000	10,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	5,000	44,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	5,000	53,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	7,500	53,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	7,500	48,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	7,500	48,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	7,500	58,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	7,500	70,000	20,007

Метчики с каналами под COTC для резьбы MF

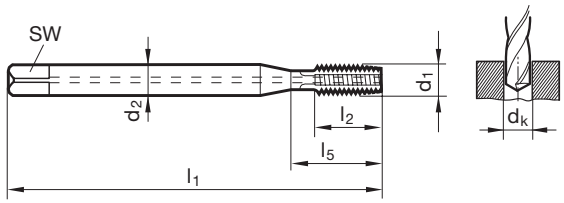


P	
M	
K	•
N	≥ 7
S	
H	

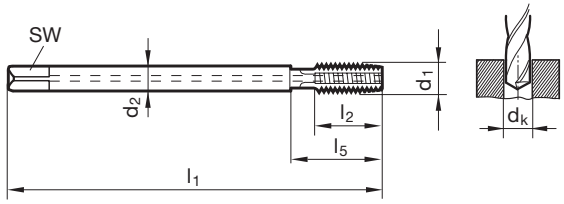
Параметры резания см. стр. 463/465

Режущий материал	VHM	
Допуск на Ø	6HX	6HX
Покрытие	◯	◯
Тип	H	H
Форма	C	C
Внутренний подвод COTC		

DIN 371



DIN 374







DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **972** **1861**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M5 x 0,5	6,000	4,900	4,50	70,000	10,000	25,000	5,003
M8 x 1	8,000	6,200	7,00	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,00	90,000	18,000	35,000	10,005

DIN 2184-1 DIN 374 — Артикул № **974** **1860**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	22,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	22,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	24,000	45,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	25,000	45,000	20,007

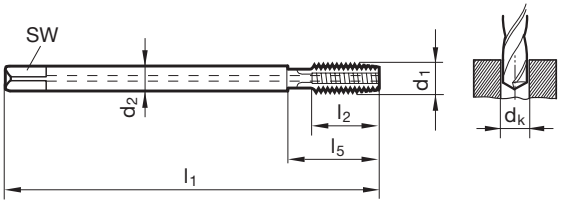
Метчики с каналами под COTC для резьбы MF



P	
M	
K	•
N	≥ 7
S	
H	

Параметры резания см. стр. 465

Режущий материал	**VHM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	◯
Тип	H
Форма	E
Внутренний подвод COTC	





DIN 2184-1 ~DIN 371/~DIN 374 Артикул № **1009**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M10 x 1	10,000	8,000	9,00	90,000	18,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	22,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	22,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	22,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	22,000	44,000	16,007

Метчики с каналами под COTC для резьбы MF

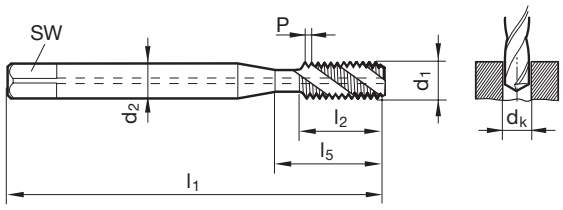


Режущий материал	VHM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	◯
Тип	N R15
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

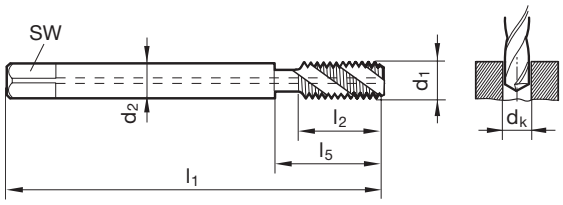
P	
M	
K	○
N	≥ 7
S	
H	

Параметры резания см. стр. 465

~ DIN 371



DIN 374





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **977**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M4 x 0,5	4,500	3,400	3,50	63,000	10,000	21,000	4,003
M5 x 0,5	6,000	4,900	4,50	70,000	10,000	25,000	5,003
M6 x 0,5	6,000	4,900	5,50	80,000	12,000	30,000	6,003
M8 x 1	8,000	6,200	7,00	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,00	90,000	18,000	35,000	10,005

DIN 2184-1 DIN 374 Артикул № **978**

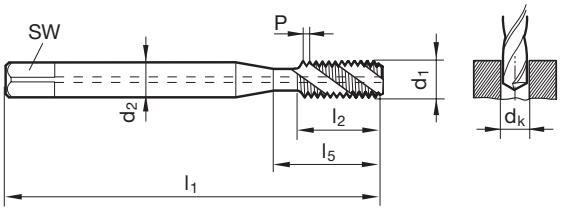
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	22,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	22,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	24,000	45,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	125,000	25,000	45,000	20,007

Метчики с каналами под СОТС для резьбы M



P	
M	
K	
N	≥ 7
S	
H	

Режущий материал	VHM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	M
Тип	N R15
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **2516**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M5	6,000	4,900	4,20	70,000	10,000	25,000	5,000
M6	6,000	4,900	5,00	80,000	12,000	30,000	6,000
M8	8,000	6,200	6,80	90,000	16,000	35,000	8,000
M10	10,000	8,000	8,50	100,000	18,000	39,000	10,000

Метчики с каналами под СОТС для резьбы MF

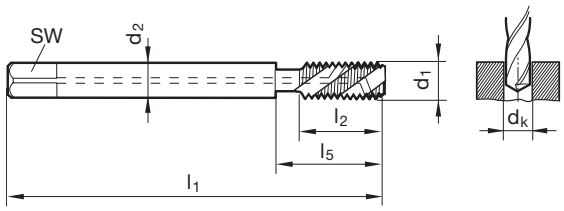


P	
M	
K	
N	≥ 7
S	
H	

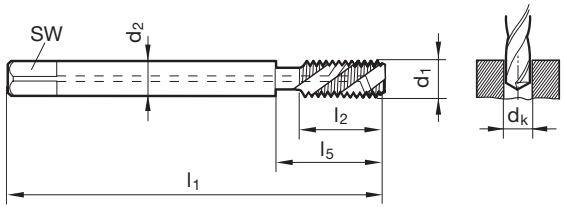
Параметры резания см. стр. 463

Режущий материал	VHM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	◯
Тип	N L15
Форма	D
Внутренний подвод СОТС	

~ DIN 371



DIN 374





DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **975**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M4 x 0,5	4,500	3,400	3,50	63,000	10,000	21,000	4,003
M5 x 0,5	6,000	4,900	4,50	70,000	10,000	25,000	5,003
M6 x 0,5	6,000	4,900	5,50	80,000	12,000	30,000	6,003
M8 x 1	8,000	6,200	7,00	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,00	90,000	18,000	35,000	10,005

DIN 2184-1 DIN 374 — Артикул № **976**

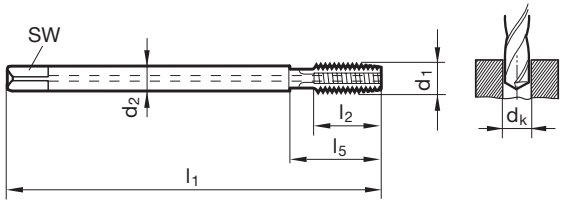
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	22,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	22,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	110,000	24,000	45,000	18,007

Метчики с каналами под COTC для резьбы MF

P	≤ 1200
M	
K	•
N	≥ 7
S	
H	

Параметры резания см. стр. 465

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	H
Форма	C
Внутренний подвод COTC	





DIN 2184-1 DIN 374 Артикул № **1090**

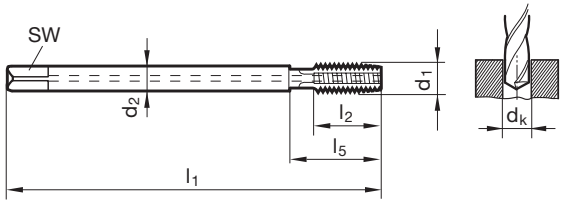
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M5 x 0,5	3,500	2,700	4,50	70,000	10,000	25,000	5,003
M6 x 0,5	4,500	3,400	5,50	80,000	13,000	30,000	6,003
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,20	80,000	13,000	30,000	6,004
M8 x 0,75	6,000	4,900	7,20	80,000	14,000	30,000	8,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	16,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	8,80	100,000	20,000	39,000	10,006
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	10,80	100,000	20,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	22,000	44,000	16,007

Метчики с каналами под СОТС для резьбы MF

P	≤ 1200
M	
K	•
N	≥ 7
S	
H	

Параметры резания см. стр. 465

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	H
Форма	E
Внутренний подвод СОТС	





DIN 2184-1 DIN 374 Артикул № **1007**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	90,000	16,000	35,000	8,005
M9 x 1	7,000	5,500	8,00	90,000	16,000	35,000	9,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	90,000	16,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	8,80	100,000	20,000	39,000	10,006
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	10,80	100,000	20,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,00	100,000	20,000	40,000	14,005
M14 x 1,25	11,000	9,000	12,80	100,000	20,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1	12,000	9,000	15,00	100,000	22,000	44,000	16,005
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	100,000	22,000	44,000	16,007

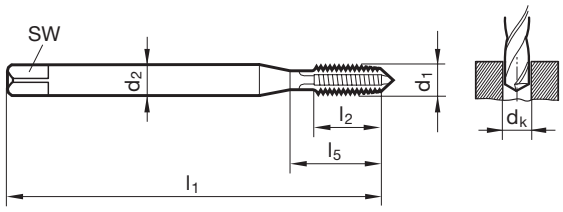
Метчики для резьбы UNC

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	2B
Покрытие	◯
Тип	N
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

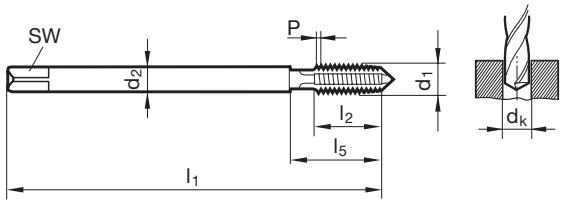
P	≤ 1000
M	•
K	
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 463

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2184-1 ~DIN 371 Артикул № **1980**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
4 - 40	3,500	2,700	2,35	56,000	11,000	18,000	2,845
6 - 32	4,000	3,000	2,85	56,000	12,000	20,000	3,505
8 - 32	4,500	3,400	3,50	63,000	12,000	21,000	4,166
10 - 24	6,000	4,900	3,90	70,000	14,000	25,000	4,826
12 - 24	6,000	4,900	4,50	80,000	16,000	30,000	5,486
1/4 - 20	7,000	5,500	5,10	80,000	16,000	30,000	6,350
5/16 - 18	8,000	6,200	6,60	90,000	18,000	35,000	7,938
3/8 - 16	10,000	8,000	8,00	100,000	20,000	39,000	9,525

DIN 2184-1 ~DIN 376 Артикул № **1985**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1/2 - 13	9,000	7,000	10,80	110,000	25,000	49,000	12,700
9/16 - 12	11,000	9,000	12,20	110,000	28,000	53,000	14,288
5/8 - 11	12,000	9,000	13,50	110,000	30,000	53,000	15,875
3/4 - 10	14,000	11,000	16,50	125,000	33,000	62,000	19,050
7/8 - 9	18,000	14,500	19,50	140,000	35,000	62,000	22,225
1 - 8	18,000	14,500	22,25	160,000	38,000	73,000	25,400

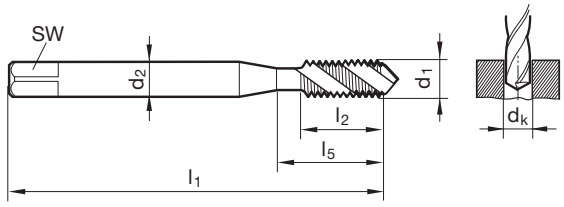
Метчики для резьбы UNC

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	2B
Покрытие	◯
Тип	VA R40
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

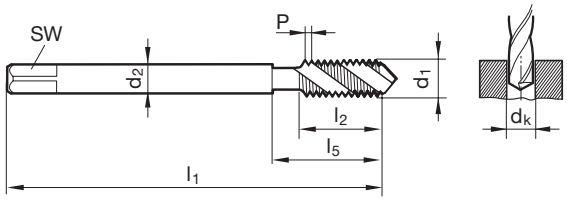
P	
M	•
K	
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 464

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2184-1 ~DIN 371 Артикул № **1981**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
2 - 56	2,800	2,100	1,85	45,000	5,000	14,500	2,184
4 - 40	3,500	2,700	2,35	56,000	7,000	18,000	2,845
5 - 40	3,500	2,700	2,65	56,000	7,000	18,000	3,175
6 - 32	4,000	3,000	2,85	56,000	8,000	20,000	3,505
8 - 32	4,500	3,400	3,50	63,000	8,000	21,000	4,166
10 - 24	6,000	4,900	3,90	70,000	11,000	25,000	4,826
12 - 24	6,000	4,900	4,50	80,000	11,000	30,000	5,486
1/4 - 20	7,000	5,500	5,10	80,000	13,000	30,000	6,350
5/16 - 18	8,000	6,200	6,60	90,000	14,000	35,000	7,938
3/8 - 16	10,000	8,000	8,00	100,000	16,000	39,000	9,525

DIN 2184-1 ~DIN 376 Артикул № **1986**

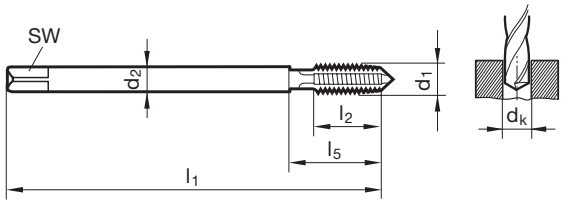
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16 - 14	8,000	6,200	9,40	100,000	18,000	42,000	11,113
1/2 - 13	9,000	7,000	10,80	110,000	20,000	49,000	12,700
9/16 - 12	11,000	9,000	12,20	110,000	21,000	53,000	14,288
5/8 - 11	12,000	9,000	13,50	110,000	24,000	53,000	15,875
3/4 - 10	14,000	11,000	16,50	125,000	25,000	62,000	19,050
7/8 - 9	18,000	14,500	19,50	140,000	28,000	62,000	22,225

Метчики для резьбы UNF

P	≤ 1000
M	•
K	
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 463

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	2B
Покрытие	◯
Тип	N
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	





DIN 2184-1 ~DIN 374 Артикул № **1990**

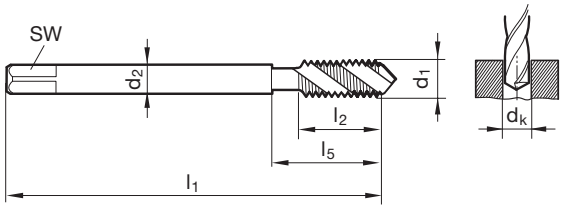
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
10 - 32	3,500	2,700	4,10	70,000	14,000	25,000	4,826
1/4 - 28	4,500	3,400	5,50	80,000	16,000	30,000	6,350
5/16 - 24	6,000	4,900	6,90	90,000	18,000	35,000	7,938
3/8 - 24	7,000	5,500	8,50	90,000	18,000	35,000	9,525

Метчики для резьбы UNF

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	2B
Покрытие	◯
Тип	VA R40
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	
M	•
K	
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 464





DIN 2184-1 ~DIN 374 Артикул № **2867**

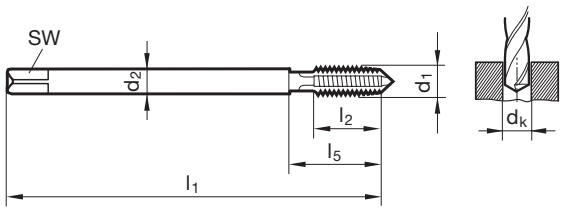
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1/4 - 28	4,500	3,400	5,50	80,000	9,000	30,000	6,350
5/16 - 24	6,000	4,900	6,90	90,000	11,000	35,000	7,938
3/8 - 24	7,000	5,500	8,50	90,000	11,000	35,000	9,525
1/2 - 20	9,000	7,000	11,50	100,000	13,000	40,000	12,700
7/8 - 14	18,000	14,500	20,40	125,000	19,000	44,000	22,225
1 - 12	18,000	14,500	23,25	140,000	22,000	50,000	25,400

Метчики для трубной резьбы Whitworth

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	
Покрытие	◯
Тип	N
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

P	≤ 1000
M	•
K	
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 463





DIN 2184-1 DIN 5156 Артикул № **967**

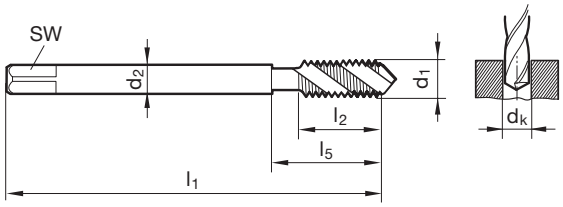
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
G1/16	28,000	6,000	4,900	6,80	90,000	18,000	30,000	7,723
G1/8	28,000	7,000	5,500	8,80	90,000	18,000	35,000	9,728
G1/4	19,000	11,000	9,000	11,80	100,000	20,000	40,000	13,157
G3/8	19,000	12,000	9,000	15,25	100,000	22,000	44,000	16,662
G1/2	14,000	16,000	12,000	19,00	125,000	25,000	44,000	20,955
G3/4	14,000	20,000	16,000	24,50	140,000	28,000	53,000	26,441
G7/8	14,000	22,000	18,000	28,25	150,000	28,000	53,000	30,201

Метчики для трубной резьбы Whitworth

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	
Покрытие	◯
Тип	VA R40
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	
M	•
K	
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 464





DIN 2184-1 DIN 5156 — Артикул № **939**

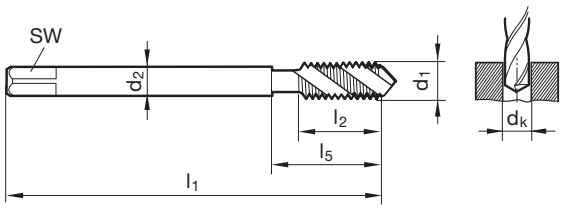
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
G1/8	28,000	7,000	5,500	8,80	90,000	11,000	35,000	9,728
G1/4	19,000	11,000	9,000	11,80	100,000	14,000	40,000	13,157
G3/8	19,000	12,000	9,000	15,25	100,000	14,000	44,000	16,662
G1/2	14,000	16,000	12,000	19,00	125,000	18,000	44,000	20,955

Метчики для трубной резьбы Whitworth

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	
Покрытие	S
Тип	VA R50
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	•
M	•
K	○
N	•
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 465





DIN 2184-1 DIN 5156 Артикул № **4159**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
G1/16	28,000	6,000	4,900	6,80	90,000	4,500	47,000	7,723
G1/8	28,000	7,000	5,500	8,80	90,000	4,500	47,000	9,728
G1/4	19,000	11,000	9,000	11,80	100,000	6,700	48,000	13,157
G3/8	19,000	12,000	9,000	15,25	100,000	6,700	48,000	16,662
G1/2	14,000	16,000	12,000	19,00	125,000	9,100	70,000	20,955



РАСКА ТНИКИ

N

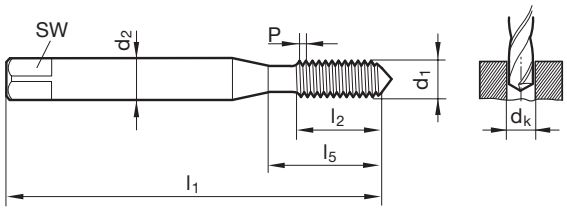
Раскатники для резьбы M

Режущий материал	HSS-E	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	6HX	6HX	6HX
Покрытие	S	S	Cb
Тип	N	N	N
Форма	C	C	C
Внутренний подвод СОТС			

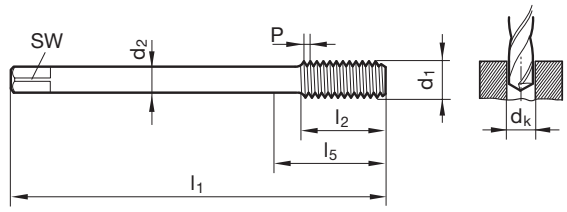
P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 466

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371	Артикул №	921	1255	1347

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M1	0,250	2,500	2,100	0,90	40,000	4,000	
M1,2	0,250	2,500	2,100	1,10	40,000	4,800	
M1,4	0,300	2,500	2,100	1,25	40,000	5,600	
M1,6	0,350	2,500	2,100	1,45	40,000	6,400	
M1,7	0,350	2,500	2,100	1,55	40,000	6,800	
M1,8	0,350	2,500	2,100	1,65	40,000	7,300	
M2	0,400	2,800	2,100	1,85	45,000	8,000	13,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,30	50,000	9,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	10,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	3,25	56,000	12,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376	Артикул №	925	1256	1566

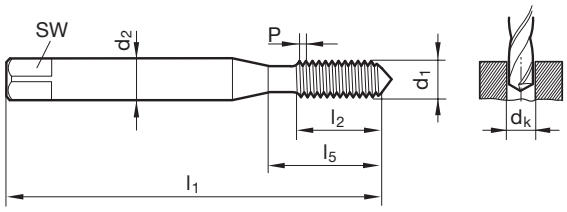
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	26,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	16,90	125,000	30,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	32,000	62,000

Раскатники для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6GX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 466





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **920**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,85	45,000	8,000	13,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,30	50,000	9,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	10,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	3,25	56,000	12,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

Раскатники для резьбы M

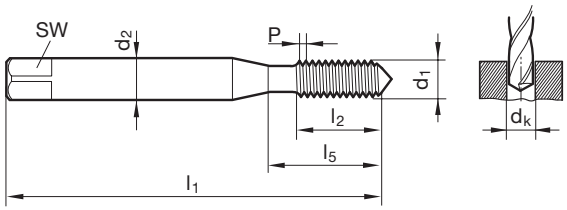


Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	6GX	6GX
Покрытие	S	Cb
Тип	N	N
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

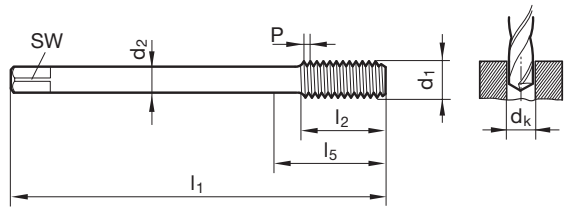
P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 466

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371	Артикул №	903	1565

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,85	45,000	8,000	13,500
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,30	50,000	9,000	14,500
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376	Артикул №	952	1567

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	26,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	32,000	62,000

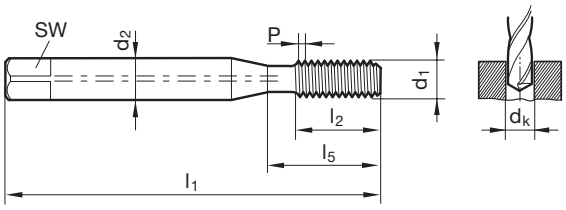
Раскатники с каналами под COTC для резьбы M



P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 466

Режущий материал	VHM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	





DIN 2174 ~DIN 371/~DIN 376 Артикул № **2518**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	18,500	49,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	20,000	54,000

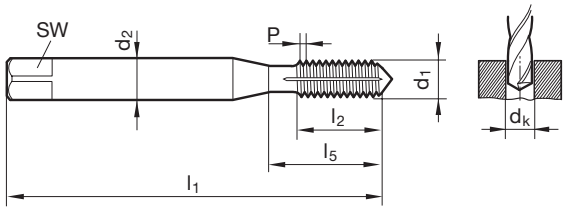
Раскатники для резьбы M

Режущий материал	HSS-E		
Допуск на Ø	6GX	6HX	6HX
Покрытие	S	S	C
Тип	N	N	N
Форма	C	C	C
Внутренний подвод СОТС			

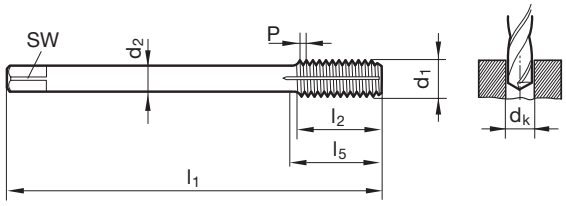
P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 467

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371	Артикул №	918	919	2012

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	10,000	18,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	3,25	56,000	12,000	20,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376	Артикул №	922	923	2013

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M6	1,000	4,500	3,400	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	6,000	4,900	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	7,000	5,500	9,30	100,000	20,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	26,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	16,90	125,000	30,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	32,000	62,000
M22	2,500	18,000	14,500	20,90	140,000	32,000	62,000
M24	3,000	18,000	14,500	22,70	160,000	36,000	73,000
M27	3,000	20,000	16,000	25,70	160,000	36,000	73,000
M30	3,500	22,000	18,000	28,50	180,000	40,000	85,000
M33	3,500	25,000	20,000	31,50	180,000	40,000	91,000
M36	4,000	28,000	22,000	34,30	200,000	50,000	102,000
M39	4,000	32,000	24,000	37,30	200,000	50,000	107,000

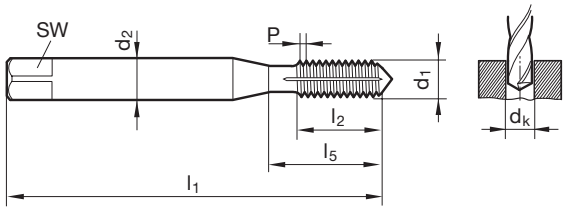
Раскатники для резьбы M

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

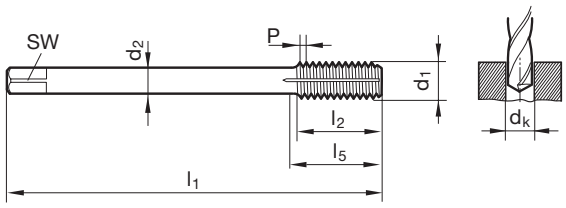
P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 467

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371 — Артикул № **322**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376 — Артикул № **339**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	18,500	49,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	20,000	54,000

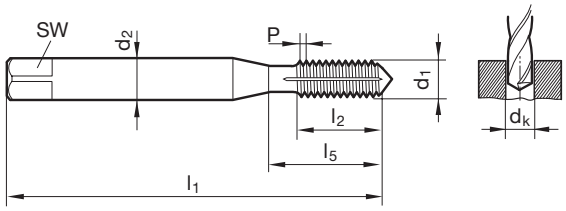
Раскатники для резьбы M

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

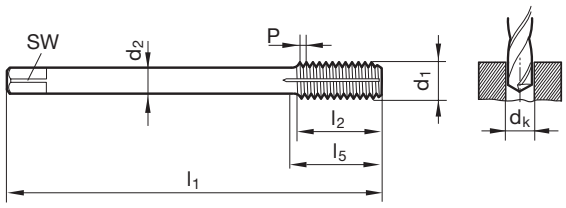
P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 467

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371 — Артикул № **1266**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376 — Артикул № **1267**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	24,000	49,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	26,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	32,000	62,000

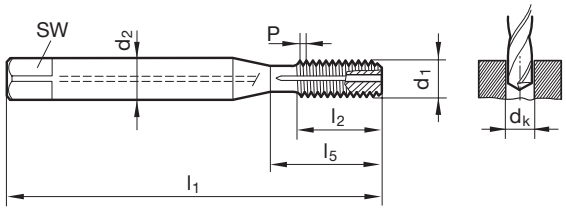
Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

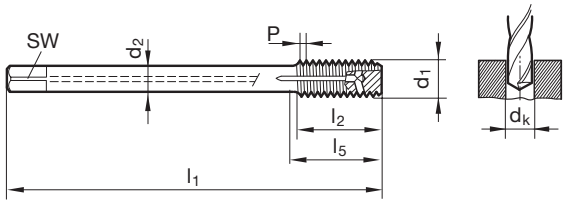
Параметры резания см. стр. 467

Режущий материал	HSS-E		
Допуск на Ø	6HX	6GX	6HX
Покрытие	S	S	C
Тип	N	N	N
Форма	C	C	C
Внутренний подвод COTC			

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371	Артикул №	2442	2443	2446

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376	Артикул №	2444	2445	2448

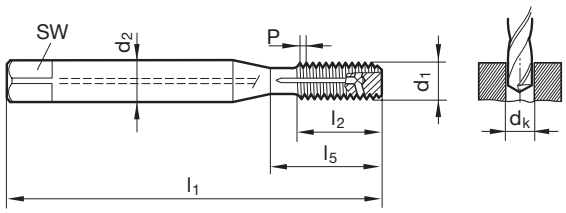
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	20,000	54,000

Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6GX
Покрытие	C
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 467





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **2447**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000

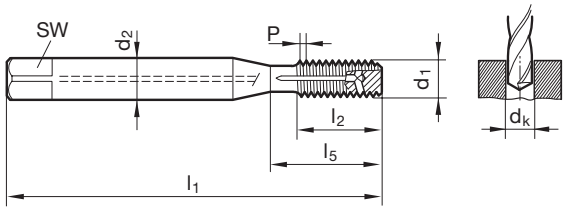
Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

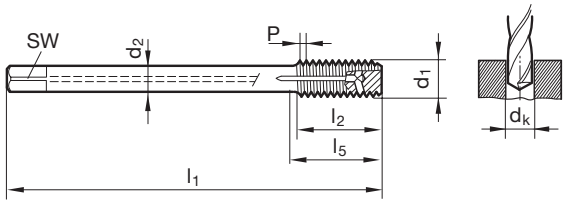
P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 467

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371 — Артикул № **323**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376 — Артикул № **342**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	20,000	54,000

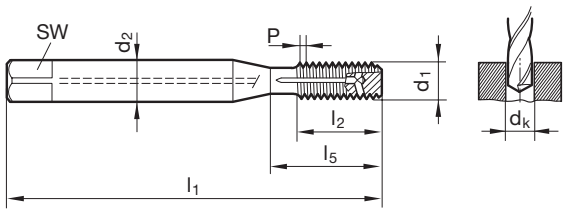
Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

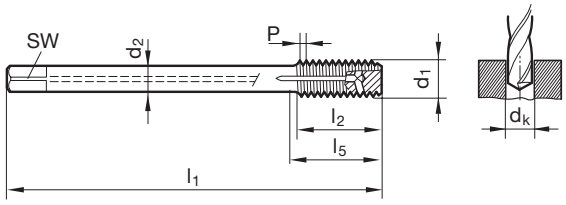
Параметры резания см. стр. 467

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	6HX	6HX
Покрытие	C	S
Тип	N	N
Форма	C	E
Внутренний подвод COTC		

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371 — Артикул № **1270** **1725**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376 — Артикул № **1271** **1727**

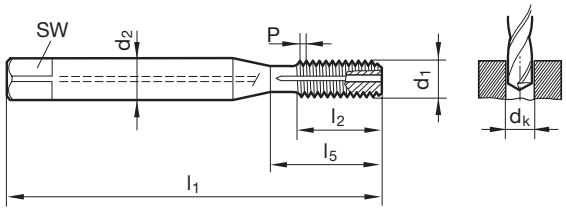
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	26,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	16,90	125,000	30,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	32,000	62,000

Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	Cb
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	
M	
K	
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 467





DIN 2174 ~DIN 371/~DIN 376 Артикул № **2515**

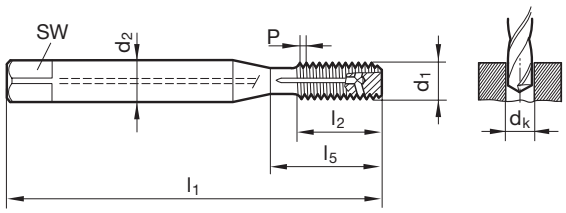
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	18,500	49,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	20,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	25,000	62,000

Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6GX
Покрытие	C
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 467





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1713**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

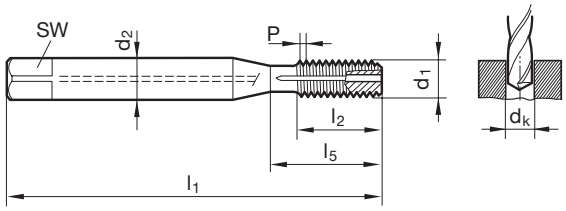
Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6GX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	E
Внутренний подвод COTC	

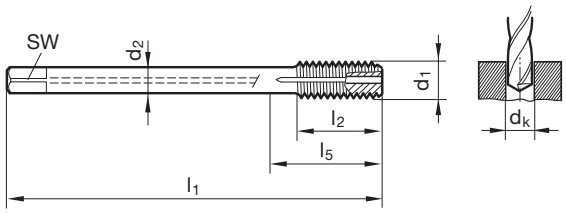
P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 467

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371 — Артикул № **1726**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376 — Артикул № **1728**

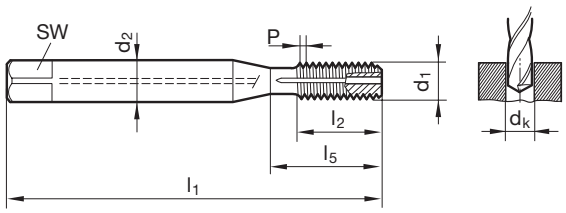
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	26,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	32,000	62,000

Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6GX
Покрытие	Cb
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	
M	
K	
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 467





DIN 2174 ~DIN 371/~DIN 376 Артикул № **4146**

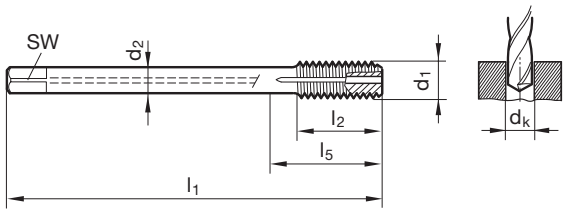
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	18,500	49,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	20,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	25,000	62,000

Раскатники с каналами под СОТС для резьбы M

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 467





СТП СТП Артикул № **4143**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	112,000	6,000	18,000
M4	0,700	2,800	2,100	3,70	112,000	7,500	77,000
M5	0,800	3,500	2,700	4,65	125,000	8,500	90,000
M6	1,000	4,500	3,400	5,55	125,000	11,000	90,000
M8	1,250	6,000	4,900	7,40	140,000	14,000	97,000
M10	1,500	7,000	5,500	9,30	160,000	16,000	117,000
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	180,000	18,500	133,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	220,000	20,000	168,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	280,000	25,000	225,000

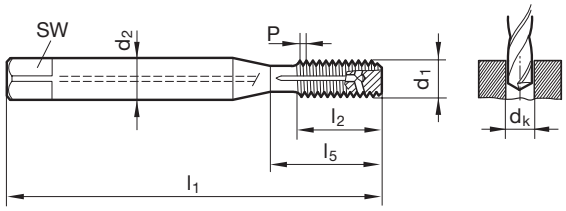
Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	VHM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

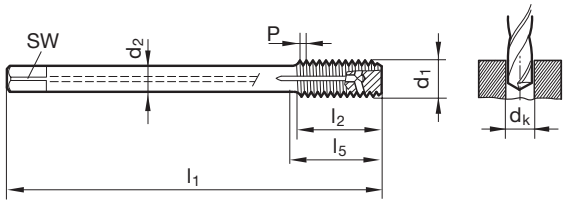
P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 467

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1972**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376 Артикул № **1931**

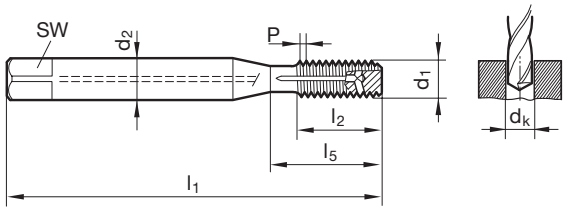
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	20,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	16,90	125,000	25,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	25,000	62,000

Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	**VHM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	N
Форма	E
Внутренний подвод COTC	

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 467





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1927**

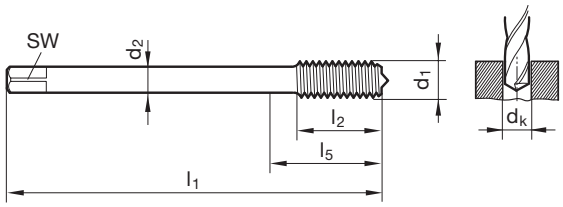
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000

Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	(S)
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	—

P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 466





DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **929**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M18 x 1	14,000	11,000	17,55	110,000	25,000	44,000	18,005
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1	16,000	12,000	19,55	125,000	25,000	44,000	20,005
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007

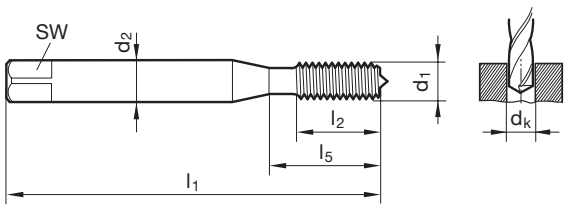
Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

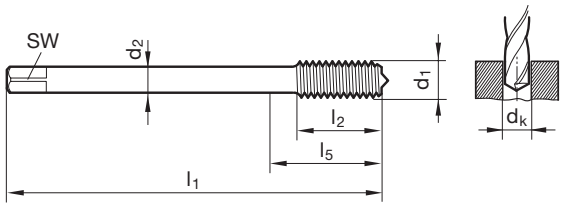
P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 466

~ DIN 371



~ DIN 374





DIN 2174 ~DIN 371 — Артикул № **1257**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M9 x 1	9,000	7,000	8,55	90,000	16,000	35,000	9,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005

DIN 2174 ~DIN 374 — Артикул № **1258**

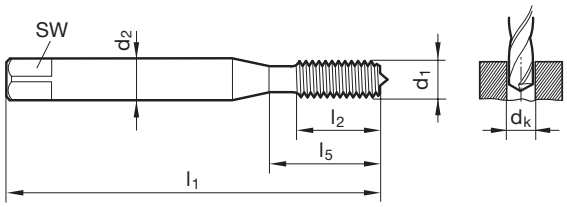
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	11,40	100,000	20,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,55	100,000	20,000	40,000	14,005
M14 x 1,25	11,000	9,000	13,40	100,000	20,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1	12,000	9,000	15,55	100,000	22,000	44,000	16,005
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M20 x 1	16,000	12,000	19,55	125,000	25,000	44,000	20,005
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	23,30	140,000	28,000	48,000	24,007
M24 x 2	18,000	14,500	23,10	140,000	28,000	48,000	24,008

Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	Cb
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	
M	
K	
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 466





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1568**

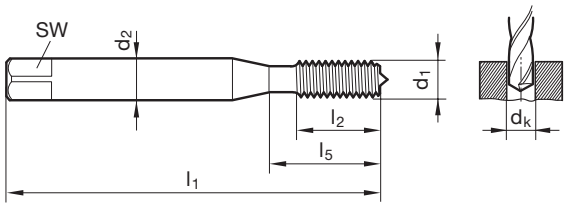
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005

Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	6GX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 466





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1740**

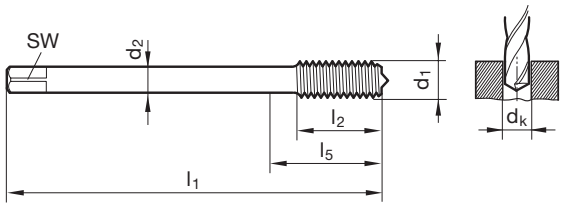
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	10,000	8,000	9,40	100,000	20,000	39,000	10,006

Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6GX
Покрытие	(S)
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	—

P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 466





DIN 2174 ~DIN 374 — Артикул № **928**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1	14,000	11,000	17,55	110,000	25,000	44,000	18,005
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007

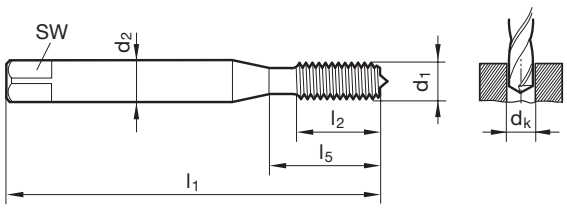
Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6GX
Покрытие	Cb
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

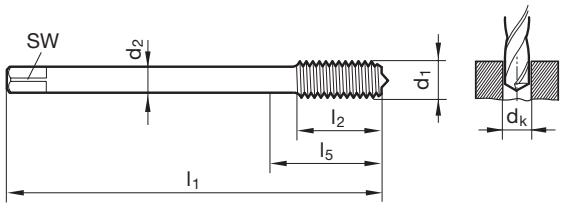
P	
M	
K	
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 466

~ DIN 371



~ DIN 374





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1569**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005

DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **1580**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	23,30	140,000	28,000	48,000	24,007

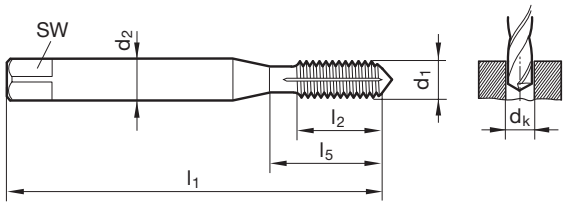
Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	(S)
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

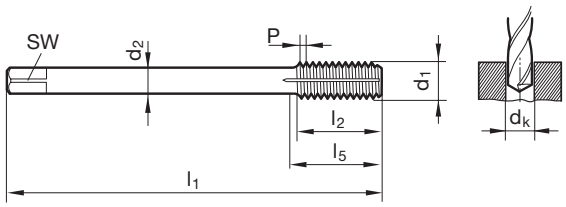
P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 467

~ DIN 371



~ DIN 374





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1275**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6 x 0,75	6,000	4,900	5,65	80,000	13,000	30,000	6,004
M8 x 0,75	8,000	6,200	7,65	80,000	14,000	30,000	8,004
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	10,000	8,000	9,40	100,000	20,000	39,000	10,006

DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **927**

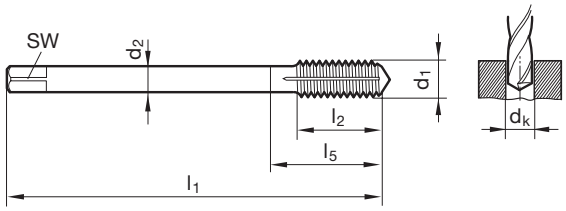
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,65	80,000	13,000	30,000	6,004
M8 x 0,75	6,000	4,900	7,65	80,000	14,000	30,000	8,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	9,40	100,000	20,000	39,000	10,006
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	11,40	100,000	20,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,55	100,000	20,000	40,000	14,005
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1	14,000	11,000	17,55	110,000	25,000	44,000	18,005
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1	16,000	12,000	19,55	125,000	25,000	44,000	20,005
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007
M22 x 1,5	18,000	14,500	21,30	125,000	25,000	44,000	22,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	23,30	140,000	28,000	48,000	24,007

Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 467





DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **2008**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6 x 0,75	4,500	3,400	5,65	80,000	13,000	30,000	6,004
M8 x 0,75	6,000	4,900	7,65	80,000	14,000	30,000	8,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	9,40	100,000	20,000	39,000	10,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007

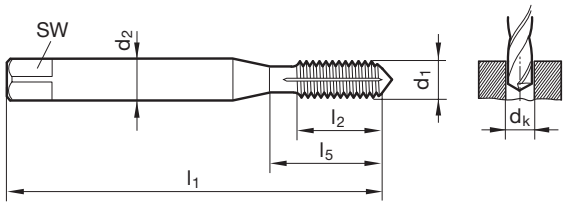
Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E
Допуск на Ø	6GX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

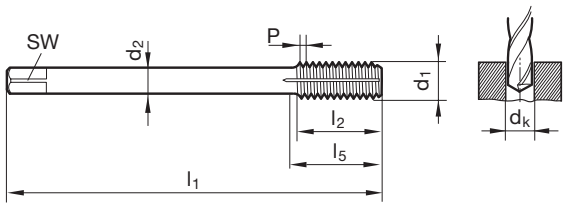
P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 467

~ DIN 371



~ DIN 374





DIN 2174 ~DIN 371 — Артикул № **1277**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005

DIN 2174 ~DIN 374 — Артикул № **926**

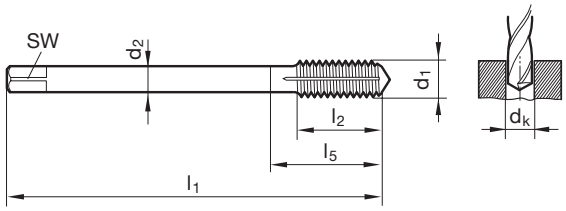
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1	12,000	9,000	15,55	100,000	22,000	44,000	16,005
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007

Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 467





DIN 2174 ~DIN 374 — Артикул № **333**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	90,000	11,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,55	90,000	11,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	11,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	15,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	16,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	16,000	44,000	20,007

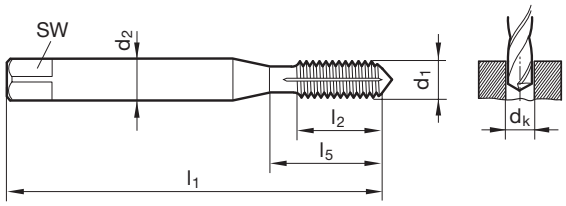
Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

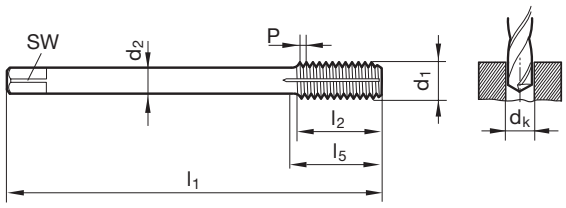
P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 467

~ DIN 371



~ DIN 374





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1268**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005

DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **1269**

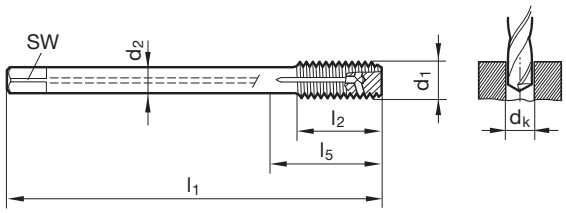
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12 x 1,25	9,000	7,000	11,40	100,000	20,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,55	100,000	20,000	40,000	14,005
M14 x 1,25	11,000	9,000	13,40	100,000	20,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1	16,000	12,000	19,55	125,000	25,000	44,000	20,005
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007
M24 x 2	18,000	14,500	23,10	140,000	28,000	48,000	24,008

Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	(S)
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 467





DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **338**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	90,000	11,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,55	90,000	11,000	35,000	10,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	15,000	44,000	16,007

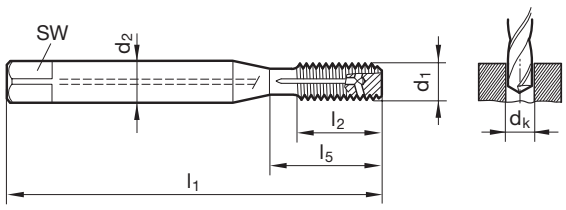
Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

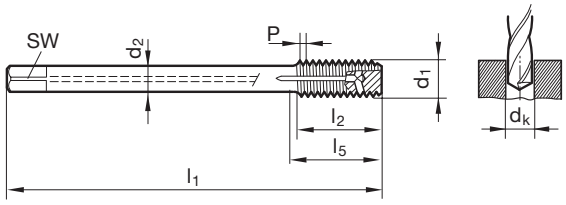
Параметры резания см. стр. 467

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	6HX	6HX
Покрытие	C	S
Тип	N	N
Форма	C	E
Внутренний подвод COTC		

~ DIN 371



~ DIN 374







DIN 2174 ~DIN 371 — Артикул № **1272** **1729**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M9 x 1	9,000	7,000	8,55	90,000	16,000	35,000	9,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	10,000	8,000	9,40	100,000	20,000	39,000	10,006

DIN 2174 ~DIN 374 — Артикул № **1273** **1731**

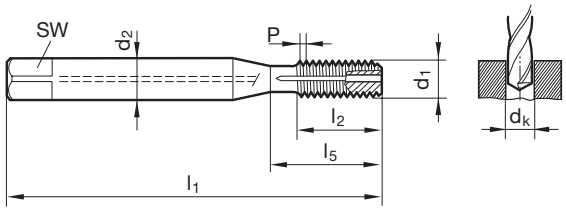
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	11,40	100,000	20,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,55	100,000	20,000	40,000	14,005
M14 x 1,25	11,000	9,000	13,40	100,000	20,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1	16,000	12,000	19,55	125,000	25,000	44,000	20,005
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007
M22 x 1,5	18,000	14,500	21,30	125,000	25,000	44,000	22,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	23,30	140,000	28,000	48,000	24,007

Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	Cb
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	
M	
K	
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 467





DIN 2174 ~DIN 371/~DIN 374 Артикул № **4147**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	11,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	11,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	10,000	8,000	9,40	100,000	14,000	39,000	10,006
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	11,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	15,000	44,000	16,007

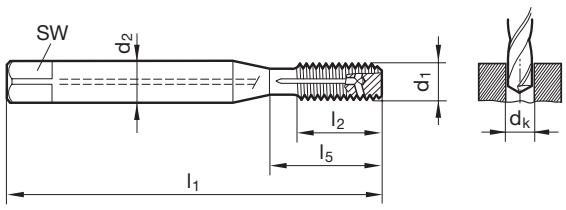
Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

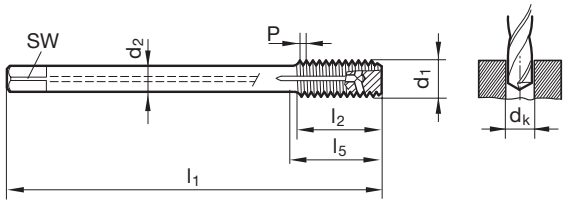
Параметры резания см. стр. 467

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	6GX	6GX
Покрытие	C	S
Тип	N	N
Форма	C	E
Внутренний подвод COTC		

~ DIN 371



~ DIN 374







DIN 2174 ~DIN 371 — Артикул № **1715** **1730**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	10,000	8,000	9,40	100,000	20,000	39,000	10,006

DIN 2174 ~DIN 374 — Артикул № **1716** **1732**

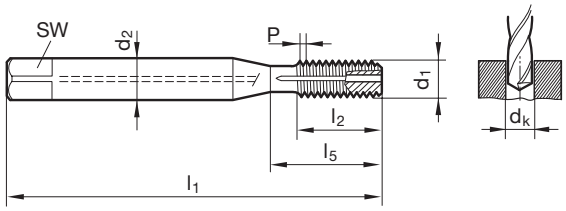
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	23,30	140,000	28,000	48,000	24,007

Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E**
Допуск на Ø	6GX
Покрытие	Cb
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	
M	
K	
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 467





DIN 2174 ~DIN 371/~DIN 374 Артикул № **4151**

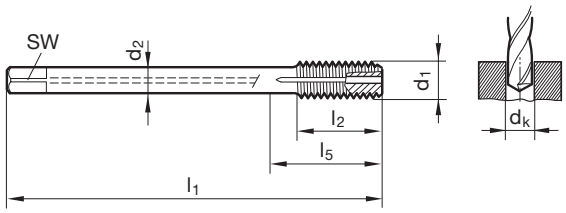
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	11,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	11,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	10,000	8,000	9,40	100,000	14,000	39,000	10,006
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	11,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	15,000	44,000	16,007

Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 467





СТП Артикул № **4145**

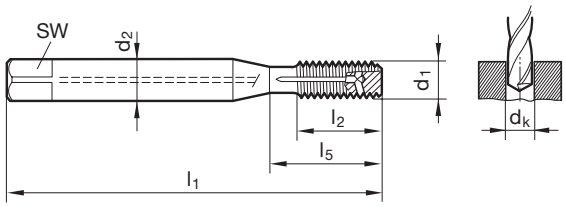
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	140,000	14,000	97,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,55	160,000	16,000	117,000	10,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	9,40	160,000	16,000	117,000	10,006
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	180,000	18,500	133,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	180,000	18,500	133,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	220,000	20,000	168,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	220,000	20,000	168,000	16,007

Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF

Режущий материал	VHM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 467





DIN 2174 ~DIN 371/~DIN 376 Артикул № **1581**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	11,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	15,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	15,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,55	100,000	15,000	40,000	14,005
M14 x 1,25	11,000	9,000	13,40	100,000	15,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	15,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	15,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	15,000	44,000	20,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	23,30	140,000	15,000	48,000	24,007

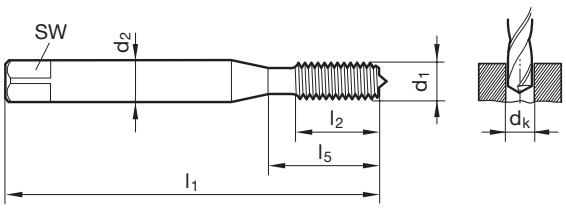
Раскатники для резьбы UNC

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	2BX	2BX
Покрытие	S	S
Тип	N	N
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС	—	—

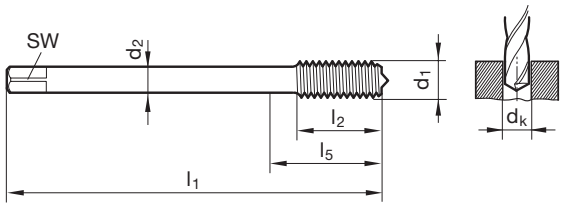
P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 466/467

~ DIN 371



~ DIN 374







DIN 2184-1 ~DIN 371 — Артикул № **2273** **1582**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
4 - 40	3,500	2,700	2,55	56,000	11,000	18,000	2,845
5 - 40	3,500	2,700	2,90	56,000	11,000	18,000	3,175
6 - 32	4,000	3,000	3,15	56,000	12,000	20,000	3,505
8 - 32	4,500	3,400	3,80	63,000	12,000	21,000	4,166
10 - 24	6,000	4,900	4,35	70,000	14,000	25,000	4,826
12 - 24	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000	5,486
1/4 - 20	7,000	5,500	5,75	80,000	16,000	30,000	6,350
5/16 - 18	8,000	6,200	7,30	90,000	18,000	35,000	7,938
3/8 - 16	10,000	8,000	8,80	100,000	20,000	39,000	9,525

DIN 2184-1 ~DIN 376 — Артикул № **2274** **1583**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16 - 14	8,000	6,200	10,30	100,000	22,000	42,000	11,113
1/2 - 13	9,000	7,000	11,80	110,000	25,000	49,000	12,700
9/16 - 12	11,000	9,000	13,30	110,000	28,000	53,000	14,288
5/8 - 11	12,000	9,000	14,80	110,000	30,000	53,000	15,875
3/4 - 10	14,000	11,000	17,90	125,000	33,000	62,000	19,050
7/8 - 9	18,000	14,500	21,00	140,000	35,000	62,000	22,225

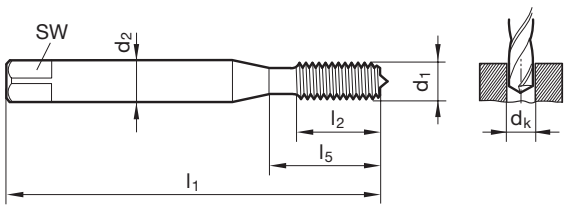
Раскатники для резьбы UNF

Режущий материал	HSS-E	
Допуск на Ø	2BX	2BX
Покрытие	S	S
Тип	N	N
Форма	C	C
Внутренний подвод СОТС		

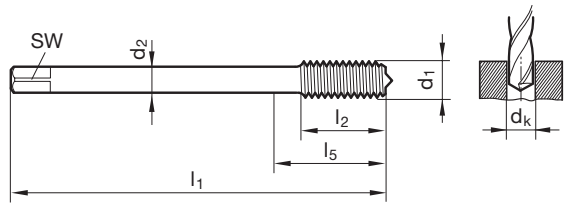
P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 466/467

~ DIN 371



~ DIN 374





DIN 2184-1 ~DIN 371 — Артикул № **1283** **1584**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
4 - 48	3,500	2,700	2,60	56,000	10,000	18,000	2,845
5 - 44	3,500	2,700	2,90	56,000	10,000	18,000	3,175
6 - 40	4,000	3,000	3,20	56,000	11,000	20,000	3,505
8 - 36	4,500	3,400	3,85	63,000	12,000	21,000	4,166
10 - 32	6,000	4,900	4,45	70,000	14,000	25,000	4,826
12 - 28	6,000	4,900	5,10	80,000	16,000	30,000	5,486
1/4 - 28	7,000	5,500	5,95	80,000	16,000	30,000	6,350
5/16 - 24	8,000	6,200	7,45	90,000	18,000	35,000	7,938
3/8 - 24	10,000	8,000	9,05	90,000	18,000	35,000	9,525

DIN 2184-1 ~DIN 374 — Артикул № **1585** **2275**

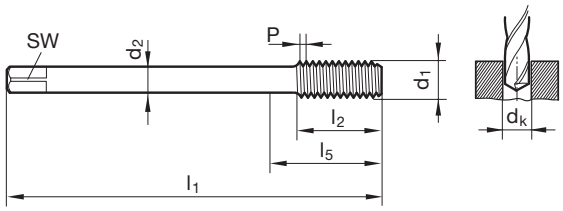
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
10 - 32	3,500	2,700	4,45	70,000	14,000	25,000	4,826
12 - 28	4,000	3,000	5,10	80,000	16,000	30,000	5,486
1/4 - 28	4,500	3,400	5,95	80,000	16,000	30,000	6,350
5/16 - 24	6,000	4,900	7,45	90,000	18,000	35,000	7,938
3/8 - 24	7,000	5,500	9,05	90,000	18,000	35,000	9,525
7/16 - 20	8,000	6,200	10,55	100,000	22,000	42,000	11,113
1/2 - 20	9,000	7,000	12,10	100,000	20,000	40,000	12,700
9/16 - 18	11,000	9,000	13,65	100,000	22,000	40,000	14,288
5/8 - 18	12,000	9,000	15,25	100,000	22,000	44,000	15,875
3/4 - 16	14,000	11,000	18,35	110,000	25,000	44,000	19,050
7/8 - 14	18,000	14,500	21,40	125,000	25,000	44,000	22,225
1 - 12	18,000	14,500	24,45	140,000	28,000	50,000	25,400

Раскатники для резьбы Whitworth

Режущий материал	HSS-E
Допуск на Ø	
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Параметры резания см. стр. 466





DIN 2184-1 DIN 2189 Артикул № **966**

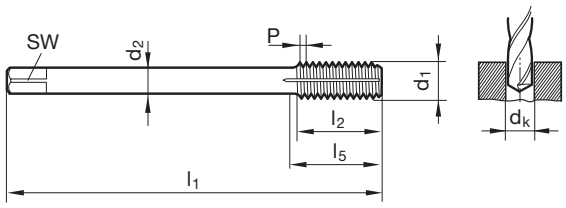
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
G1/16	28,000	6,000	4,900	7,30	90,000	18,000	30,000	7,723
G1/8	28,000	7,000	5,500	9,30	90,000	18,000	35,000	9,728
G1/4	19,000	11,000	9,000	12,50	100,000	20,000	40,000	13,157
G3/8	19,000	12,000	9,000	16,00	100,000	22,000	44,000	16,662
G1/2	14,000	16,000	12,000	20,00	125,000	25,000	44,000	20,955
G3/4	14,000	20,000	16,000	25,50	140,000	28,000	53,000	26,441
G1	11,000	25,000	20,000	32,00	160,000	30,000	56,000	33,249
G1 1/4	11,000	32,000	24,000	40,75	170,000	30,000	57,000	41,910

Раскатники для резьбы Whitworth

Режущий материал	HSS-E
Допуск на Ø	
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 467





DIN 2184-1 DIN 2189 Артикул № **1586**

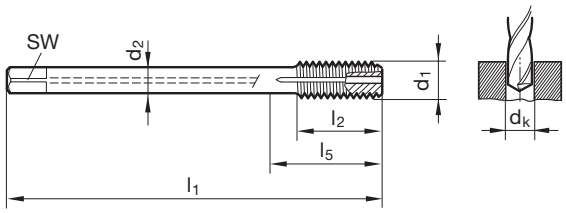
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
G1/16	28,000	6,000	4,900	7,30	90,000	18,000	30,000	7,723
G1/8	28,000	7,000	5,500	9,30	90,000	18,000	35,000	9,728
G1/4	19,000	11,000	9,000	12,50	100,000	20,000	40,000	13,157
G3/8	19,000	12,000	9,000	16,00	100,000	22,000	44,000	16,662
G1/2	14,000	16,000	12,000	20,00	125,000	25,000	44,000	20,955
G3/4	14,000	20,000	16,000	25,50	140,000	28,000	53,000	26,441

Раскатники с каналами под COTC для трубной резьбы Whitworth

Режущий материал	HSS-E
Допуск на Ø	
Покрытие	Cb
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	
M	
K	
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 467





DIN 2184-1 DIN 2189 Артикул № **4152**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
G1/16	28,000	6,000	4,900	7,30	90,000	11,000	30,000	7,723
G1/8	28,000	7,000	5,500	9,30	90,000	11,000	35,000	9,728
G1/4	19,000	11,000	9,000	12,50	100,000	14,000	40,000	13,157
G3/8	19,000	12,000	9,000	16,00	100,000	14,000	44,000	16,662
G1/2	14,000	16,000	12,000	20,00	125,000	18,000	44,000	20,955
G3/4	14,000	20,000	16,000	25,50	140,000	20,000	53,000	26,441
G1	11,000	25,000	20,000	32,00	160,000	24,000	56,000	33,249



Алюминий, цветные металлы, пластмассы

РЕЗЬБОВЫЕ ФРЕЗЫ

N

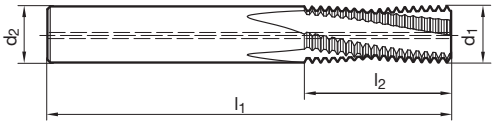
Резьбовые фрезы для резьбы M, MF

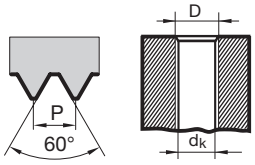
2xD

P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 468

Режущий материал	VHM		
Покрытие	C	C	◯
Тип	TM SP	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС			
Форма хвостовика	HA	HB	HA
		NEW	







СТП	Артикул №	3737	3743	3734

D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M6	1,000	4,800	6,000	5,00	54,000	13,500	3	6,000
M8	1,250	6,400	8,000	6,80	62,000	18,100	3	8,000
M8 x 1	1,000	6,400	8,000	7,00	62,000	17,500	3	8,005
M10	1,500	7,950	10,000	8,50	74,000	21,800	3	10,000
M10 x 1	1,000	7,950	10,000	9,00	74,000	21,500	3	10,005
M10 x 1,25	1,250	7,950	10,000	8,80	74,000	21,900	3	10,006
M12	1,750	9,950	10,000	10,20	74,000	25,400	4	12,000
M12 x 1,5	1,500	9,950	10,000	10,50	74,000	26,300	4	12,007
M14	2,000	11,200	12,000	12,00	90,000	31,000	4	14,000
M14 x 1,5	1,500	11,200	12,000	12,50	90,000	30,800	4	14,007
M16	2,000	12,800	14,000	14,00	90,000	35,000	4	16,000
M16 x 1,5	1,500	12,800	14,000	14,50	90,000	33,800	4	16,007
M20	2,500	14,950	16,000	17,50	102,000	41,300	4	20,000
M20 x 1,5	1,500	14,950	16,000	18,50	102,000	42,800	4	20,007

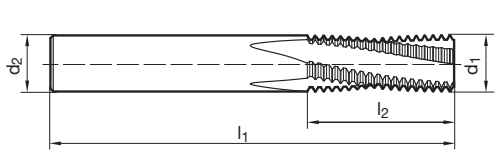
Резьбовые фрезы для резьбы M

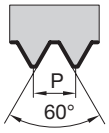
2xD

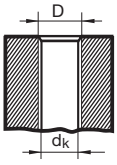
P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 468

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС	✕	✕
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	4132	4133

D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M6	1,000	4,800	6,000	5,00	54,000	13,500	3	6,000
M8	1,250	6,400	8,000	6,80	62,000	18,100	3	8,000
M10	1,500	7,950	10,000	8,50	74,000	21,800	3	10,000
M12	1,750	9,950	10,000	10,20	74,000	25,400	4	12,000
M14	2,000	11,200	12,000	12,00	90,000	31,000	4	14,000
M16	2,000	12,800	14,000	14,00	90,000	35,000	4	16,000
M20	2,500	14,950	16,000	17,50	102,000	41,300	4	20,000

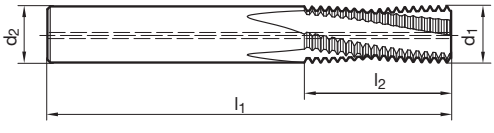
Резьбовые фрезы для резьбы M

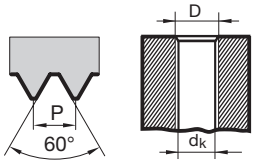


P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 468

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW









СТП	Артикул №	3735	3740

D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M6	1,000	4,800	6,000	5,00	54,000	16,500	3	6,000
M8	1,250	6,400	8,000	6,80	62,000	21,900	3	8,000
M10	1,500	7,950	10,000	8,50	74,000	26,300	3	10,000
M12	1,750	9,950	10,000	10,20	74,000	32,400	4	12,000
M14	2,000	11,200	12,000	12,00	90,000	37,000	4	14,000
M16	2,000	12,800	14,000	14,00	90,000	43,000	4	16,000
M20	2,500	14,950	16,000	17,50	102,000	48,800	4	20,000

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы M

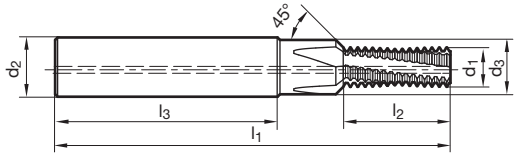


P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 469

Режущий материал	VHM		
Покрытие	C	C	○
Тип	TMC SP	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС			
Форма хвостовика	HA	HB	HA

NEW





СТП	Артикул №	3525	3543	3510

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M3	0,500	2,300	6,000	3,400	2,50	48,000	36,000	5,300	3	3,000
M4	0,700	3,000	6,000	4,500	3,30	48,000	36,000	7,400	3	4,000
M5	0,800	4,000	6,000	5,500	4,20	54,000	36,000	9,200	3	5,000
M6	1,000	4,800	8,000	6,600	5,00	62,000	36,000	10,500	3	6,000
M8	1,250	6,400	10,000	9,000	6,80	74,000	40,000	13,100	3	8,000
M10	1,500	7,950	12,000	11,000	8,50	80,000	45,000	17,300	4	10,000
M12	1,750	9,950	14,000	13,500	10,20	90,000	45,000	20,100	4	12,000
M14	2,000	11,200	16,000	15,500	12,00	102,000	48,000	25,000	4	14,000
M16	2,000	12,800	18,000	17,500	14,00	102,000	48,000	27,000	4	16,000
M20	2,500	14,500	20,000	21,500	17,50	125,000	50,000	33,800	4	20,000

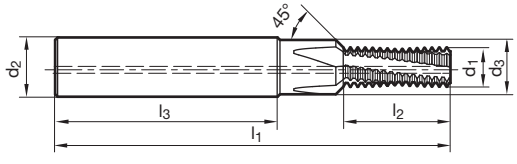
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы M

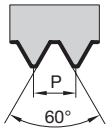
2xD

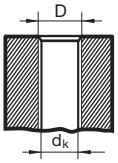
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 469

Режущий материал	VHM		
Покрытие	C	C	○
Тип	TMC SP	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС			
Форма хвостовика	HA	HB	HA
		NEW	













СТП Артикул № **3526** **3544** **3511**

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M3	0,500	2,300	6,000	3,400	2,50	48,000	36,000	6,800	3	3,000
M4	0,700	3,000	6,000	4,500	3,30	48,000	36,000	8,800	3	4,000
M5	0,800	4,000	6,000	5,500	4,20	54,000	36,000	10,800	3	5,000
M6	1,000	4,800	8,000	6,600	5,00	62,000	36,000	13,500	3	6,000
M8	1,250	6,400	10,000	9,000	6,80	74,000	40,000	18,100	3	8,000
M10	1,500	7,950	12,000	11,000	8,50	80,000	45,000	21,800	4	10,000
M12	1,750	9,950	14,000	13,500	10,20	90,000	45,000	25,400	4	12,000
M14	2,000	11,200	16,000	15,500	12,00	102,000	48,000	31,000	4	14,000
M16	2,000	12,800	18,000	17,500	14,00	102,000	48,000	35,000	4	16,000
M20	2,500	14,500	20,000	21,500	17,50	125,000	50,000	41,300	4	20,000

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы M

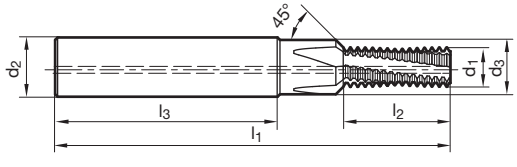


P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 469

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW





СТП	Артикул №	3759	3760

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M3	0,500	2,300	6,000	3,400	2,50	48,000	36,000	7,800	3	3,000
M4	0,700	3,000	6,000	4,500	3,30	48,000	35,600	10,900	3	4,000
M5	0,800	4,000	6,000	5,500	4,20	54,000	36,000	13,200	3	5,000
M6	1,000	4,800	8,000	6,600	5,00	62,000	36,000	16,500	3	6,000
M8	1,250	6,400	10,000	9,000	6,80	74,000	40,000	21,900	3	8,000
M10	1,500	7,950	12,000	11,000	8,50	80,000	45,000	26,300	4	10,000
M12	1,750	9,950	14,000	13,500	10,20	90,000	45,000	32,400	4	12,000
M14	2,000	11,200	16,000	15,500	12,00	102,000	48,000	37,000	4	14,000
M16	2,000	12,800	18,000	17,500	14,00	102,000	48,000	43,000	4	16,000
M20	2,500	14,500	20,000	21,500	17,50	125,000	50,000	48,800	4	20,000

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы MF

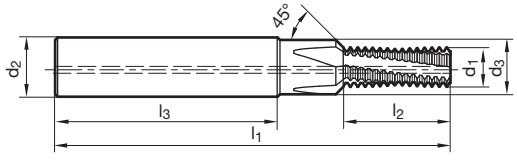
1,5xD

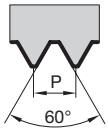
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

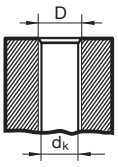
Параметры резания см. стр. 469

Режущий материал	VHM		
Покрытие	C	C	○
Тип	TMC SP	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС			
Форма хвостовика	HA	HB	HA

NEW













СТП Артикул № **3527** **3545** **3512**

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M4 x 0,5	0,500	3,000	6,000	4,500	3,50	48,000	36,000	7,300	3	4,003
M5 x 0,5	0,500	4,000	6,000	5,500	4,50	54,000	36,000	8,800	3	5,003
M6 x 0,5	0,500	4,800	8,000	6,600	5,50	62,000	36,000	9,800	3	6,003
M6 x 0,75	0,750	4,800	8,000	6,600	5,20	62,000	36,000	10,100	3	6,004
M8 x 0,75	0,750	6,400	10,000	9,000	7,20	74,000	40,000	13,100	3	8,004
M8 x 1	1,000	6,400	10,000	9,000	7,00	74,000	40,000	13,500	3	8,005
M10 x 1	1,000	7,950	12,000	11,000	9,00	80,000	45,000	16,500	4	10,005
M10 x 1,25	1,250	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	16,900	4	10,006
M12 x 1	1,000	9,950	14,000	13,500	11,00	90,000	45,000	19,500	4	12,005
M12 x 1,5	1,500	9,950	14,000	13,500	10,50	90,000	45,000	20,300	4	12,007
M14 x 1,5	1,500	11,200	16,000	15,500	12,50	102,000	48,000	23,300	4	14,007
M16 x 1,5	1,500	12,800	18,000	17,500	14,50	102,000	48,000	26,300	4	16,007

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы MF

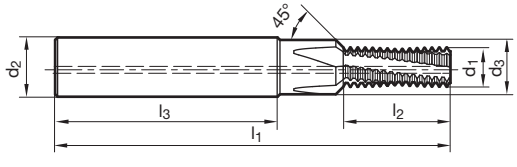
2xD

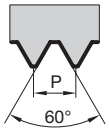
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

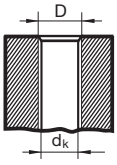
Параметры резания см. стр. 469

Режущий материал	VHM		
Покрытие	C	C	○
Тип	TMC SP	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС			
Форма хвостовика	HA	HB	HA

NEW













СТП Артикул № **3528** **3546** **3513**

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M4 x 0,5	0,500	3,000	6,000	4,500	3,50	48,000	36,000	8,800	3	4,003
M5 x 0,5	0,500	4,000	6,000	5,500	4,50	54,000	36,000	10,800	3	5,003
M6 x 0,5	0,500	4,800	8,000	6,600	5,50	62,000	36,000	12,800	3	6,003
M6 x 0,75	0,750	4,800	8,000	6,600	5,20	62,000	36,000	13,100	3	6,004
M8 x 0,75	0,750	6,400	10,000	9,000	7,20	74,000	40,000	16,900	3	8,004
M8 x 1	1,000	6,400	10,000	9,000	7,00	74,000	40,000	17,500	3	8,005
M10 x 1	1,000	7,950	12,000	11,000	9,00	80,000	45,000	21,500	4	10,005
M10 x 1,25	1,250	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	21,900	4	10,006
M12 x 1	1,000	9,950	14,000	13,500	11,00	90,000	45,000	25,500	4	12,005
M12 x 1,5	1,500	9,950	14,000	13,500	10,50	90,000	45,000	26,300	4	12,007
M14 x 1,5	1,500	11,200	16,000	15,500	12,50	102,000	48,000	30,800	4	14,007
M16 x 1,5	1,500	12,800	18,000	17,500	14,50	102,000	48,000	33,800	4	16,007

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы MF

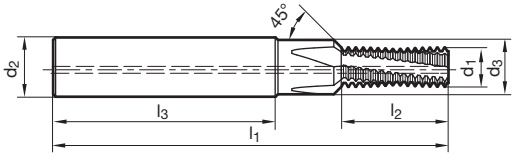
2,5xD

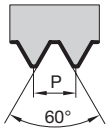
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

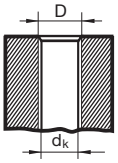
Параметры резания см. стр. 469

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП	Артикул №	3762	3763

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M4 x 0,5	0,500	3,000	6,000	4,500	3,50	48,000	36,000	10,300	3	4,003
M5 x 0,5	0,500	4,000	6,000	5,500	4,50	54,000	36,000	12,800	3	5,003
M6 x 0,5	0,500	4,800	8,000	6,600	5,50	62,000	36,000	15,300	3	6,003
M6 x 0,75	0,750	4,800	8,000	6,600	5,20	62,000	36,000	15,400	3	6,004
M8 x 0,75	0,750	6,400	10,000	9,000	7,20	74,000	40,000	20,600	3	8,004
M8 x 1	1,000	6,400	10,000	9,000	7,00	74,000	40,000	20,500	3	8,005
M10 x 1	1,000	7,950	12,000	11,000	9,00	80,000	45,000	25,500	4	10,005
M10 x 1,25	1,250	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	25,600	4	10,006
M12 x 1	1,000	9,950	14,000	13,500	11,00	90,000	45,000	30,500	4	12,005
M12 x 1,5	1,500	9,950	14,000	13,500	10,50	90,000	45,000	30,800	4	12,007
M14 x 1,5	1,500	11,200	16,000	15,500	12,50	102,000	48,000	38,300	4	14,007
M16 x 1,5	1,500	12,800	18,000	17,500	14,50	102,000	48,000	41,300	4	16,007

Резьбовые фрезы для резьбы UNC

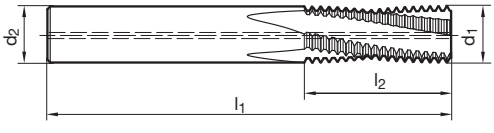


P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 468

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW







СТП Артикул № **4134** **4135**

D	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm		
10 - 24	3,400	6,000	3,90	54,000	11,100	3	4,826
12 - 24	4,100	6,000	4,50	54,000	12,200	3	5,486
1/4 - 20	4,700	6,000	5,10	54,000	14,600	3	6,350
5/16 - 18	6,100	8,000	6,60	64,000	17,600	3	7,938
3/8 - 16	7,600	8,000	8,00	64,000	21,400	3	9,525
7/16 - 14	9,000	10,000	9,40	74,000	24,500	3	11,113
1/2 - 13	9,950	10,000	10,80	74,000	28,300	4	12,700
9/16 - 12	11,400	12,000	12,20	90,000	30,700	4	14,288
5/8 - 11	12,700	14,000	13,50	90,000	35,800	4	15,875

Резьбовые фрезы для резьбы UNC

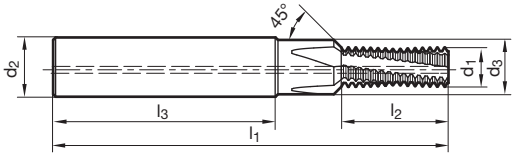


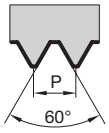
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

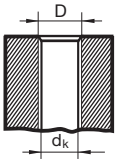
Параметры резания см. стр. 469

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП	Артикул №	3516	3534

D	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/4 - 20	4,800	8,000	6,600	5,10	62,000	36,000	12,100	3	6,350
5/16 - 18	5,950	10,000	9,000	6,60	74,000	40,000	14,800	3	7,938
3/8 - 16	7,100	12,000	11,000	8,00	80,000	45,000	16,700	4	9,525
7/16 - 14	7,950	12,000	11,000	9,40	80,000	45,000	19,000	4	11,113
1/2 - 13	9,950	14,000	13,500	10,80	90,000	45,000	22,500	4	12,700

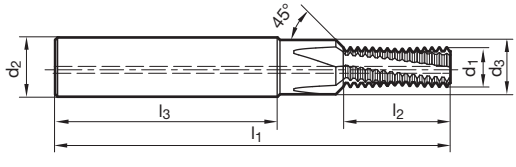
Резьбовые фрезы для резьбы UNC

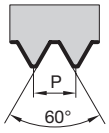


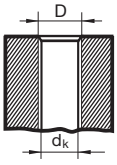
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 469

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3517	3535

D	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/4 - 20	4,800	8,000	6,600	5,10	62,000	36,000	14,600	3	6,350
5/16 - 18	5,950	10,000	9,000	6,60	74,000	40,000	17,600	3	7,938
3/8 - 16	7,100	12,000	11,000	8,00	80,000	45,000	21,400	4	9,525
7/16 - 14	7,950	12,000	11,000	9,40	80,000	45,000	24,500	4	11,113
1/2 - 13	9,950	14,000	13,500	10,80	90,000	45,000	28,300	4	12,700

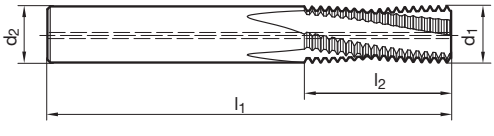
Резьбовые фрезы для резьбы UNF

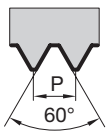
2xD

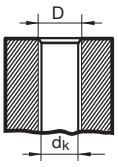
P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 468

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	4136	4137

D	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm		
10 - 32	3,800	6,000	4,10	54,000	11,500	3	4,826
12 - 28	4,300	6,000	4,60	54,000	12,200	3	5,486
1/4 - 28	5,100	6,000	5,50	54,000	14,100	3	6,350
5/16 - 24	6,300	8,000	6,90	64,000	17,500	3	7,938
3/8 - 24	7,800	8,000	8,50	64,000	20,600	3	9,525
7/16 - 20	9,400	10,000	9,90	74,000	24,800	3	11,113
1/2 - 20	9,950	10,000	11,50	74,000	27,300	4	12,700
9/16 - 18	11,400	12,000	12,90	90,000	30,300	4	14,288
5/8 - 18	12,700	14,000	14,50	90,000	33,200	4	15,875

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы UNF

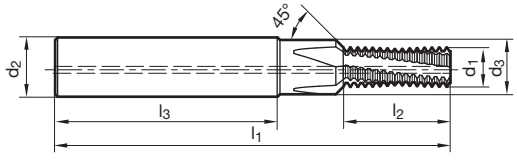


P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 469

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW







СТП	Артикул №	3518	3536

D	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/4 - 28	4,800	8,000	6,600	5,50	62,000	36,000	11,300	3	6,350
5/16 - 24	5,950	10,000	9,000	6,90	74,000	40,000	13,200	3	7,938
3/8 - 24	7,950	12,000	11,000	8,50	80,000	45,000	16,400	4	9,525
7/16 - 20	7,950	12,000	11,000	9,90	80,000	45,000	18,400	4	11,113
1/2 - 20	9,950	14,000	13,500	11,50	90,000	45,000	21,000	4	12,700

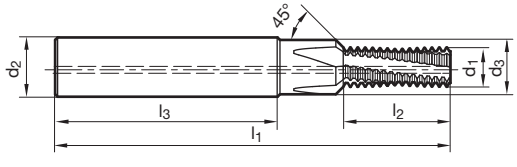
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы UNF

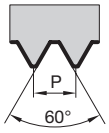
2xD

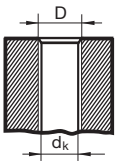
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 469

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3519	3537

D	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/4 - 28	4,800	8,000	6,600	5,50	62,000	36,000	14,100	3	6,350
5/16 - 24	5,950	10,000	9,000	6,90	74,000	40,000	17,500	3	7,938
3/8 - 24	7,950	12,000	11,000	8,50	80,000	45,000	20,600	4	9,525
7/16 - 20	7,950	12,000	11,000	9,90	80,000	45,000	24,800	4	11,113
1/2 - 20	9,950	14,000	13,500	11,50	90,000	45,000	27,300	4	12,700

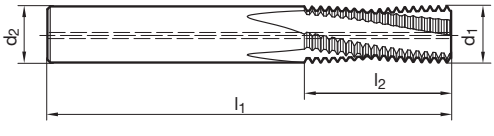
Резьбовые фрезы для резьбы Whitworth

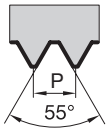
2xD

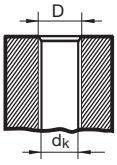
P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 468

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3745	3748

D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	7,950	8,000	8,80	64,000	21,300	3	9,728
G1/4	19,000	10,500	12,000	11,80	90,000	28,700	4	13,157
G3/8	19,000	13,600	14,000	15,25	90,000	35,400	4	16,662

Резьбовые фрезы для резьбы Whitworth

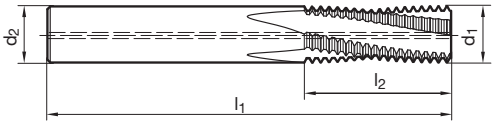


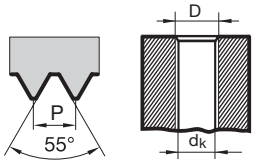
P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 468

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW









СТП	Артикул №	3746	3750

D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	7,950	8,000	8,80	64,000	24,900	3	9,728
G1/4	19,000	10,500	12,000	11,80	90,000	35,400	4	13,157
G3/8	19,000	13,600	14,000	15,25	90,000	43,500	4	16,662

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы Whitworth

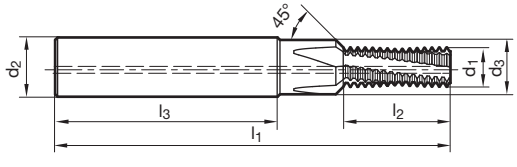


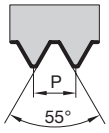
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

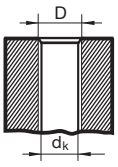
Параметры резания см. стр. 469

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП	Артикул №	3514	3529

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	15,900	4	9,728
G1/4	19,000	9,950	14,000	13,900	11,80	90,000	45,000	22,100	4	13,157
G3/8	19,000	13,600	18,000	17,500	15,25	102,000	48,000	27,400	4	16,662

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы Whitworth

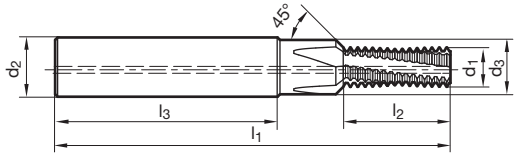
2xD

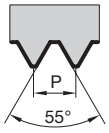
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

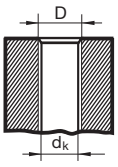
Параметры резания см. стр. 469

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП	Артикул №	3515	3533

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	21,300	4	9,728
G1/4	19,000	9,950	14,000	13,900	11,80	90,000	45,000	28,700	4	13,157
G3/8	19,000	13,600	18,000	17,500	15,25	102,000	48,000	35,400	4	16,662

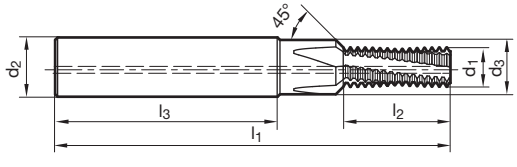
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы Whitworth

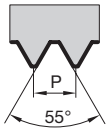


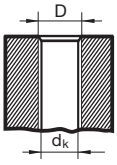
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 469

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3765	3766

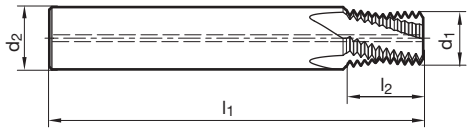
D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	24,900	4	9,728
G1/4	19,000	9,950	14,000	13,900	11,80	90,000	45,000	35,400	4	13,157
G3/8	19,000	13,600	18,000	17,500	15,25	102,000	48,000	43,500	4	16,662

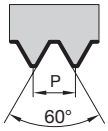
Резьбовые фрезы для резьбы NPT

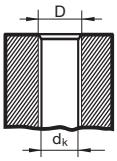
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 468

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3753	3754

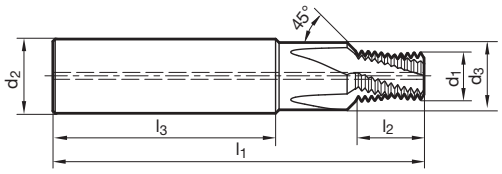
D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm		
1/16	27,000	5,900	8,000	6,15	54,000	9,900	3	8,190
1/8	27,000	7,300	8,000	8,40	64,000	9,900	3	10,620
1/4	18,000	9,950	12,000	11,10	72,000	19,000	4	14,140
3/8	18,000	12,500	14,000	14,30	80,000	14,800	4	17,570

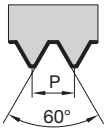
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы NPT

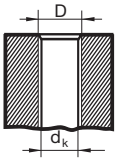
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 469

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3520	3538

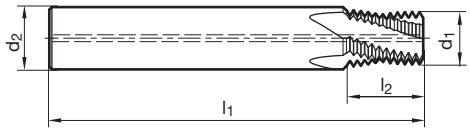
D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/8	27,000	7,300	12,000	11,000	8,40	70,000	45,000	9,900	4	10,620
1/4	18,000	9,950	16,000	14,500	11,10	80,000	48,000	14,800	4	14,140
3/8	18,000	12,500	18,000	17,500	14,30	80,000	48,000	14,800	4	17,570

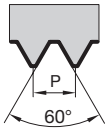
Резьбовые фрезы для резьбы NPTF

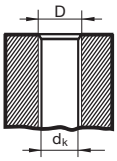
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 468

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3756	3757

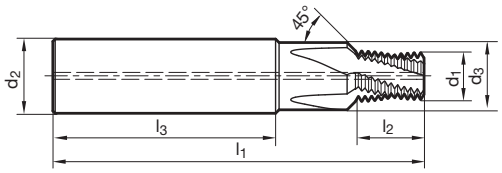
D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm		
1/16	27,000	5,900	8,000	6,15	54,000	9,900	3	8,190
1/8	27,000	7,300	8,000	8,40	64,000	9,900	3	10,620
1/4	18,000	9,950	12,000	11,10	72,000	19,000	4	14,140
3/8	18,000	12,500	14,000	14,30	80,000	14,800	4	17,570

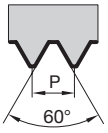
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы NPTF

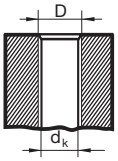
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 469

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3521	3539

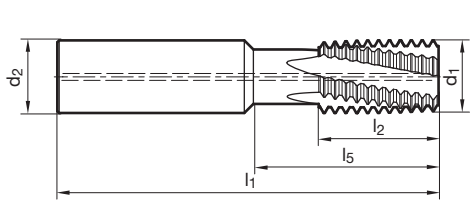
D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/8	27,000	7,300	12,000	11,000	8,40	70,000	45,000	9,900	4	10,620
1/4	18,000	9,950	16,000	14,500	11,10	80,000	48,000	14,800	4	14,140
3/8	18,000	12,500	18,000	17,500	14,30	80,000	48,000	14,800	4	17,570

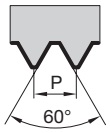
Универсальные резьбовые фрезы для резьбы M

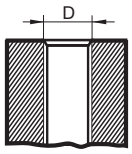
Режущий материал	VHM		
Покрытие	C	C	◯
Тип	TMU SP	TMU SP	TMU SP
Внутренний подвод СОТС			
Форма хвостовика	HA	HB	HA
		NEW	

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 470









СТП	Артикул №	3541	3556	3523

P	D	d1	d2	l1	l5	l2	Z	Код-№.
mm		mm	mm	mm	mm	mm		
0,500	≥ 10	7,950	8,000	64,000		20,000	4	8,050
1,000	≥ 12	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,100
1,250	≥ 12	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,125
1,500	≥ 12	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,150
1,000	≥ 14	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,100
1,250	≥ 14	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,125
1,500	≥ 14	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,150
1,000	≥ 18	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,100
1,500	≥ 18	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,150
2,000	≥ 18	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,200
3,000	≥ 24	17,950	18,000	102,000	50,000	33,000	5	18,300
1,000	≥ 24	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,100
1,500	≥ 26	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,150
2,000	≥ 27	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,200
2,500	≥ 30	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,250
3,000	≥ 30	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,300
3,500	≥ 30	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,350

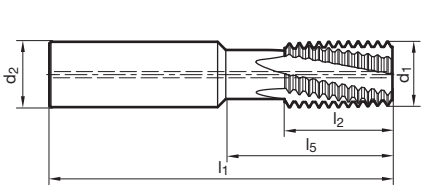
Резьбовые фрезы для наружной резьбы

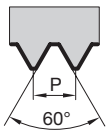
Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMU SP	TMU SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

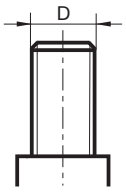
NEW

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 470











СТП	Артикул №	4162	4163

P	D	d1	d2	l1	l5	l2	Z	Код-№.
mm		mm	mm	mm	mm	mm		
0,500	≥ 3	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,050
0,750	≥ 5	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,075
1,000	≥ 6	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,100
1,250	≥ 8	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,125
1,500	≥ 10	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,150
1,500	≥ 10	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,150
2,000	≥ 14	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,200
2,500	≥ 18	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,250
3,000	≥ 24	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,300

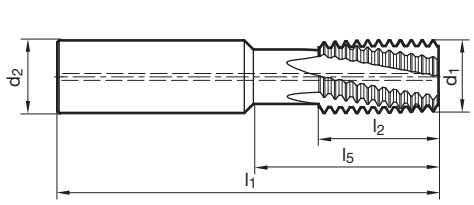
Универсальные резьбовые фрезы для резьбы UNC

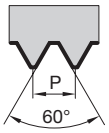
Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMU UN	TMU UN
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

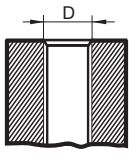
NEW

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 470











СТП	Артикул №	3595	3596

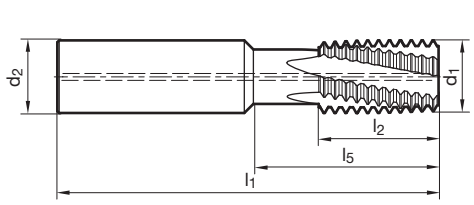
P	D	d1	d2	l1	l5	l2	Z	Код-№.
G/inch		mm	mm	mm	mm	mm		
24,000	≥ 1/2	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,240
24,000	≥ 1/2	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,240
10,000	≥ 3/4	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,100
16,000	≥ 5/8	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,160
18,000	≥ 5/8	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,180
20,000	≥ 11/16	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,200
24,000	≥ 5/8	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,240
12,000	≥ 7/8	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,120
14,000	≥ 7/8	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,140
16,000	≥ 7/8	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,160
18,000	≥ 7/8	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,180
20,000	≥ 13/16	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,200
7,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,070
8,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,080
12,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,120
14,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,140
16,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,160

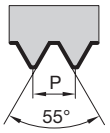
Универсальные резьбовые фрезы для резьбы Whitworth

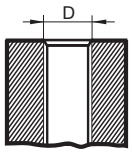
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 470

Режущий материал	VHM		
Покрытие	C	C	○
Тип	TM SP	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС			
Форма хвостовика	HA	HB	HA
		NEW	









СТП	Артикул №	3542	3557	3524

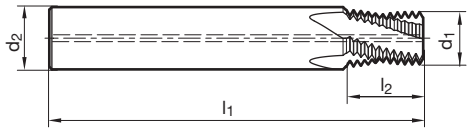
P	D	d1	d2	l1	l5	l2	Z	Код-№.
G/inch		mm	mm	mm	mm	mm		
19,000	≥ 1/4	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,190
14,000	≥ 1/2	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,140
11,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,110

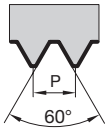
Универсальные резьбовые фрезы для резьбы NPT

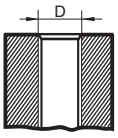
Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 470











СТП	Артикул №	3768	3769

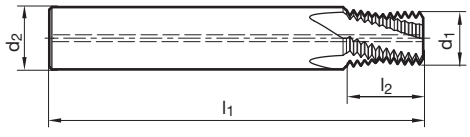
P	D	d1	d2	l1	l2	Z	Код-№.
G/inch		mm	mm	mm	mm		
14,000	≥ 1/2	14,500	16,000	90,000	19,050	5	21,900
11,500	≥ 1	18,500	20,000	90,000	23,190	5	34,180

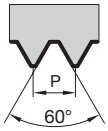
Универсальные резьбовые фрезы для резьбы NPTF

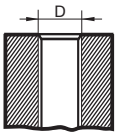
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 470

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3772	3773

P	D	d1	d2	l1	l2	Z	Код-№.
G/inch		mm	mm	mm	mm		
14,000	≥ 1/2	14,500	16,000	90,000	19,050	5	21,900
11,500	≥ 1	18,500	20,000	90,000	23,190	5	34,180

Микрорезьбофрезы

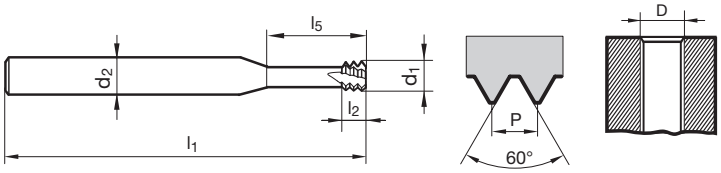
3xD

Режущий материал	VHM
Покрытие	C
Тип	SP M
Кол-во ниток	3,0
Форма хвостовика	HA

NEW

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 470





СТП Артикул № **4226**

D	P	d1	d2	l1	l2	l5	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M1,6	0,350	1,200	3,000	39,000	1,100	4,800	3	1,600
M1,8	0,350	1,400	3,000	39,000	1,100	5,400	3	1,800
M2	0,400	1,550	3,000	39,000	1,200	6,000	4	2,000
M2,5	0,450	1,950	3,000	39,000	1,400	7,500	4	2,500
M3	0,500	2,400	6,000	58,000	1,500	9,500	4	3,000
M3,5	0,600	2,800	6,000	58,000	1,800	11,000	4	3,500
M4	0,700	3,200	6,000	58,000	2,100	12,500	4	4,000
M5	0,800	4,000	6,000	58,000	2,400	16,000	4	5,000
M6	1,000	4,800	6,000	58,000	3,000	20,000	4	6,000
M8	1,250	5,950	6,000	58,000	3,800	24,000	4	8,000
M10	1,500	7,800	8,000	73,000	4,500	33,000	4	10,000
M12	1,750	9,000	10,000	84,000	5,300	38,000	4	12,000
M16	2,000	11,800	10,000	84,000	6,000	35,000	5	16,000

Микрорезьбофрезы

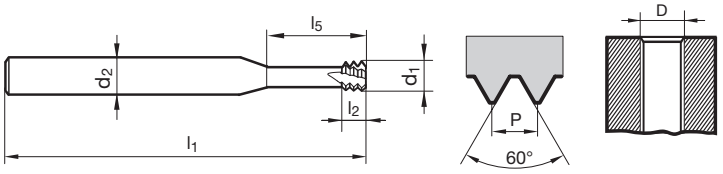
3xD

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 470

Режущий материал	VHM
Покрытие	C
Тип	SP G
Кол-во ниток	3,0
Форма хвостовика	HA

NEW





СТП Артикул № **4228**

D	P	d1	d2	l1	l2	l5	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	6,200	8,000	64,000	2,700	19,500	4	9,728
G3/8	19,000	9,950	10,000	73,000	4,000	25,000	4	16,662
G7/8	14,000	11,950	12,000	84,000	5,400	37,000	4	30,201
G2	11,000	15,950	16,000	105,000	6,900	44,000	5	59,614

Микрорезьбофрезы

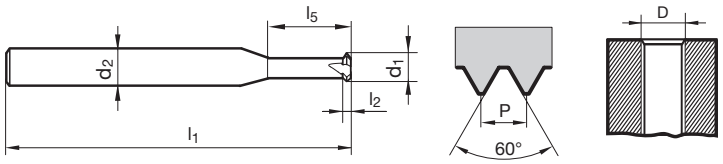
3xD

Режущий материал	VHM
Покрытие	C
Тип	SP M/MF
Кол-во ниток	1,0
Форма хвостовика	HA

NEW

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 470





СТП Артикул № **4225**

D	P	d1	d2	l1	l2	l5	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M1,4 - M1,8	0,350	1,050	3,000	39,000	0,400	3,800	3	1,800
M2 - M2,4	0,400	1,500	3,000	39,000	0,400	7,000	3	2,400
M2,5 - M3	0,500	2,000	3,000	39,000	0,500	9,000	4	3,000
M3,5 - M4,5	0,750	2,800	6,000	58,000	0,800	14,000	4	4,500
M5 - M7	1,000	4,000	6,000	58,000	1,000	19,000	4	7,000
M8 - M10	1,500	6,400	8,000	64,000	1,500	24,000	5	10,000

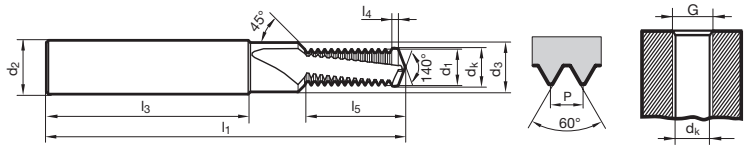
Сверло-резьбофрезы для резьбы M

1,5xD

P	
M	
K	○
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 471

Режущий материал	VHM			
Покрытие	◯	◯	C	C
Тип	DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP
Внутренний подвод СОТС	✕		✕	
Форма хвостовика	HA	HA	HA	HA





СТП	Артикул №	3774	3775	3776	3777

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l4	l5	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M3	0,500	2,400	6,000	3,400	2,50	48,000	36,000	0,500	5,500	2	3,000
M4	0,700	3,200	6,000	4,500	3,30	48,000	36,000	0,700	6,900	2	4,000
M5	0,800	4,000	6,000	5,500	4,20	54,000	36,000	0,800	8,800	2	5,000
M6	1,000	4,750	8,000	6,600	5,00	62,000	36,000	1,000	10,900	2	6,000
M8	1,250	6,350	10,000	9,000	6,80	74,000	40,000	1,250	13,700	2	8,000
M10	1,500	7,950	12,000	11,000	8,50	80,000	45,000	1,500	18,000	2	10,000
M12	1,750	9,950	14,000	13,500	10,20	90,000	45,000	1,500	20,900	2	12,000
M14	2,000	11,200	16,000	15,500	12,00	102,000	48,000	1,500	23,700	2	14,000
M16	2,000	13,200	18,000	17,500	14,00	102,000	48,000	1,500	26,000	2	16,000

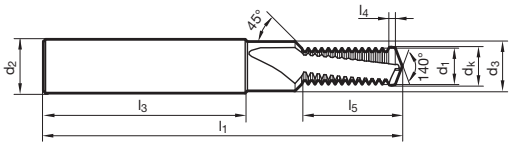
Сверло-резьбофрезы для резьбы M

2xD

P	
M	
K	○
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 471

Режущий материал	VHM			
Покрытие	◯	◯	C	C
Тип	DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP
Внутренний подвод СОТС	✕		✕	
Форма хвостовика	HA	HA	HA	HA





СТП	Артикул №	3778	3779	3780	3781

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l4	l5	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M3	0,500	2,400	6,000	3,400	2,50	48,000	36,000	0,500	7,000	2	3,000
M4	0,700	3,200	6,000	4,500	3,30	48,000	36,000	0,700	9,000	2	4,000
M5	0,800	4,000	6,000	5,500	4,20	54,000	36,000	0,800	11,200	2	5,000
M6	1,000	4,750	8,000	6,600	5,00	62,000	36,000	1,000	13,900	2	6,000
M8	1,250	6,350	10,000	9,000	6,80	74,000	40,000	1,250	18,700	2	8,000
M10	1,500	7,950	12,000	11,000	8,50	80,000	45,000	1,500	22,500	2	10,000
M12	1,750	9,950	14,000	13,500	10,20	90,000	45,000	1,500	26,100	2	12,000
M14	2,000	11,200	16,000	15,500	12,00	102,000	48,000	1,500	31,700	2	14,000
M16	2,000	13,200	18,000	17,500	14,00	102,000	48,000	1,500	36,000	2	16,000

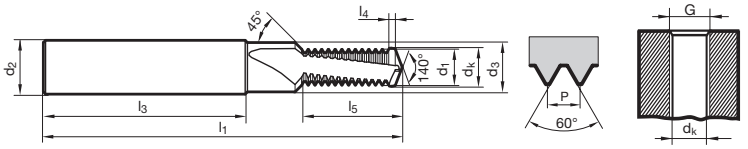
Сверло-резьбофрезы для резьбы M

2,5xD

P	
M	
K	○
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 471

Режущий материал	VHM			
Покрытие	◯	◯	C	C
Тип	DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP
Внутренний подвод СОТС	✕		✕	
Форма хвостовика	HA	HA	HA	HA





СТП	Артикул №	3782	3783	3784	3785

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l4	l5	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M3	0,500	2,400	6,000	3,400	2,500	48,000	36,000	0,500	8,500	2	3,000
M4	0,700	3,200	6,000	4,500	3,300	48,000	36,000	0,700	11,100	2	4,000
M5	0,800	4,000	6,000	5,500	4,200	54,000	36,000	0,800	13,600	2	5,000
M6	1,000	4,750	8,000	6,600	5,000	62,000	36,000	1,000	16,900	2	6,000
M8	1,250	6,350	10,000	9,000	6,800	74,000	40,000	1,250	22,500	2	8,000
M10	1,500	7,950	12,000	11,000	8,500	80,000	45,000	1,500	27,000	2	10,000
M12	1,750	9,950	14,000	13,500	10,200	90,000	45,000	1,500	31,400	2	12,000
M14	2,000	11,200	16,000	15,500	12,000	102,000	48,000	1,500	39,700	2	14,000
M16	2,000	13,200	18,000	17,500	14,000	102,000	48,000	1,500	46,000	2	16,000

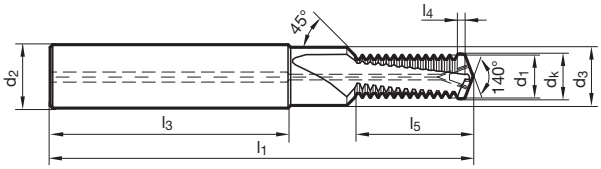
Сверло-резьбофрезы для резьбы MF

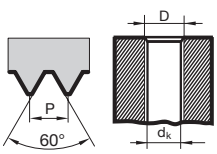
1,5xD

P	
M	
K	○
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 471

Режущий материал	VHM		
Покрытие	◯	C	C
Тип	DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP
Внутренний подвод СОТС			
Форма хвостовика	HA	HA	HA







СТП Артикул № **3787** **3788** **3789**

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l4	l5	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M4 x 0,5	0,500	3,200	6,000	4,500	3,500	48,000	36,000	0,500	6,600	2	4,003
M5 x 0,5	0,500	4,000	6,000	5,500	4,500	54,000	36,000	0,500	8,300	2	5,003
M 6 X0,75	0,750	4,750	8,000	6,600	5,200	62,000	36,000	0,750	9,900	2	6,004
M8 x 0,75	0,750	6,350	10,000	9,000	7,200	74,000	40,000	0,750	14,100	2	8,004
M8 x 1	1,000	6,350	10,000	9,000	7,000	74,000	40,000	1,000	14,300	2	8,005
M10 x 1	1,000	7,950	12,000	11,000	9,000	80,000	45,000	1,000	16,600	2	10,005
M10 x 1,25	1,250	7,950	12,000	11,000	8,800	80,000	45,000	1,250	16,600	2	10,006
M12 x 1	1,000	9,950	14,000	13,500	11,000	90,000	45,000	1,000	20,000	2	12,005
M12 x 1,5	1,500	9,950	14,000	13,500	10,500	90,000	45,000	1,500	21,400	2	12,007
M14 x 1,5	1,500	11,200	16,000	15,500	12,500	102,000	48,000	1,500	23,300	2	14,007
M16 x 1,5	1,500	13,200	18,000	17,500	14,500	102,000	48,000	1,500	26,600	2	16,007

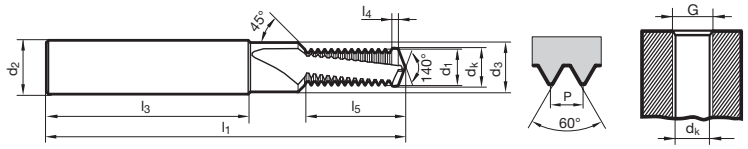
Сверло-резьбофрезы для резьбы MF

2xD

P	
M	
K	○
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 471

Режущий материал	VHM			
Покрытие	◯	◯	C	C
Тип	DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP
Внутренний подвод СОТС	✕		✕	
Форма хвостовика	HA	HA	HA	HA





СТП	Артикул №	3790	3791	3792	3793

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l4	l5	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M4 x 0,5	0,500	3,200	6,000	4,500	3,500	48,000	36,000	0,500	8,600	2	4,003
M5 x 0,5	0,500	4,000	6,000	5,500	4,500	54,000	36,000	0,500	10,800	2	5,003
M 6 X0,75	0,750	4,750	8,000	6,600	5,200	62,000	36,000	0,750	12,900	2	6,004
M8 x 0,75	0,750	6,350	10,000	9,000	7,200	74,000	40,000	0,750	17,100	2	8,004
M8 x 1	1,000	6,350	10,000	9,000	7,000	74,000	40,000	1,000	17,300	2	8,005
M10 x 1	1,000	7,950	12,000	11,000	9,000	80,000	45,000	1,000	21,600	2	10,005
M10 x 1,25	1,250	7,950	12,000	11,000	8,800	80,000	45,000	1,250	21,600	2	10,006
M12 x 1	1,000	9,950	14,000	13,500	11,000	90,000	45,000	1,000	26,000	2	12,005
M12 x 1,5	1,500	9,950	14,000	13,500	10,500	90,000	45,000	1,500	27,400	2	12,007
M14 x 1,5	1,500	11,200	16,000	15,500	12,500	102,000	48,000	1,500	30,800	2	14,007
M16 x 1,5	1,500	13,200	18,000	17,500	14,500	102,000	48,000	1,500	34,100	2	16,007

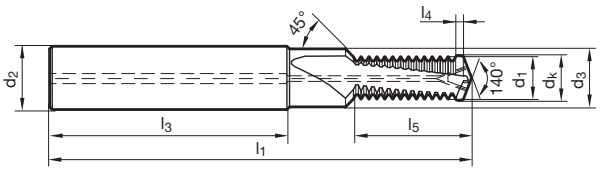
Сверло-резьбофрезы для резьбы UNC

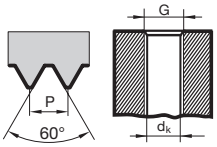
2xD

P	
M	
K	•
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 471

Режущий материал	VHM	
Покрытие	◯	C
Тип	DTMC SP	DTMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HA









СТП Артикул № **4138** **4139**

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l4	l5	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/4 - 20	20,000	5,000	8,000	6,600	5,100	62,000	36,000	1,300	14,900	2	6,350
5/16 - 18	18,000	6,250	10,000	9,000	6,600	74,000	40,000	1,500	18,100	2	7,938
3/8 - 16	16,000	7,500	12,000	11,000	8,000	80,000	45,000	1,500	22,100	2	9,525
7/16 - 14	14,000	8,800	12,000	11,000	9,400	80,000	45,000	1,500	25,000	2	11,113
1/2 - 13	13,000	10,200	14,000	13,500	10,800	90,000	45,000	1,500	26,900	2	12,700
9/16 - 12	12,000	11,600	16,000	15,500	12,200	102,000	48,000	1,500	31,200	2	14,288
5/8 - 11	11,000	13,000	18,000	17,500	13,500	102,000	48,000	1,500	36,300	2	15,875

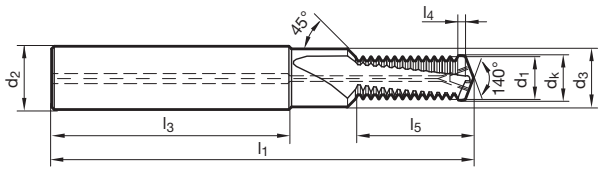
Сверло-резьбофрезы для резьбы UNF

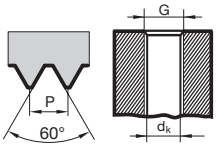
2xD

P	
M	
K	•
N	•
S	
H	

Параметры резания см. стр. 471

Режущий материал	VHM	
Покрытие	◯	C
Тип	DTMC SP	DTMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HA









СТП	Артикул №	4140	4141

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l4	l5	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/4 - 28	28,000	5,000	8,000	6,600	5,500	62,000	36,000	1,000	12,800	2	6,350
5/16 - 24	24,000	6,250	10,000	9,000	6,900	74,000	40,000	1,100	18,200	2	7,938
3/8 - 24	24,000	7,950	12,000	11,000	8,500	80,000	45,000	1,100	20,600	2	9,525
7/16 - 20	20,000	9,500	12,000	11,000	9,900	80,000	45,000	1,300	24,700	2	11,113
1/2 - 20	20,000	10,200	14,000	13,500	11,500	90,000	45,000	1,300	27,500	2	12,700
9/16 - 18	18,000	11,600	16,000	15,500	12,900	102,000	48,000	1,500	30,600	2	14,288
5/8 - 18	18,000	13,000	18,000	17,500	14,500	102,000	48,000	1,500	33,700	2	15,875



ТИТАН

S



СПЕЦ-
СУПЕР-
СПЛАВЫ

S ТИТАН, СПЕЦСПЛАВЫ

ТИТАН

НИКЕЛЬ

M		MF	
ISO 2/6H	ISO 3/6G	ISO 2/6H	ISO 3/6G
No 1 M3 - M16 Арт.-№ 2901 со стр. 602		No 1 M3x0,35 - M10x1,25 Арт.-№ 2903 со стр. 606	
No 1 M3 - M16 Арт.-№ 2909 со стр. 604		No 1 M3x0,35 - M10x1,25 Арт.-№ 2910 со стр. 608	
No 1 M3 - M16 Арт.-№ 2916 со стр. 602		No 1 M3x0,35 - M10x1,25 Арт.-№ 2917 со стр. 606	
No 1 M3 - M16 Арт.-№ 2920 со стр. 604		No 1 M3x0,35 - M10x1,25 Арт.-№ 2921 со стр. 608	

No 1 первоочередной выбор

QUICKFINDER

UNC	UNF	G
2B	2B	-



С К В О З Н Ы Е
О Т В Е Р С Т И Я
Г Л У Х И Е
О Т В Е Р С Т И Я

No 1
Nr. 6 - 3/8
Арт.-№ 2905
со стр. 610



Сквозное отверстие
HSS-E-PM, TiCN, форма B

No 1
Nr. 4 - 5/8
Арт.-№ 2912
со стр. 612

No 1
Nr. 4 - 5/8
Арт.-№ 2914
со стр. 617



Глухое отверстие
HSS-E-PM, TiCN, форма C

No 1
Nr. 6 - 3/8
Арт.-№ 2918
со стр. 610

No 1
Nr. 6 - 3/8
Арт.-№ 2919
со стр. 614



Сквозное отверстие
HSS-E-PM, TiAlN, форма B

No 1
Nr. 4 - 5/8
Арт.-№ 2922
со стр. 612

No 1
Nr. 4 - 5/8
Арт.-№ 2923
со стр. 616



Глухое отверстие
HSS-E-PM, TiAlN, форма C

S ТИТАН, СПЕЦСПЛАВЫ

с внутренним охлаждением

M		MF	
6HX	6GX	6HX	6GX
No 1 M3 - M20 Арт.-№ 1270/1271 со стр. 623	No 1 M5 - M10 Арт.-№ 1713 со стр. 624	No 1 M8x1 - M24x1,5 Арт.-№ 1272/1273 со стр. 632	No 1 M8x1 - M24x1,5 Арт.-№ 1715/1716 со стр. 633
No 1 M3 - M20 Арт.-№ 1725/1727 со стр. 623	No 1 M3 - M20 Арт.-№ 1726/1728 со стр. 625	No 1 M8x1 - M24x1,5 Арт.-№ 1729/1731 со стр. 632	No 1 M8x1 - M24x1,5 Арт.-№ 1730/1732 со стр. 633
No 1 M3 - M20 Арт.-№ 1972/1931 со стр. 627		No 1 M10x1 - M24x1,5 Арт.-№ 1581 со стр. 635	

со смазкой

M3 - M20 Арт.-№ 1266/1267 со стр. 621		M8x1 - M24x2 Арт.-№ 1268/1269 со стр. 630	

No 1 первоочередной выбор

QUICKFINDER

UNC	UNF	G
2BX	2BX	-



С К В О З Н Ы Е
О Т В Е Р С Т И Я
Г Л У Х И Е
О Т В Е Р С Т И Я

форма C



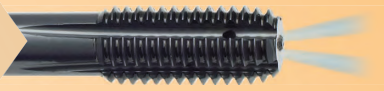
HSS-E-PM, TiCN, форма C

форма E



HSS-E-PM, TiN, форма E

твердый сплав



VHM, TiCN, форма C



HSS-E, TiN, форма C

S ТИТАН, СПЕЦСПЛАВЫ

	M универсальные	MF универсальные
1,5xD	No 1 M3 - M20 Арт.-№ 3525 со стр. 643	No 1 M4x0,5 - M16x1,5 Арт.-№ 3527 со стр. 646
2xD	No 1 M3 - M20 Арт.-№ 3526 со стр. 644	No 1 M4x0,5 - M16x1,5 Арт.-№ 3528 со стр. 647
2,5xD	No 1 M3 - M20 Арт.-№ 3759 со стр. 645	No 1 M4x0,5 - M16x1,5 Арт.-№ 3762 со стр. 648
3xD	No 1 M1,6 - M16 Арт.-№ 4226 со стр. 637	
универсальные	No 1 Ø8xP0,5 - Ø30xP3,5 Арт.-№ 3541 со стр. 664	No 1 Ø8xP0,5 - Ø30xP3,5 Арт.-№ 3541 со стр. 664

No 1 ideal tool

QUICKFINDER

UNC	UNF	G
универ-сальные	универ-сальные	-



СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ
ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ



No 1
1/4 - 1/2
Арт.-№ 3516
со стр. 650

No 1
1/4 - 1/2
Арт.-№ 3518
со стр. 653

No 1
1/8 - 3/8
Арт.-№ 3514
со стр. 657

VHM, TiCN



No 1
1/4 - 1/2
Арт.-№ 3517
со стр. 651

No 1
1/4 - 1/2
Арт.-№ 3519
со стр. 654

No 1
1/8 - 3/8
Арт.-№ 3515
со стр. 658

VHM, TiCN



VHM, TiCN



VHM, TiCN



No 1
Ø10xUN24 - Ø20xUN16
Арт.-№ 3595
со стр. 666

No 1
Ø10xUN24 - Ø20xUN16
Арт.-№ 3595
со стр. 666

No 1
Ø10xG19 - Ø20xG11
Арт.-№ 3542
со стр. 667

VHM, TiCN

S

ТИТАНОВЫЕ И НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ

Глубина резьбы		≤3xD	
Режущий материал		HSS-E-PM	
Тип/форма		TiNi/B	TiNi/B
Покрытие		C	A
Подвод СОТС		☒	☒
Допуск на хвостовик		h9	h9



СКВОЗНЫЕ
ОТВЕРСТИЯ





Вид резьбы	Допуск	Арт.-№/стр.	
M	4H		
	6H		
	6HX	2901 602	2916 602
	6GX		
MF	6H		
	6HX	2903 606	2917 606
	6GX		
UNC	2B		
	2BX	2905 610	2918 610
UNF	2B		
	2BX		2919 614
G			
BSW			
NPT			
NPTF			
EG M	6H Mod.		
MJ	4HX	1057 603	
MJF	4HX	1058 607	
UNJC	3BX	1059 611	
UNJF	3BX	1060 615	
PG			
Требуемая смазка		○/●/△	○/●/△

= No 1

○ = эмульсия
● = масло
○ = воздух
△ = Паста
☐ = Мин. кол-во смазки (MQL)

	Группа материалов	Пред. прочн.	Пример материала	Материал-№	Рекомендуемая скорость резания vc м/мин.	
S	Титан и титановые сплавы	≤ 1200 Н/мм²	Ti1	3.7025	4	4
			TiAl5Sn2	3.7115		
			TiAl6V4	3.7165		
	Никелиевые, кобольтовые сплавы	≤ 1400 Н/мм²	Hastelloy C4	2.4610	4	4
			Inconel 718	2.4668		
			Nimonic 105	2.4634		

S

ТИТАНОВЫЕ И НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ



ГЛУХИЕ
ОТВЕРСТИЯ

	Глубина резьбы		≤3xD	
	Режущий материал		HSS-E-PM	
	Тип/форма		Ti R15/C	Ni R10/C (K)
	Покрытие		C	A
	Подвод СОТС		☒	☒
	Допуск на хвостовик		h9	h9
				
	Вид резьбы	**Допуск**	**Арт.-№/стр.**	
	M	4H		
		6H		
		6HX	2909 604	2920 604
		6G		
	MF	6H		
		6HX	2910 608	2921 608
		6G		
	UNC	2B		
		2BX	2912 612	2922 612
	UNF	2B		
		2BX	2914 617	2923 616
	G			
	BSW			
	NPT			
	NPTF			
	EG M	6H Mod.		
	MJ	4HX	1061 605	1065 605
	MJF	4HX	1062 609	1066 609
	UNJC	3BX	1063 613	1067 613
	UNJF	3BX	1064 618	1068 618
	PG			
	Требуемая смазка		●/●/△	●/●/△

	Группа материалов	Пред. прочн.	Пример материала	Материал-№	Рекомендуемая скорость резания vc м/мин.	
S	Титан и титановые сплавы	≤ 1200 Н/мм²	Ti1	3.7025	4	-
			TiAl5Sn2	3.7115		
			TiAl6V4	3.7165		
	Никелиевые, кобольтовые сплавы	≤ 1400 Н/мм²	Hastelloy C4	2.4610	-	4
			Inconel 718	2.4668		
			Nimonic 105	2.4634		

ТИТАНОВЫЕ И НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ



СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ
ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ

Глубина резьбы		≤3xD			
Режущий материал		HSS-E-PM			
Тип/форма		N/C	N/C	N/C	N/C
Покрытие		(S)	(S)	(S)	(S)
Подвод СОТС		☒	☒	Радиал.	осевой
Допуск на хвостовик		h9	h9	h9	h9
					
Вид резьбы	**Допуск**	**Арт.-№/стр.**			
M	4H				
	6H				
	6HX	322/339 620	1266/1267 621	323/342 622	4143 626
	6GX				
MF	6H				
	6HX	333 629	1268/1269 630	338 631	4145 634
	6GX				
UNC	2B				
	2BX				
UNF	2B				
	2BX				
G					
BSW					
NPT					
NPTF					
EG M	6H Mod.				
MJ	4HX				
MJF	4HX				
UNJC	3BX				
UNJF	3BX				
PG					
Требуемая смазка		○/●/△	○/●/△	○/●/△/□	○/●/△

= No 1

○ = эмульсия
● = масло
○ = воздух
△ = Паста
□ = Мин. кол-во смазки (MQL)

	Группа материалов	Пред. прочн.	Пример материала	Материал-№	Рекомендуемая скорость резания vc м/мин.			
S	Титан и титановые сплавы	≤ 1200 Н/мм²	Ti1	3.7025	4	4	4	4
			TiAl5Sn2	3.7115				
			TiAl6V4	3.7165				
	Никелиевые, кобольтовые сплавы	≤ 1400 Н/мм²	Hastelloy C4	2.4610	4	4	4	4
			Inconel 718	2.4668				
			Nimonic 105	2.4634				

≤3xD

HSS-E-PM			VHM	
N/C	N/C	N/E	N/C	N/E
C	A	S	C	C
Радиал.	Радиал.	осевой	Радиал.	Радиал.
h9	h9	h9	h6	h6
				
Арт.-№/стр.				
1270/1271 623	1717/1719 623	1725/1727 623	1972/1931 627	1927 628
1713 624	1718/1720 625	1726/1728 625		
1272/1273 632	1721/1723 632	1729/1731 632	1581 635	
1715/1716 633		1730/1732 633		
○/●/△/□	○/●/△/□	○/●/△	○/●/△/□	○/●/△/□

Рекомендуемая скорость резания vc м/мин.				
4	4	4	10	10
4	4	4	10	10

ТИТАНОВЫЕ И НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ



СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ
ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ

Глубина резьбы	≤2xD				≤2,5xD		≤1,5xD	
Режущий материал		VHM						
Тип	TM SP	TM SP	TM SP	TM SP	TM SP	TM SP	TMC SP	TMC SP
Покрытие	C	C	C	C	C	C	C	C
Подвод СОТС	☒	☒	осевой	осевой	осевой	осевой	осевой	осевой
Форма хвостовика	HA	HB	HA	HB	HA	HB	HA	HA
Спираль	27°	27°	27°	27°	27°	27°	10°	10°



Вид резьбы	Арт.-№/стр.							
M	4132 641	4133 641	3737 640	3743 640	3735 642	3740 642	3525 643	3543 643
MF			3737 640	3743 640			3527 646	3545 646
UNC			4134 649	4135 649			3516 650	3534 650
UNF			4136 652	4137 652			3518 653	3536 653
G			3745 655	3748 655	3746 656	3750 656	3514 657	3529 657
BSW								
NPT			3753 660	3754 660			3520 661	3538 661
NPTF			3756 662	3757 662			3521 663	3539 663
EG M	Резьбу EG можно выполнять любым типом и размером резьбофрез							
MJ								
MJF								
UNJC								
UNJF								
PG								
Требуемая смазка	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●

= No 1

○ = эмульсия
● = масло
○ = воздух
△ = Паста
☐ = Мин. кол-во смазки (MQL)

	Группа материалов	Тверд.	Пример материала	Матери-ал-№	Рекомендация по применению							
S	Титан и титановые сплавы	≤ 1200 Н/мм²	Ti1	3.7025	+	+	+	+	+	+	++	++
			TiAl5Sn2	3.7115								
			TiAl6V4	3.7165								
	Никелиевые, кобольтовые сплавы	≤ 1400 Н/мм²	Hastelloy C4	2.4610	+	+	+	+	+	+	++	++
			Inconel 718	2.4668								
			Nimonic 105	2.4634								

≤2xD		≤2,5xD		универсальные				≤3xD	
VHM									
TMC SP	TMC SP	TMC SP	TMC SP	TMU SP	TMU SP	TMU SP	TMU SP	MTM 3 SP	MTM 1 SP
C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
осевой	осевой	осевой	осевой	осевой	осевой	осевой	осевой	☒	☒
HA	HB	HA	HB	HA	HB	HA	HB	HA	HA
10°	10°	27°	27°	15°	15°	15°	15°	15°	15°
						 Резьбофрезы для обработки наружной резьбы	 Резьбофрезы для обработки наружной резьбы		
Арт.-№/стр.									
3526 644	3544 644	3759 645	3760 645	3541 664	3556 664	4162 665	4163 665	4226 637	4225 639
3528 647	3546 647	3762 648	3763 648	3541 664	3556 664	4162 665	4163 665		4225 639
3517 651	3535 651			3595 666	3596 666				
3519 654	3537 654			3595 666	3596 666				
3515 658	3533 658	3765 659	3766 659	3542 667	3557 667	3542 667	3557 667	4228 638	
				3768 668	3769 668				
				3772 669	3773 669				
Резьбу EG можно выполнять любым типом и размером резьбофрез									
○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●

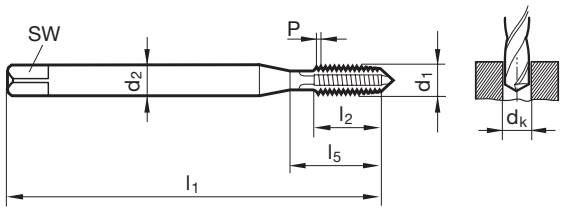
Рекомендация по применению									
++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
++	++	++	++	++	++	++	++	++	++

Метчики для резьбы M

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	6HX	6HX
Покрытие	C	A
Тип	TiNi	TiNi
Форма	B	B
Внутренний подвод СОТС		

P	
M	
K	
N	
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 596







DIN 2184-1 DIN 371/DIN 376 — Артикул № **2901** **2916**

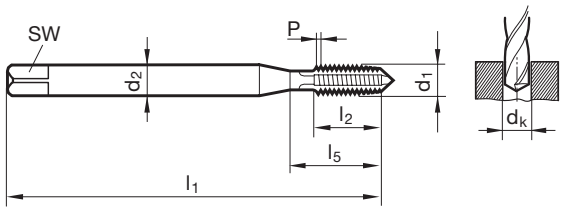
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	24,000	49,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	26,000	54,000

Метчики для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	4HX
Покрытие	C
Тип	TiNi
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

P	
M	
K	
N	
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 596





DIN 2184-1 DIN 371/DIN 376 Артикул № **1057**

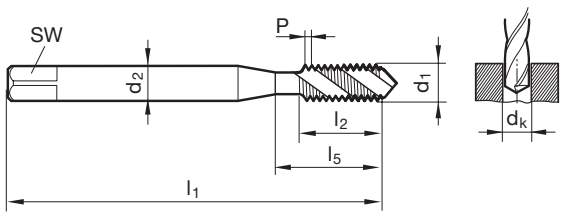
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
MJ3 x 0,5	0,500	3,500	2,700	2,60	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,40	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,30	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,10	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,90	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,60	100,000	20,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,40	110,000	24,000	49,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,20	110,000	26,000	54,000

Метчики для резьбы M

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	6HX	6HX
Покрытие	C	A
Тип	Ti R15	Ni R10
Форма	C	C (K)
Внутренний подвод СОТС		

P	
M	
K	
N	
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 597







DIN 2184-1 DIN 371/DIN 376 — Артикул № **2909** **2920**

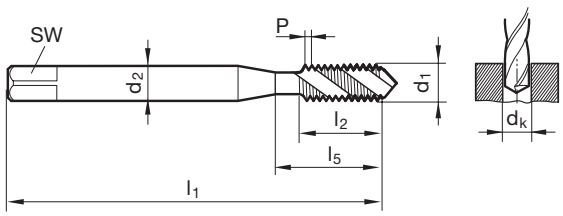
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,80	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	110,000	24,000	49,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	110,000	26,000	54,000

Метчики для резьбы M

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	4HX	4HX
Покрытие	C	A
Тип	Ti R15	Ni R10
Форма	C	C (K)
Внутренний подвод СОТС		

P	
M	
K	
N	
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 597







DIN 2184-1 DIN 371/DIN 376 Артикул № **1061** **1065**

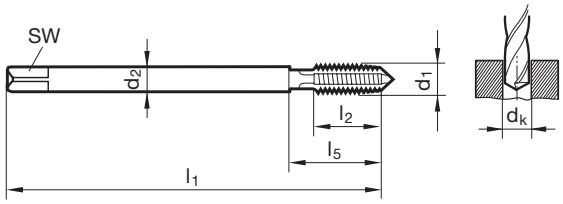
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
MJ3 x 0,5	0,500	3,500	2,700	2,60	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,40	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,30	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,10	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,90	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,60	100,000	20,000	39,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,40	110,000	24,000	49,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,20	110,000	26,000	54,000

Метчики для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	6HX	6HX
Покрытие	C	A
Тип	TiNi	TiNi
Форма	B	B
Внутренний подвод СОТС		

P	
M	
K	
N	
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 596







DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **2903** **2917**

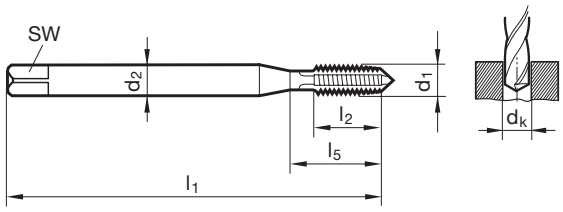
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3 x 0,35	3,500	2,700	2,65	56,000	6,000	18,000	3,002
M4 x 0,5	4,500	3,400	3,50	63,000	7,500	21,000	4,003
M5 x 0,5	6,000	4,900	4,50	70,000	8,500	25,000	5,003
M6 x 0,5	6,000	4,900	5,50	80,000	11,000	30,000	6,003
M6 x 0,75	6,000	4,900	5,20	80,000	11,000	30,000	6,004
M8 x 0,5	8,000	6,200	7,50	80,000	14,000	30,000	8,003
M8 x 0,75	8,000	6,200	7,20	80,000	14,000	30,000	8,004
M8 x 1	8,000	6,200	7,00	90,000	14,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,00	90,000	20,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	10,000	8,000	8,80	100,000	20,000	39,000	10,006

Метчики для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	4HX
Покрытие	C
Тип	TiNi
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

P	
M	
K	
N	
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 596





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **1058**

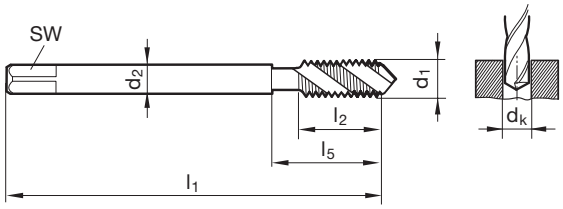
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
MJ6 x 0,5	6,000	4,900	5,60	80,000	11,000	30,000	6,003
MJ6 x 0,75	6,000	4,900	5,40	80,000	11,000	30,000	6,004
MJ8 x 1	8,000	6,200	7,10	90,000	14,000	35,000	8,005
MJ10 x 1	10,000	8,000	9,10	90,000	20,000	35,000	10,005
MJ10 x 1,25	10,000	8,000	8,90	100,000	20,000	39,000	10,006

Метчики для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	6HX	6HX
Покрытие	C	A
Тип	Ti R15	Ni R10
Форма	C	C (K)
Внутренний подвод СОТС		

P	
M	
K	
N	
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 597







DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **2910** **2921**

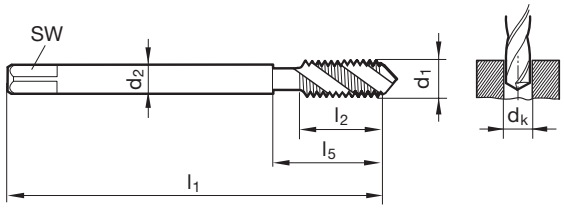
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3 x 0,35	3,500	2,700	2,65	56,000	6,000	18,000	3,002
M4 x 0,5	4,500	3,400	3,50	63,000	7,500	21,000	4,003
M5 x 0,5	6,000	4,900	4,50	70,000	8,500	25,000	5,003
M6 x 0,5	6,000	4,900	5,50	80,000	11,000	30,000	6,003
M6 x 0,75	6,000	4,900	5,20	80,000	11,000	30,000	6,004
M8 x 0,5	8,000	6,200	7,50	80,000	14,000	30,000	8,003
M8 x 0,75	8,000	6,200	7,20	80,000	14,000	30,000	8,004
M8 x 1	8,000	6,200	7,00	90,000	14,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,00	90,000	20,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	10,000	8,000	8,80	100,000	20,000	39,000	10,006

Метчики для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	4HX	4HX
Покрытие	C	A
Тип	Ti R15	Ni R10
Форма	C	C (K)
Внутренний подвод СОТС		

P	
M	
K	
N	
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 597







DIN 2184-1 DIN 371 — Артикул № **1062** **1066**

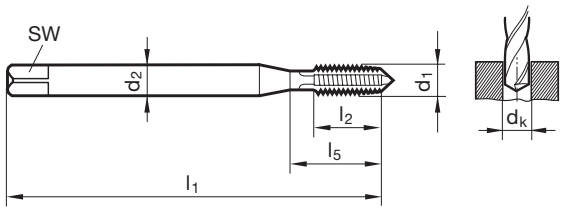
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
MJ6 x 0,5	6,000	4,900	5,60	80,000	11,000	30,000	6,003
MJ6 x 0,75	6,000	4,900	5,40	80,000	11,000	30,000	6,004
MJ8 x 0,5	8,000	6,200	7,60	80,000	14,000	30,000	8,003
MJ8 x 0,75	8,000	6,200	7,40	80,000	14,000	30,000	8,004
MJ8 x 1	8,000	6,200	7,10	90,000	14,000	35,000	8,005
MJ10 x 1	10,000	8,000	9,10	90,000	16,000	35,000	10,005
MJ10 x 1,25	10,000	8,000	8,90	100,000	16,000	39,000	10,006

Метчики для резьбы UNC

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	2BX	2BX
Покрытие	C	A
Тип	TiNi	TiNi
Форма	B	B
Внутренний подвод СОТС		

P	
M	
K	
N	
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 596







DIN 2184-1 ~DIN 371 Артикул № **2905** **2918**

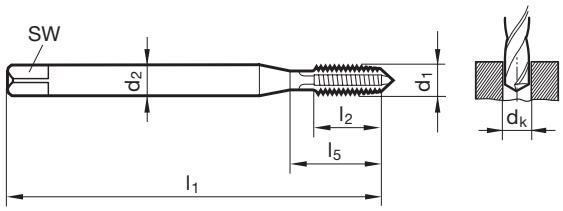
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
6 - 32	4,000	3,000	2,85	56,000	12,000	20,000	3,505
8 - 32	4,500	3,400	3,50	63,000	12,000	21,000	4,166
10 - 24	6,000	4,900	3,90	70,000	14,000	25,000	4,826
12 - 24	6,000	4,900	4,50	80,000	16,000	30,000	5,486
1/4 - 20	7,000	5,500	5,10	80,000	16,000	30,000	6,350
5/16 - 18	8,000	6,200	6,60	90,000	18,000	35,000	7,938
3/8 - 16	10,000	8,000	8,00	100,000	20,000	39,000	9,525

Метчики для резьбы UNC

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	3BX
Покрытие	C
Тип	TiNi
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

P	
M	
K	
N	
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 596





DIN 2184-1 ~DIN 371/~DIN 376 Артикул № **1059**

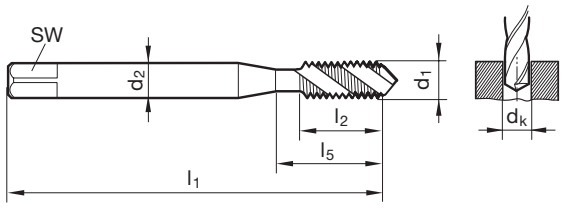
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
6 - 32	4,000	3,000	2,85	56,000	12,000	20,000	3,505
8 - 32	4,500	3,400	3,50	63,000	12,000	21,000	4,166
10 - 24	6,000	4,900	3,90	70,000	14,000	25,000	4,826
12 - 24	6,000	4,900	4,50	80,000	16,000	30,000	5,486
1/4 - 20	7,000	5,500	5,10	80,000	16,000	30,000	6,350
5/16 - 18	8,000	6,200	6,60	90,000	18,000	35,000	7,938
3/8 - 16	10,000	8,000	8,00	100,000	20,000	39,000	9,525
7/16 - 14	8,000	6,200	9,40	100,000	22,000	42,000	11,113
1/2 - 13	9,000	7,000	10,80	110,000	25,000	49,000	12,700
5/8 - 11	12,000	9,000	13,50	110,000	30,000	53,000	15,875

Метчики для резьбы UNC

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	2BX	2BX
Покрытие	C	A
Тип	Ti R15	Ni R10
Форма	C	C (K)
Внутренний подвод СОТС		

P	
M	
K	
N	
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 597







DIN 2184-1 ~DIN 371/~DIN 376 — Артикул № **2912** **2922**

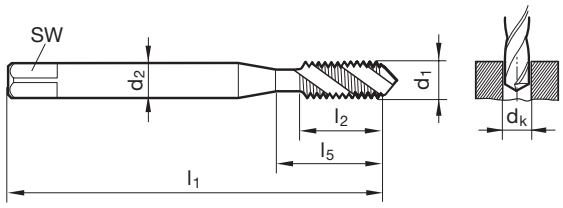
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
4 - 40	3,500	2,700	2,35	56,000	11,000	18,000	2,845
5 - 40	3,500	2,700	2,65	56,000	11,000	18,000	3,175
6 - 32	4,000	3,000	2,85	56,000	12,000	20,000	3,505
8 - 32	4,500	3,400	3,50	63,000	12,000	21,000	4,166
10 - 24	6,000	4,900	3,90	70,000	14,000	25,000	4,826
12 - 24	6,000	4,900	4,50	80,000	16,000	30,000	5,486
1/4 - 20	7,000	5,500	5,10	80,000	16,000	30,000	6,350
5/16 - 18	8,000	6,200	6,60	90,000	18,000	35,000	7,938
3/8 - 16	10,000	8,000	8,00	100,000	20,000	39,000	9,525
7/16 - 14	8,000	6,200	9,40	100,000	22,000	42,000	11,113
1/2 - 13	9,000	7,000	10,80	110,000	25,000	49,000	12,700
5/8 - 11	12,000	9,000	13,50	110,000	30,000	53,000	15,875

Метчики для резьбы UNC

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	3BX	3BX
Покрытие	C	A
Тип	Ti R15	Ni R10
Форма	C	C (K)
Внутренний подвод СОТС		

P	
M	
K	
N	
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 597







DIN 2184-1 ~DIN 371/~DIN 376 — Артикул № **1063** **1067**

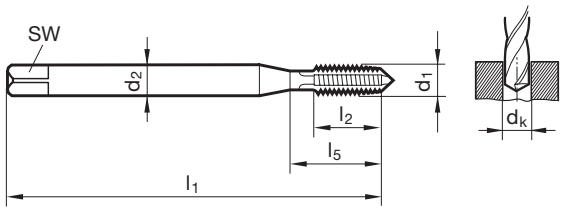
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
6 - 32	4,000	3,000	2,85	56,000	12,000	20,000	3,505
8 - 32	4,500	3,400	3,50	63,000	12,000	21,000	4,166
10 - 24	6,000	4,900	3,90	70,000	14,000	25,000	4,826
12 - 24	6,000	4,900	4,50	80,000	16,000	30,000	5,486
1/4 - 20	7,000	5,500	5,10	80,000	16,000	30,000	6,350
5/16 - 18	8,000	6,200	6,60	90,000	18,000	35,000	7,938
3/8 - 16	10,000	8,000	8,00	100,000	20,000	39,000	9,525
7/16 - 14	8,000	6,200	9,40	100,000	22,000	42,000	11,113
1/2 - 13	9,000	7,000	10,80	110,000	25,000	49,000	12,700
5/8 - 11	12,000	9,000	13,50	110,000	30,000	53,000	15,875

Метчики для резьбы UNF

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	2BX
Покрытие	A
Тип	TiNi
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

P	
M	
K	
N	
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 596





DIN 2184-1 ~DIN 371 Артикул № **2919**

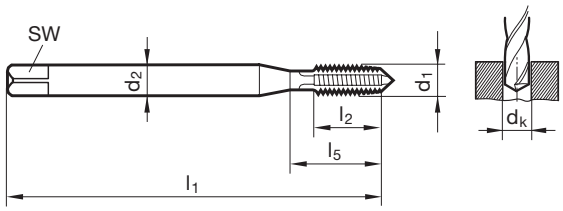
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
6 - 40	4,000	3,000	2,95	56,000	11,000	20,000	3,505
8 - 36	4,500	3,400	3,50	63,000	12,000	21,000	4,166
10 - 32	6,000	4,900	4,10	70,000	14,000	25,000	4,826
12 - 28	6,000	4,900	4,60	80,000	16,000	30,000	5,486
1/4 - 28	7,000	5,500	5,50	80,000	16,000	30,000	6,350
5/16 - 24	8,000	6,200	6,90	90,000	18,000	35,000	7,938
3/8 - 24	10,000	8,000	8,50	90,000	18,000	35,000	9,525

Метчики для резьбы UNF

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	3BX
Покрытие	C
Тип	TiNi
Форма	B
Внутренний подвод СОТС	

P	
M	
K	
N	
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 596





DIN 2184-1 ~DIN 371/~DIN 374 Артикул № **1060**

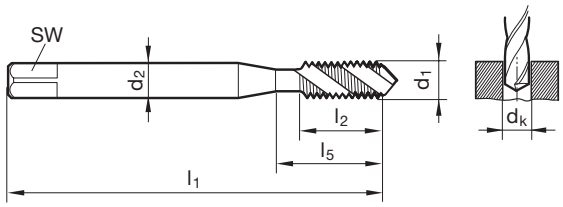
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
6 - 40	4,000	3,000	2,95	56,000	12,000	20,000	3,505
8 - 36	4,500	3,400	3,50	63,000	12,000	21,000	4,166
10 - 32	6,000	4,900	4,10	70,000	14,000	25,000	4,826
12 - 28	6,000	4,900	4,60	80,000	16,000	30,000	5,486
1/4 - 28	7,000	5,500	5,50	80,000	16,000	30,000	6,350
5/16 - 24	8,000	6,200	6,90	90,000	18,000	35,000	7,938
3/8 - 24	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000	9,525
7/16 - 20	8,000	6,200	9,90	100,000	22,000	42,000	11,113
1/2 - 20	9,000	7,000	11,50	100,000	20,000	40,000	12,700
5/8 - 18	12,000	9,000	14,50	100,000	22,000	44,000	15,875

Метчики для резьбы UNF

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	2BX
Покрытие	A
Тип	Ni R10
Форма	C (K)
Внутренний подвод СОТС	

P	
M	
K	
N	
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 597





DIN 2184-1 ~DIN 371/~DIN 374 Артикул № **2923**

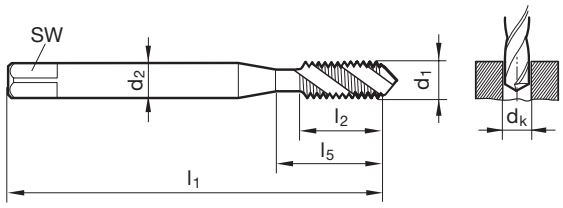
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
4 - 48	3,500	2,700	2,40	56,000	10,000	18,000	2,845
5 - 44	3,500	2,700	2,70	56,000	10,000	18,000	3,175
6 - 40	4,000	3,000	2,95	56,000	11,000	20,000	3,505
8 - 36	4,500	3,400	3,50	63,000	12,000	21,000	4,166
10 - 32	6,000	4,900	4,10	70,000	14,000	25,000	4,826
12 - 28	6,000	4,900	4,60	80,000	16,000	30,000	5,486
1/4 - 28	7,000	5,500	5,50	80,000	16,000	30,000	6,350
5/16 - 24	8,000	6,200	6,90	90,000	18,000	35,000	7,938
3/8 - 24	10,000	8,000	8,50	90,000	18,000	35,000	9,525
7/16 - 20	8,000	6,200	9,90	100,000	22,000	42,000	11,113
1/2 - 20	9,000	7,000	11,50	100,000	20,000	40,000	12,700
5/8 - 18	12,000	9,000	14,50	100,000	22,000	44,000	15,875

Метчики для резьбы UNF

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	2BX
Покрытие	C
Тип	Ti R15
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	
M	
K	
N	
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 597





DIN 2184-1 ~DIN 371/~DIN 374 Артикул № **2914**

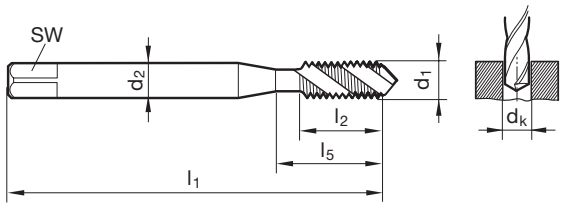
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
4 - 48	3,500	2,700	2,40	56,000	10,000	18,000	2,845
5 - 44	3,500	2,700	2,70	56,000	10,000	18,000	3,175
6 - 40	4,000	3,000	2,95	56,000	11,000	20,000	3,505
8 - 36	4,500	3,400	3,50	63,000	12,000	21,000	4,166
10 - 32	6,000	4,900	4,10	70,000	14,000	25,000	4,826
12 - 28	6,000	4,900	4,60	80,000	16,000	30,000	5,486
1/4 - 28	7,000	5,500	5,50	80,000	16,000	30,000	6,350
5/16 - 24	8,000	6,200	6,90	90,000	18,000	35,000	7,938
3/8 - 24	10,000	8,000	8,50	90,000	18,000	35,000	9,525
7/16 - 20	8,000	6,200	9,90	100,000	22,000	42,000	11,113
1/2 - 20	9,000	7,000	11,50	100,000	20,000	40,000	12,700
5/8 - 18	12,000	9,000	14,50	100,000	22,000	44,000	15,875

Метчики для резьбы UNF

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	3BX	3BX
Покрытие	C	A
Тип	Ti R15	Ni R10
Форма	C	C (K)
Внутренний подвод СОТС		

P	
M	
K	
N	
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 597







DIN 2184-1 ~DIN 371/~DIN 374	Артикул №	1064	1068

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
6 - 40	4,000	3,000	2,95	56,000	12,000	20,000	3,505
8 - 36	4,500	3,400	3,50	63,000	12,000	21,000	4,166
10 - 32	6,000	4,900	4,10	70,000	14,000	25,000	4,826
12 - 28	6,000	4,900	4,60	80,000	16,000	30,000	5,486
1/4 - 28	7,000	5,500	5,50	80,000	16,000	30,000	6,350
5/16 - 24	8,000	6,200	6,90	90,000	18,000	35,000	7,938
3/8 - 24	10,000	8,000	8,50	100,000	20,000	39,000	9,525
7/16 - 20	8,000	6,200	9,90	100,000	22,000	42,000	11,113
1/2 - 20	9,000	7,000	11,50	100,000	20,000	40,000	12,700
5/8 - 18	12,000	9,000	14,50	100,000	22,000	44,000	15,875



РАСКА ТНИКИ S

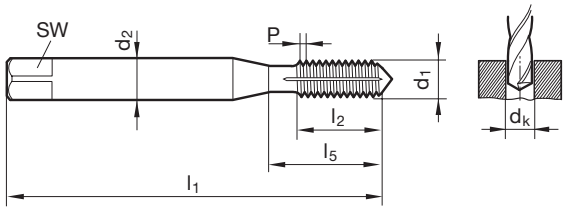
Раскатники для резьбы M

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

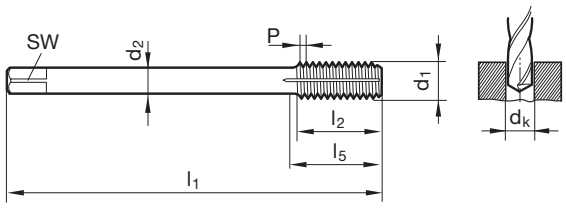
P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 598

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371 — Артикул № **322**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376 — Артикул № **339**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	18,500	49,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	20,000	54,000

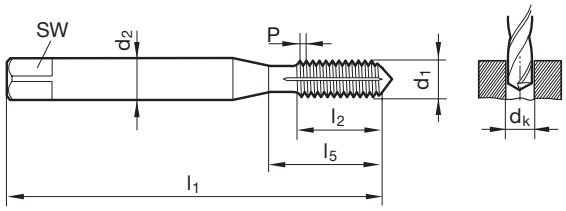
Раскатники для резьбы M

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

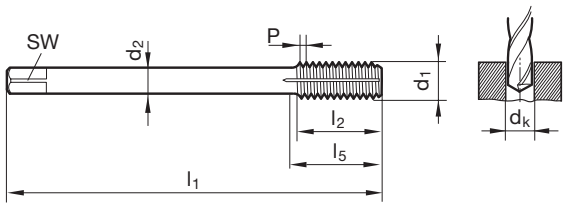
P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 598

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371 — Артикул № **1266**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376 — Артикул № **1267**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	24,000	49,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	26,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	32,000	62,000

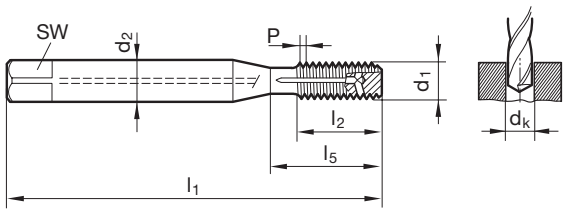
Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

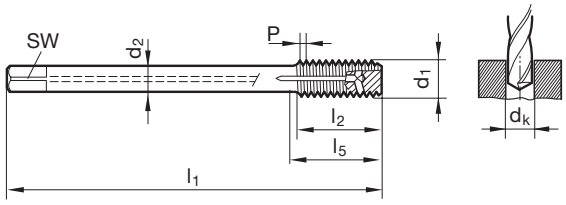
P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 598

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371 — Артикул № **323**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376 — Артикул № **342**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	20,000	54,000

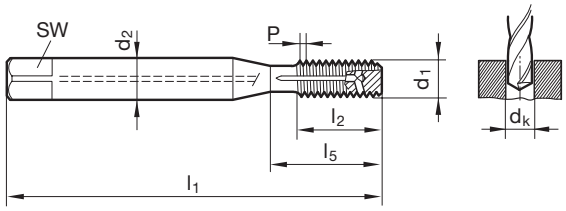
Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

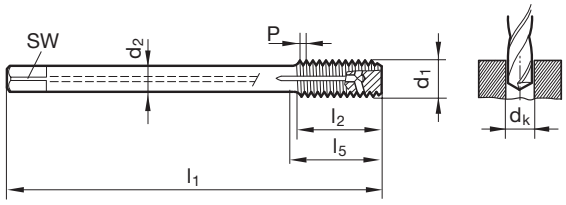
Параметры резания см. стр. 599

Режущий материал	HSS-E-PM		
Допуск на Ø	6HX	6HX	6HX
Покрытие	C	A	S
Тип	N	N	N
Форма	C	C	E
Внутренний подвод COTC			

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371	Артикул №	1270	1717	1725

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376	Артикул №	1271	1719	1727

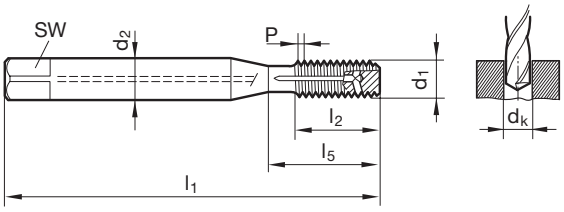
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	26,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	16,90	125,000	30,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	32,000	62,000

Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	6GX
Покрытие	C
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 599





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1713**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

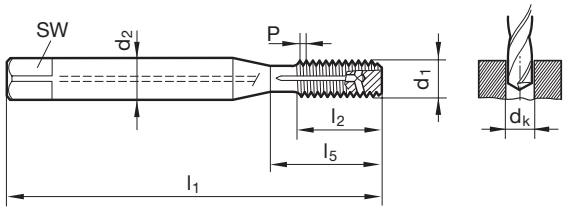
Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	6GX	6GX
Покрытие	A	S
Тип	N	N
Форма	C	E
Внутренний подвод COTC		

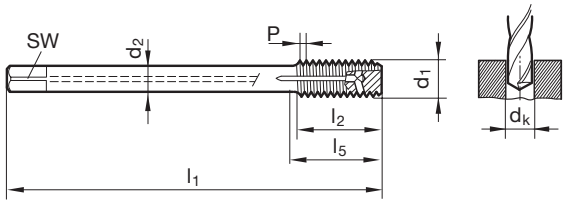
P	•
M	•
K	
N	
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 599

~ DIN 371



~ DIN 376







DIN 2174 ~DIN 371 — Артикул № **1718** **1726**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	20,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376 — Артикул № **1720** **1728**

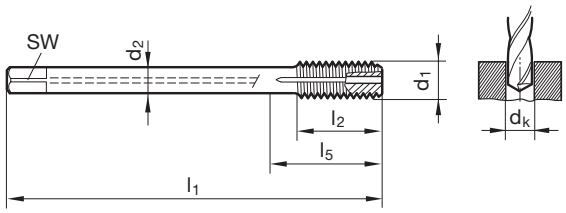
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	26,000	54,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	32,000	62,000

Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 598





СТП Артикул № **4143**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	112,000	6,000	18,000
M4	0,700	2,800	2,100	3,70	112,000	7,500	77,000
M5	0,800	3,500	2,700	4,65	125,000	8,500	90,000
M6	1,000	4,500	3,400	5,55	125,000	11,000	90,000
M8	1,250	6,000	4,900	7,40	140,000	14,000	97,000
M10	1,500	7,000	5,500	9,30	160,000	16,000	117,000
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	180,000	18,500	133,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	220,000	20,000	168,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	280,000	25,000	225,000

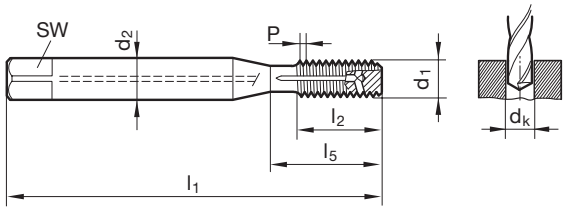
Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	VHM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

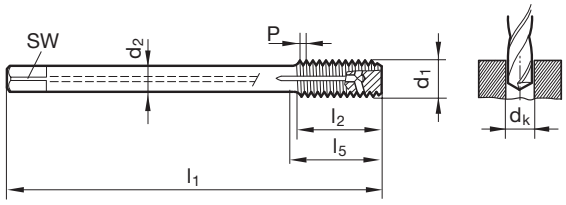
P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 599

~ DIN 371



~ DIN 376





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1972**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000

DIN 2174 ~DIN 376 Артикул № **1931**

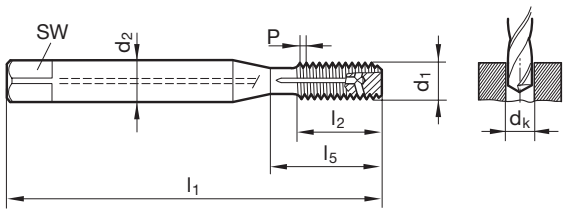
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,750	9,000	7,000	11,20	110,000	18,500	49,000
M14	2,000	11,000	9,000	13,10	110,000	20,000	53,000
M16	2,000	12,000	9,000	15,10	110,000	20,000	54,000
M18	2,500	14,000	11,000	16,90	125,000	25,000	62,000
M20	2,500	16,000	12,000	18,90	140,000	25,000	62,000

Раскатники с каналами под COTC для резьбы M

Режущий материал	VHM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	N
Форма	E
Внутренний подвод COTC	

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 599





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1927**

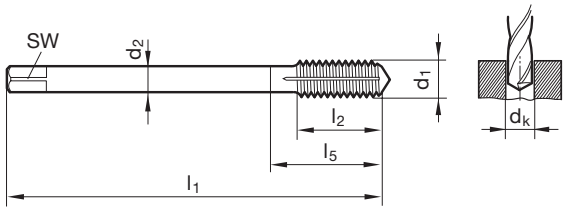
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,80	56,000	6,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,70	63,000	7,500	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,65	70,000	8,500	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,55	80,000	11,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	7,40	90,000	14,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	9,30	100,000	16,000	39,000

Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 598





DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **333**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	90,000	11,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,55	90,000	11,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	11,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	15,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	16,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	16,000	44,000	20,007

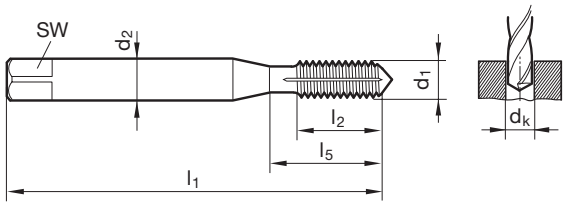
Раскатники для резьбы MF

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод СОТС	

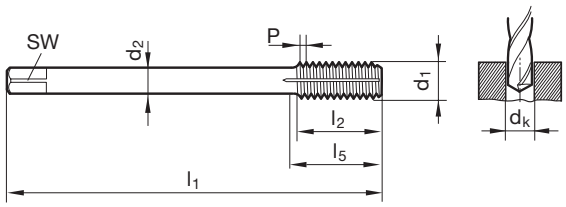
P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 598

~ DIN 371



~ DIN 374





DIN 2174 ~DIN 371 Артикул № **1268**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005

DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **1269**

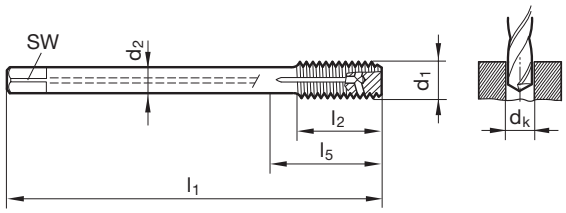
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12 x 1,25	9,000	7,000	11,40	100,000	20,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,55	100,000	20,000	40,000	14,005
M14 x 1,25	11,000	9,000	13,40	100,000	20,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1	16,000	12,000	19,55	125,000	25,000	44,000	20,005
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007
M24 x 2	18,000	14,500	23,10	140,000	28,000	48,000	24,008

Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 598





DIN 2174 ~DIN 374 Артикул № **338**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	90,000	11,000	35,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,55	90,000	11,000	35,000	10,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	16,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	15,000	44,000	16,007

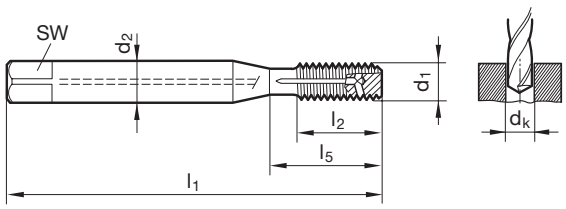
Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

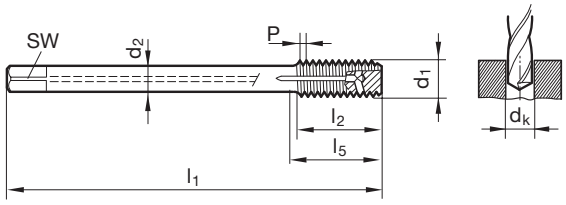
Параметры резания см. стр. 599

Режущий материал	HSS-E-PM		
Допуск на Ø	6HX	6HX	6HX
Покрытие	C	A	S
Тип	N	N	N
Форма	C	C	E
Внутренний подвод COTC			

~ DIN 371



~ DIN 374





DIN 2174 ~DIN 371 — Артикул № **1272** **1721** **1729**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M9 x 1	9,000	7,000	8,55	90,000	16,000	35,000	9,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	10,000	8,000	9,40	100,000	20,000	39,000	10,006

DIN 2174 ~DIN 374 — Артикул № **1273** **1723** **1731**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	11,40	100,000	20,000	40,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,55	100,000	20,000	40,000	14,005
M14 x 1,25	11,000	9,000	13,40	100,000	20,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1	16,000	12,000	19,55	125,000	25,000	44,000	20,005
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007
M22 x 1,5	18,000	14,500	21,30	125,000	25,000	44,000	22,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	23,30	140,000	28,000	48,000	24,007

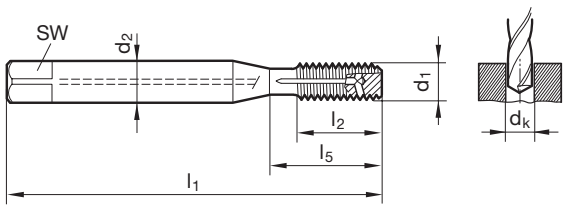
Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

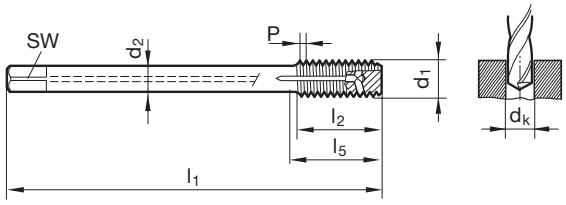
Параметры резания см. стр. 599

Режущий материал	HSS-E-PM	
Допуск на Ø	6GX	6GX
Покрытие	C	S
Тип	N	N
Форма	C	E
Внутренний подвод COTC		

~ DIN 371



~ DIN 374







DIN 2174 ~DIN 371 — Артикул № **1715** **1730**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,55	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	16,000	35,000	10,005
M10 x 1,25	10,000	8,000	9,40	100,000	20,000	39,000	10,006

DIN 2174 ~DIN 374 — Артикул № **1716** **1732**

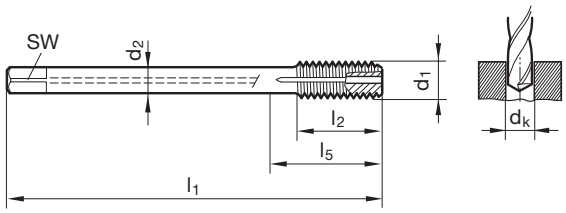
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	20,000	40,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	20,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	22,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	25,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	25,000	44,000	20,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	23,30	140,000	28,000	48,000	24,007

Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	(S)
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Параметры резания см. стр. 598





СТП Артикул № **4145**

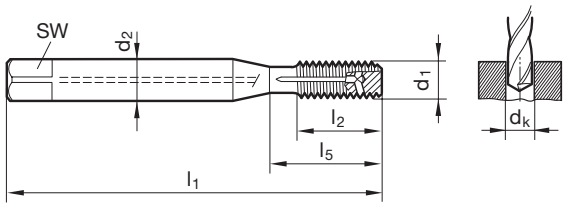
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6,000	4,900	7,55	140,000	14,000	97,000	8,005
M10 x 1	7,000	5,500	9,55	160,000	16,000	117,000	10,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	9,40	160,000	16,000	117,000	10,006
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	180,000	18,500	133,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	180,000	18,500	133,000	12,007
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	220,000	20,000	168,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	220,000	20,000	168,000	16,007

Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF

Режущий материал	**VHM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	N
Форма	C
Внутренний подвод COTC	

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 599





DIN 2174 ~DIN 371/~DIN 376 Артикул № **1581**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M10 x 1	10,000	8,000	9,55	90,000	11,000	35,000	10,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,55	100,000	15,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	9,000	7,000	11,30	100,000	15,000	40,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,55	100,000	15,000	40,000	14,005
M14 x 1,25	11,000	9,000	13,40	100,000	15,000	40,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	13,30	100,000	15,000	40,000	14,007
M16 x 1,5	12,000	9,000	15,30	100,000	15,000	44,000	16,007
M18 x 1,5	14,000	11,000	17,30	110,000	15,000	44,000	18,007
M20 x 1,5	16,000	12,000	19,30	125,000	15,000	44,000	20,007
M24 x 1,5	18,000	14,500	23,30	140,000	15,000	48,000	24,007



Титановые и никелевые сплавы

РЕЗЬБОВЫЕ ФРЕЗЫ

S

Микрорезьбофрезы

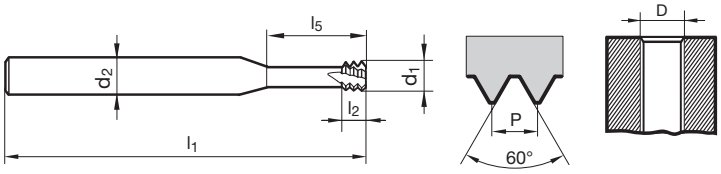
3xD

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 601

Режущий материал	VHM
Покрытие	C
Тип	SP M
Кол-во ниток	3,0
Форма хвостовика	HA

NEW





СТП Артикул № **4226**

D	P	d1	d2	l1	l2	l5	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M1,6	0,350	1,200	3,000	39,000	1,100	4,800	3	1,600
M1,8	0,350	1,400	3,000	39,000	1,100	5,400	3	1,800
M2	0,400	1,550	3,000	39,000	1,200	6,000	4	2,000
M2,5	0,450	1,950	3,000	39,000	1,400	7,500	4	2,500
M3	0,500	2,400	6,000	58,000	1,500	9,500	4	3,000
M3,5	0,600	2,800	6,000	58,000	1,800	11,000	4	3,500
M4	0,700	3,200	6,000	58,000	2,100	12,500	4	4,000
M5	0,800	4,000	6,000	58,000	2,400	16,000	4	5,000
M6	1,000	4,800	6,000	58,000	3,000	20,000	4	6,000
M8	1,250	5,950	6,000	58,000	3,800	24,000	4	8,000
M10	1,500	7,800	8,000	73,000	4,500	33,000	4	10,000
M12	1,750	9,000	10,000	84,000	5,300	38,000	4	12,000
M16	2,000	11,800	10,000	84,000	6,000	35,000	5	16,000

Микрорезьбофрезы

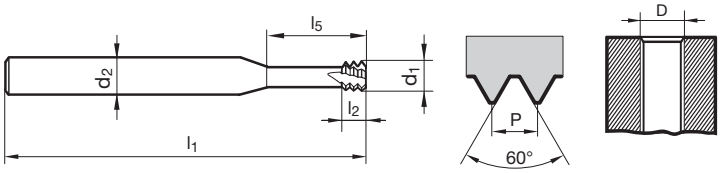
3xD

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 601

Режущий материал	VHM
Покрытие	C
Тип	SP G
Кол-во ниток	3,0
Форма хвостовика	HA

NEW





СТП Артикул № **4228**

D	P	d1	d2	l1	l2	l5	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	6,200	8,000	64,000	2,700	19,500	4	9,728
G3/8	19,000	9,950	10,000	73,000	4,000	25,000	4	16,662
G7/8	14,000	11,950	12,000	84,000	5,400	37,000	4	30,201
G2	11,000	15,950	16,000	105,000	6,900	44,000	5	59,614

Микрорезьбофрезы

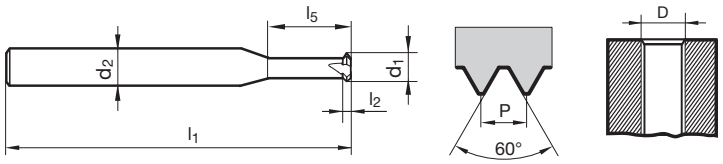
3xD

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	

Параметры резания см. стр. 601

Режущий материал	**VHM**
Покрытие	C
Тип	SP M/MF
Кол-во ниток	1,0
Форма хвостовика	HA

NEW





СТП Артикул № **4225**

D	P	d1	d2	l1	l2	l5	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M1,4 - M1,8	0,350	1,050	3,000	39,000	0,400	3,800	3	1,800
M2 - M2,4	0,400	1,500	3,000	39,000	0,400	7,000	3	2,400
M2,5 - M3	0,500	2,000	3,000	39,000	0,500	9,000	4	3,000
M3,5 - M4,5	0,750	2,800	6,000	58,000	0,800	14,000	4	4,500
M5 - M7	1,000	4,000	6,000	58,000	1,000	19,000	4	7,000
M8 - M10	1,500	6,400	8,000	64,000	1,500	24,000	5	10,000

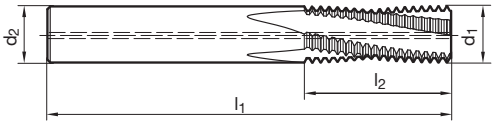
Резьбовые фрезы для резьбы M и MF

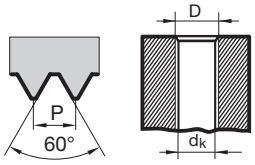
2xD

P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 600

Режущий материал	VHM		
Покрытие	C	C	◯
Тип	TM SP	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС			
Форма хвостовика	HA	HB	HA
		NEW	







СТП Артикул № **3737** **3743** **3734**

D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M6	1,000	4,800	6,000	5,00	54,000	13,500	3	6,000
M8	1,250	6,400	8,000	6,80	62,000	18,100	3	8,000
M8 x 1	1,000	6,400	8,000	7,00	62,000	17,500	3	8,005
M10	1,500	7,950	10,000	8,50	74,000	21,800	3	10,000
M10 x 1	1,000	7,950	10,000	9,00	74,000	21,500	3	10,005
M10 x 1,25	1,250	7,950	10,000	8,80	74,000	21,900	3	10,006
M12	1,750	9,950	10,000	10,20	74,000	25,400	4	12,000
M12 x 1,5	1,500	9,950	10,000	10,50	74,000	26,300	4	12,007
M14	2,000	11,200	12,000	12,00	90,000	31,000	4	14,000
M14 x 1,5	1,500	11,200	12,000	12,50	90,000	30,800	4	14,007
M16	2,000	12,800	14,000	14,00	90,000	35,000	4	16,000
M16 x 1,5	1,500	12,800	14,000	14,50	90,000	33,800	4	16,007
M20	2,500	14,950	16,000	17,50	102,000	41,300	4	20,000
M20 x 1,5	1,500	14,950	16,000	18,50	102,000	42,800	4	20,007

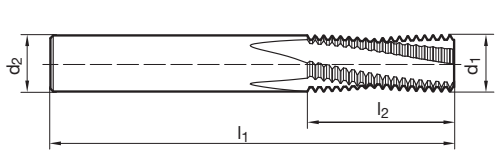
Резьбовые фрезы для резьбы M

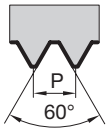
2xD

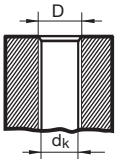
P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 600

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС	✕	✕
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП Артикул № **4132** **4133**

D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M6	1,000	4,800	6,000	5,00	54,000	13,500	3	6,000
M8	1,250	6,400	8,000	6,80	62,000	18,100	3	8,000
M10	1,500	7,950	10,000	8,50	74,000	21,800	3	10,000
M12	1,750	9,950	10,000	10,20	74,000	25,400	4	12,000
M14	2,000	11,200	12,000	12,00	90,000	31,000	4	14,000
M16	2,000	12,800	14,000	14,00	90,000	35,000	4	16,000
M20	2,500	14,950	16,000	17,50	102,000	41,300	4	20,000

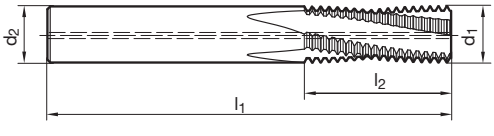
Резьбовые фрезы для резьбы M

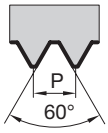
2,5xD

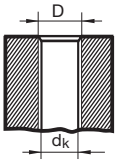
P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 600

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП Артикул № **3735** **3740**

D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M6	1,000	4,800	6,000	5,00	54,000	16,500	3	6,000
M8	1,250	6,400	8,000	6,80	62,000	21,900	3	8,000
M10	1,500	7,950	10,000	8,50	74,000	26,300	3	10,000
M12	1,750	9,950	10,000	10,20	74,000	32,400	4	12,000
M14	2,000	11,200	12,000	12,00	90,000	37,000	4	14,000
M16	2,000	12,800	14,000	14,00	90,000	43,000	4	16,000
M20	2,500	14,950	16,000	17,50	102,000	48,800	4	20,000

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы M

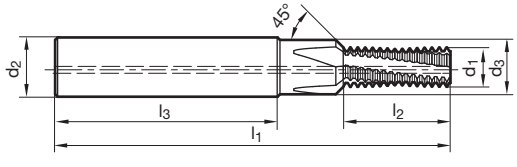


P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 600

Режущий материал	VHM		
Покрытие	C	C	◯
Тип	TMC SP	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС			
Форма хвостовика	HA	HB	HA

NEW





СТП Артикул № **3525** **3543** **3510**

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M3	0,500	2,300	6,000	3,400	2,50	48,000	36,000	5,300	3	3,000
M4	0,700	3,000	6,000	4,500	3,30	48,000	36,000	7,400	3	4,000
M5	0,800	4,000	6,000	5,500	4,20	54,000	36,000	9,200	3	5,000
M6	1,000	4,800	8,000	6,600	5,00	62,000	36,000	10,500	3	6,000
M8	1,250	6,400	10,000	9,000	6,80	74,000	40,000	13,100	3	8,000
M10	1,500	7,950	12,000	11,000	8,50	80,000	45,000	17,300	4	10,000
M12	1,750	9,950	14,000	13,500	10,20	90,000	45,000	20,100	4	12,000
M14	2,000	11,200	16,000	15,500	12,00	102,000	48,000	25,000	4	14,000
M16	2,000	12,800	18,000	17,500	14,00	102,000	48,000	27,000	4	16,000
M20	2,500	14,500	20,000	21,500	17,50	125,000	50,000	33,800	4	20,000

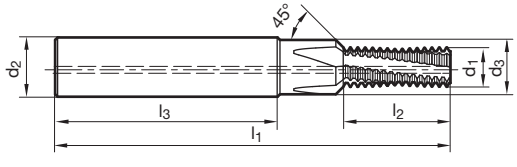
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы M

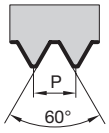
2xD

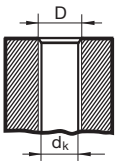
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 601

Режущий материал	VHM		
Покрытие	C	C	○
Тип	TMC SP	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС			
Форма хвостовика	HA	HB	HA
		NEW	













СТП Артикул № **3526** **3544** **3511**

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M3	0,500	2,300	6,000	3,400	2,50	48,000	36,000	6,800	3	3,000
M4	0,700	3,000	6,000	4,500	3,30	48,000	36,000	8,800	3	4,000
M5	0,800	4,000	6,000	5,500	4,20	54,000	36,000	10,800	3	5,000
M6	1,000	4,800	8,000	6,600	5,00	62,000	36,000	13,500	3	6,000
M8	1,250	6,400	10,000	9,000	6,80	74,000	40,000	18,100	3	8,000
M10	1,500	7,950	12,000	11,000	8,50	80,000	45,000	21,800	4	10,000
M12	1,750	9,950	14,000	13,500	10,20	90,000	45,000	25,400	4	12,000
M14	2,000	11,200	16,000	15,500	12,00	102,000	48,000	31,000	4	14,000
M16	2,000	12,800	18,000	17,500	14,00	102,000	48,000	35,000	4	16,000
M20	2,500	14,500	20,000	21,500	17,50	125,000	50,000	41,300	4	20,000

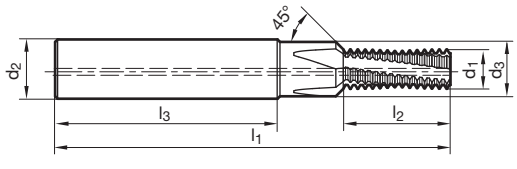
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы M



P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 601

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW







СТП	Артикул №	3759	3760

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M3	0,500	2,300	6,000	3,400	2,50	48,000	36,000	7,800	3	3,000
M4	0,700	3,000	6,000	4,500	3,30	48,000	35,600	10,900	3	4,000
M5	0,800	4,000	6,000	5,500	4,20	54,000	36,000	13,200	3	5,000
M6	1,000	4,800	8,000	6,600	5,00	62,000	36,000	16,500	3	6,000
M8	1,250	6,400	10,000	9,000	6,80	74,000	40,000	21,900	3	8,000
M10	1,500	7,950	12,000	11,000	8,50	80,000	45,000	26,300	4	10,000
M12	1,750	9,950	14,000	13,500	10,20	90,000	45,000	32,400	4	12,000
M14	2,000	11,200	16,000	15,500	12,00	102,000	48,000	37,000	4	14,000
M16	2,000	12,800	18,000	17,500	14,00	102,000	48,000	43,000	4	16,000
M20	2,500	14,500	20,000	21,500	17,50	125,000	50,000	48,800	4	20,000

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы MF

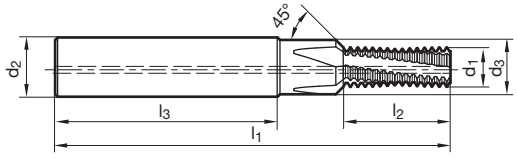


P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 600

Режущий материал	VHM		
Покрытие	C	C	○
Тип	TMC SP	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС			
Форма хвостовика	HA	HB	HA

NEW





СТП	Артикул №	3527	3545	3512

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M4 x 0,5	0,500	3,000	6,000	4,500	3,50	48,000	36,000	7,300	3	4,003
M5 x 0,5	0,500	4,000	6,000	5,500	4,50	54,000	36,000	8,800	3	5,003
M6 x 0,5	0,500	4,800	8,000	6,600	5,50	62,000	36,000	9,800	3	6,003
M6 x 0,75	0,750	4,800	8,000	6,600	5,20	62,000	36,000	10,100	3	6,004
M8 x 0,75	0,750	6,400	10,000	9,000	7,20	74,000	40,000	13,100	3	8,004
M8 x 1	1,000	6,400	10,000	9,000	7,00	74,000	40,000	13,500	3	8,005
M10 x 1	1,000	7,950	12,000	11,000	9,00	80,000	45,000	16,500	4	10,005
M10 x 1,25	1,250	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	16,900	4	10,006
M12 x 1	1,000	9,950	14,000	13,500	11,00	90,000	45,000	19,500	4	12,005
M12 x 1,5	1,500	9,950	14,000	13,500	10,50	90,000	45,000	20,300	4	12,007
M14 x 1,5	1,500	11,200	16,000	15,500	12,50	102,000	48,000	23,300	4	14,007
M16 x 1,5	1,500	12,800	18,000	17,500	14,50	102,000	48,000	26,300	4	16,007

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы MF

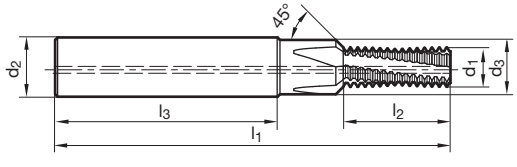
2xD

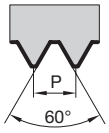
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

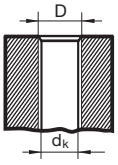
Параметры резания см. стр. 601

Режущий материал	VHM		
Покрытие	C	C	○
Тип	TMC SP	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС			
Форма хвостовика	HA	HB	HA

NEW













СТП	Артикул №	3528	3546	3513

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M4 x 0,5	0,500	3,000	6,000	4,500	3,50	48,000	36,000	8,800	3	4,003
M5 x 0,5	0,500	4,000	6,000	5,500	4,50	54,000	36,000	10,800	3	5,003
M6 x 0,5	0,500	4,800	8,000	6,600	5,50	62,000	36,000	12,800	3	6,003
M6 x 0,75	0,750	4,800	8,000	6,600	5,20	62,000	36,000	13,100	3	6,004
M8 x 0,75	0,750	6,400	10,000	9,000	7,20	74,000	40,000	16,900	3	8,004
M8 x 1	1,000	6,400	10,000	9,000	7,00	74,000	40,000	17,500	3	8,005
M10 x 1	1,000	7,950	12,000	11,000	9,00	80,000	45,000	21,500	4	10,005
M10 x 1,25	1,250	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	21,900	4	10,006
M12 x 1	1,000	9,950	14,000	13,500	11,00	90,000	45,000	25,500	4	12,005
M12 x 1,5	1,500	9,950	14,000	13,500	10,50	90,000	45,000	26,300	4	12,007
M14 x 1,5	1,500	11,200	16,000	15,500	12,50	102,000	48,000	30,800	4	14,007
M16 x 1,5	1,500	12,800	18,000	17,500	14,50	102,000	48,000	33,800	4	16,007

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы MF

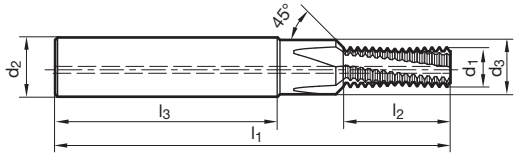
2,5xD

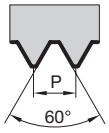
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

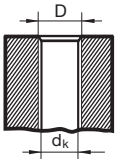
Параметры резания см. стр. 601

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП	Артикул №	3762	3763

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M4 x 0,5	0,500	3,000	6,000	4,500	3,50	48,000	36,000	10,300	3	4,003
M5 x 0,5	0,500	4,000	6,000	5,500	4,50	54,000	36,000	12,800	3	5,003
M6 x 0,5	0,500	4,800	8,000	6,600	5,50	62,000	36,000	15,300	3	6,003
M6 x 0,75	0,750	4,800	8,000	6,600	5,20	62,000	36,000	15,400	3	6,004
M8 x 0,75	0,750	6,400	10,000	9,000	7,20	74,000	40,000	20,600	3	8,004
M8 x 1	1,000	6,400	10,000	9,000	7,00	74,000	40,000	20,500	3	8,005
M10 x 1	1,000	7,950	12,000	11,000	9,00	80,000	45,000	25,500	4	10,005
M10 x 1,25	1,250	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	25,600	4	10,006
M12 x 1	1,000	9,950	14,000	13,500	11,00	90,000	45,000	30,500	4	12,005
M12 x 1,5	1,500	9,950	14,000	13,500	10,50	90,000	45,000	30,800	4	12,007
M14 x 1,5	1,500	11,200	16,000	15,500	12,50	102,000	48,000	38,300	4	14,007
M16 x 1,5	1,500	12,800	18,000	17,500	14,50	102,000	48,000	41,300	4	16,007

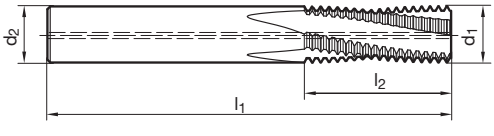
Резьбовые фрезы для резьбы UNC

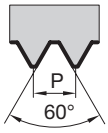
2xD

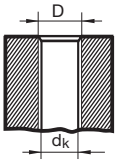
P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 600

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП Артикул № **4134** **4135**

D	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm		
10 - 24	3,400	6,000	3,90	54,000	11,100	3	4,826
12 - 24	4,100	6,000	4,50	54,000	12,200	3	5,486
1/4 - 20	4,700	6,000	5,10	54,000	14,600	3	6,350
5/16 - 18	6,100	8,000	6,60	64,000	17,600	3	7,938
3/8 - 16	7,600	8,000	8,00	64,000	21,400	3	9,525
7/16 - 14	9,000	10,000	9,40	74,000	24,500	3	11,113
1/2 - 13	9,950	10,000	10,80	74,000	28,300	4	12,700
9/16 - 12	11,400	12,000	12,20	90,000	30,700	4	14,288
5/8 - 11	12,700	14,000	13,50	90,000	35,800	4	15,875

Резьбовые фрезы для резьбы UNC

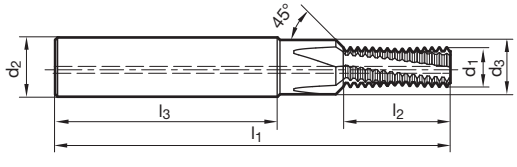


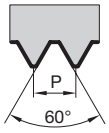
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

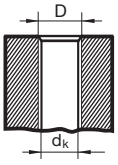
Параметры резания см. стр. 600

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП	Артикул №	3516	3534

D	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/4 - 20	4,800	8,000	6,600	5,10	62,000	36,000	12,100	3	6,350
5/16 - 18	5,950	10,000	9,000	6,60	74,000	40,000	14,800	3	7,938
3/8 - 16	7,100	12,000	11,000	8,00	80,000	45,000	16,700	4	9,525
7/16 - 14	7,950	12,000	11,000	9,40	80,000	45,000	19,000	4	11,113
1/2 - 13	9,950	14,000	13,500	10,80	90,000	45,000	22,500	4	12,700

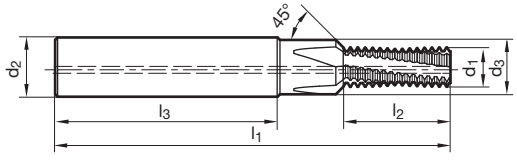
Резьбовые фрезы для резьбы UNC

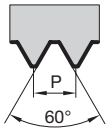
2xD

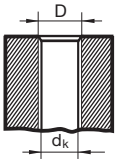
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 601

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП — Артикул № **3517** **3535**

D	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/4 - 20	4,800	8,000	6,600	5,10	62,000	36,000	14,600	3	6,350
5/16 - 18	5,950	10,000	9,000	6,60	74,000	40,000	17,600	3	7,938
3/8 - 16	7,100	12,000	11,000	8,00	80,000	45,000	21,400	4	9,525
7/16 - 14	7,950	12,000	11,000	9,40	80,000	45,000	24,500	4	11,113
1/2 - 13	9,950	14,000	13,500	10,80	90,000	45,000	28,300	4	12,700

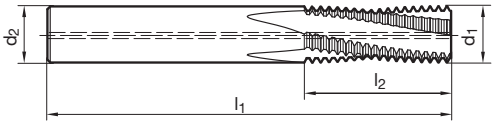
Резьбовые фрезы для резьбы UNF

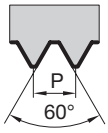
2xD

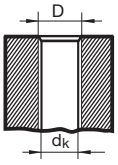
P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 600

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП Артикул № **4136** **4137**

D	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm		
10 - 32	3,800	6,000	4,10	54,000	11,500	3	4,826
12 - 28	4,300	6,000	4,60	54,000	12,200	3	5,486
1/4 - 28	5,100	6,000	5,50	54,000	14,100	3	6,350
5/16 - 24	6,300	8,000	6,90	64,000	17,500	3	7,938
3/8 - 24	7,800	8,000	8,50	64,000	20,600	3	9,525
7/16 - 20	9,400	10,000	9,90	74,000	24,800	3	11,113
1/2 - 20	9,950	10,000	11,50	74,000	27,300	4	12,700
9/16 - 18	11,400	12,000	12,90	90,000	30,300	4	14,288
5/8 - 18	12,700	14,000	14,50	90,000	33,200	4	15,875

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы UNF

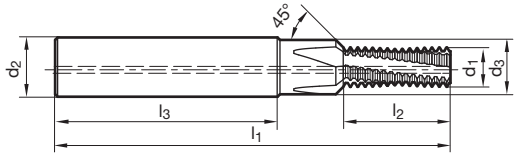


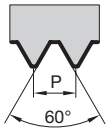
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

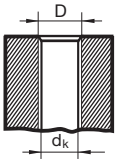
Параметры резания см. стр. 600

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП	Артикул №	3518	3536

D	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/4 - 28	4,800	8,000	6,600	5,50	62,000	36,000	11,300	3	6,350
5/16 - 24	5,950	10,000	9,000	6,90	74,000	40,000	13,200	3	7,938
3/8 - 24	7,950	12,000	11,000	8,50	80,000	45,000	16,400	4	9,525
7/16 - 20	7,950	12,000	11,000	9,90	80,000	45,000	18,400	4	11,113
1/2 - 20	9,950	14,000	13,500	11,50	90,000	45,000	21,000	4	12,700

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы UNF

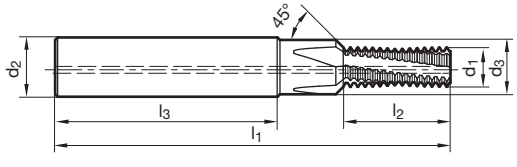
2xD

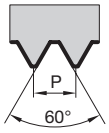
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

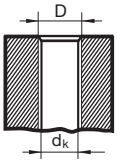
Параметры резания см. стр. 601

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП	Артикул №	3519	3537

D	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/4 - 28	4,800	8,000	6,600	5,50	62,000	36,000	14,100	3	6,350
5/16 - 24	5,950	10,000	9,000	6,90	74,000	40,000	17,500	3	7,938
3/8 - 24	7,950	12,000	11,000	8,50	80,000	45,000	20,600	4	9,525
7/16 - 20	7,950	12,000	11,000	9,90	80,000	45,000	24,800	4	11,113
1/2 - 20	9,950	14,000	13,500	11,50	90,000	45,000	27,300	4	12,700

Резьбовые фрезы для резьбы Whitworth

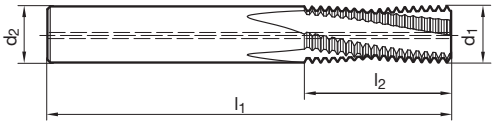
2xD

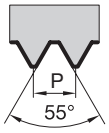
P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

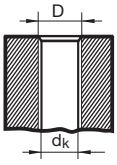
Параметры резания см. стр. 600

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП	Артикул №	3745	3748

D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	7,950	8,000	8,80	64,000	21,300	3	9,728
G1/4	19,000	10,500	12,000	11,80	90,000	28,700	4	13,157
G3/8	19,000	13,600	14,000	15,25	90,000	35,400	4	16,662

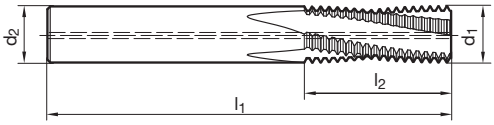
Резьбовые фрезы для резьбы Whitworth

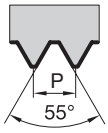
2,5xD

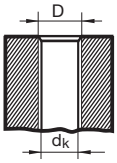
P	•
M	○
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 600

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП Артикул № **3746** **3750**

D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	7,950	8,000	8,80	64,000	24,900	3	9,728
G1/4	19,000	10,500	12,000	11,80	90,000	35,400	4	13,157
G3/8	19,000	13,600	14,000	15,25	90,000	43,500	4	16,662

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы Whitworth

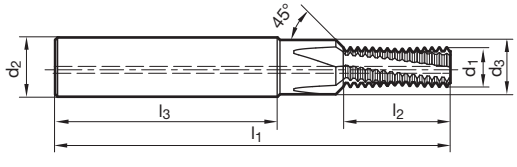


P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 600

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW







СТП	Артикул №	3514	3529

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	15,900	4	9,728
G1/4	19,000	9,950	14,000	13,900	11,80	90,000	45,000	22,100	4	13,157
G3/8	19,000	13,600	18,000	17,500	15,25	102,000	48,000	27,400	4	16,662

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы Whitworth

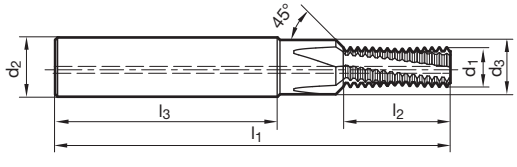
2xD

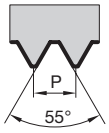
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

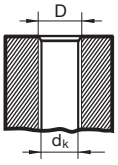
Параметры резания см. стр. 601

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП	Артикул №	3515	3533

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	21,300	4	9,728
G1/4	19,000	9,950	14,000	13,900	11,80	90,000	45,000	28,700	4	13,157
G3/8	19,000	13,600	18,000	17,500	15,25	102,000	48,000	35,400	4	16,662

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы Whitworth

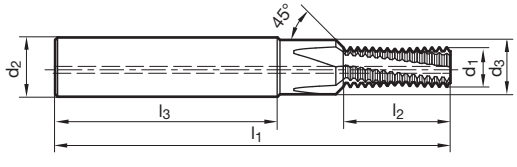
2,5xD

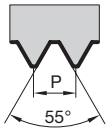
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

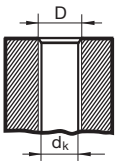
Параметры резания см. стр. 601

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП	Артикул №	3765	3766

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	24,900	4	9,728
G1/4	19,000	9,950	14,000	13,900	11,80	90,000	45,000	35,400	4	13,157
G3/8	19,000	13,600	18,000	17,500	15,25	102,000	48,000	43,500	4	16,662

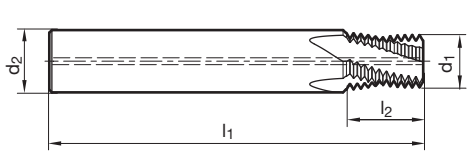
Резьбовые фрезы для резьбы NPT

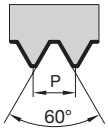
Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

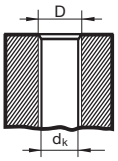
NEW

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 600











СТП	Артикул №	3753	3754

D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm		
1/16	27,000	5,900	8,000	6,15	54,000	9,900	3	8,190
1/8	27,000	7,300	8,000	8,40	64,000	9,900	3	10,620
1/4	18,000	9,950	12,000	11,10	72,000	19,000	4	14,140
3/8	18,000	12,500	14,000	14,30	80,000	14,800	4	17,570

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы NPT

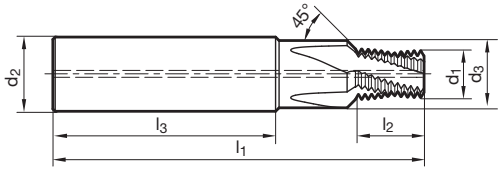


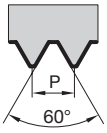
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

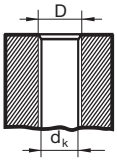
Параметры резания см. стр. 600

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП	Артикул №	3520	3538

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/8	27,000	7,300	12,000	11,000	8,40	70,000	45,000	9,900	4	10,620
1/4	18,000	9,950	16,000	14,500	11,10	80,000	48,000	14,800	4	14,140
3/8	18,000	12,500	18,000	17,500	14,30	80,000	48,000	14,800	4	17,570

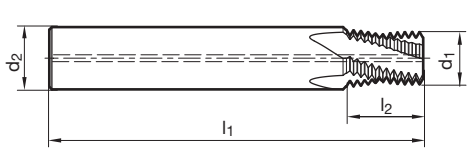
Резьбовые фрезы для резьбы NPTF

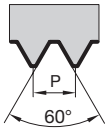
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

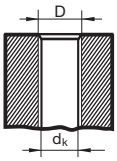
Параметры резания см. стр. 600

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП Артикул № **3756** **3757**

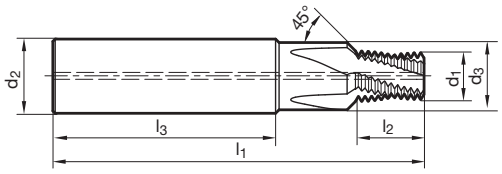
D	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm		
1/16	27,000	5,900	8,000	6,15	54,000	9,900	3	8,190
1/8	27,000	7,300	8,000	8,40	64,000	9,900	3	10,620
1/4	18,000	9,950	12,000	11,10	72,000	19,000	4	14,140
3/8	18,000	12,500	14,000	14,30	80,000	14,800	4	17,570

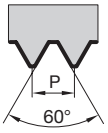
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы NPTF

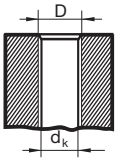
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 600

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











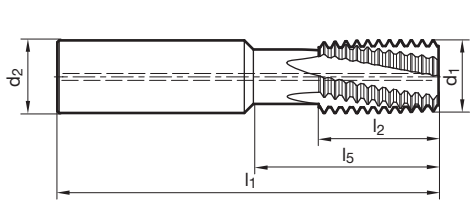
СТП	Артикул №	3521	3539

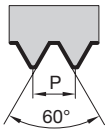
D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/8	27,000	7,300	12,000	11,000	8,40	70,000	45,000	9,900	4	10,620
1/4	18,000	9,950	16,000	14,500	11,10	80,000	48,000	14,800	4	14,140
3/8	18,000	12,500	18,000	17,500	14,30	80,000	48,000	14,800	4	17,570

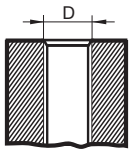
Универсальные резьбовые фрезы для резьбы M

P	•	Параметры резания см. стр. 601
M	•	
K	•	
N	•	
S	•	
H	≤55	

Режущий материал	VHM		
Покрытие	C	C	○
Тип	TMU SP	TMU SP	TMU SP
Внутренний подвод СОТС			
Форма хвостовика	HA	HB	HA
		NEW	









СТП	Артикул №	3541	3556	3523

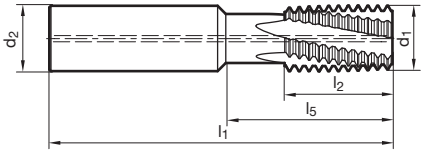
P	D	d1	d2	l1	l5	l2	Z	Код-№.
mm		mm	mm	mm	mm	mm		
0,500	≥ 10	7,950	8,000	64,000		20,000	4	8,050
1,000	≥ 12	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,100
1,250	≥ 12	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,125
1,500	≥ 12	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,150
1,000	≥ 14	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,100
1,250	≥ 14	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,125
1,500	≥ 14	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,150
1,000	≥ 18	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,100
1,500	≥ 18	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,150
2,000	≥ 18	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,200
3,000	≥ 24	17,950	18,000	102,000	50,000	33,000	5	18,300
1,000	≥ 24	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,100
1,500	≥ 26	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,150
2,000	≥ 27	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,200
2,500	≥ 30	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,250
3,000	≥ 30	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,300
3,500	≥ 30	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,350

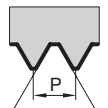
Резьбовые фрезы для наружной резьбы

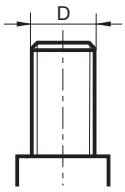
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 601

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMU SP	TMU SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП Артикул № **4162** **4163**

P	D	d1	d2	l1	l5	l2	Z	Код-№.
mm		mm	mm	mm	mm	mm		
0,500	≥ 3	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,050
0,750	≥ 5	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,075
1,000	≥ 6	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,100
1,250	≥ 8	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,125
1,500	≥ 10	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,150
1,500	≥ 10	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,150
2,000	≥ 14	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,200
2,500	≥ 18	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,250
3,000	≥ 24	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,300

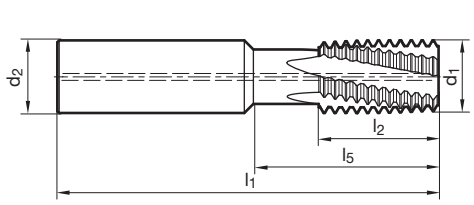
Универсальные резьбовые фрезы для резьбы UNC

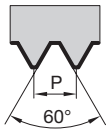
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

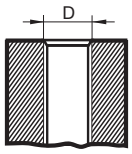
Параметры резания см. стр. 601

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMU UN	TMU UN
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП Артикул № **3595** **3596**

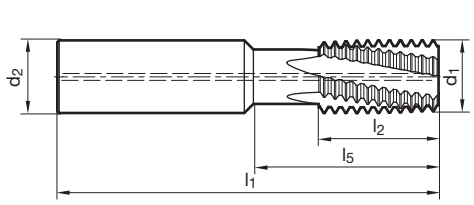
P	D	d1	d2	l1	l5	l2	Z	Код-№.
G/inch		mm	mm	mm	mm	mm		
24,000	≥ 1/2	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,240
24,000	≥ 1/2	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,240
10,000	≥ 3/4	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,100
16,000	≥ 5/8	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,160
18,000	≥ 5/8	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,180
20,000	≥ 11/16	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,200
24,000	≥ 5/8	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,240
12,000	≥ 7/8	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,120
14,000	≥ 7/8	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,140
16,000	≥ 7/8	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,160
18,000	≥ 7/8	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,180
20,000	≥ 13/16	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,200
7,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,070
8,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,080
12,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,120
14,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,140
16,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,160

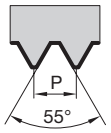
Универсальные резьбовые фрезы для резьбы Whitworth

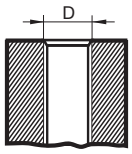
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 601

Режущий материал	VHM		
Покрытие	C	C	○
Тип	TM SP	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС			
Форма хвостовика	HA	HB	HA
		NEW	









СТП Артикул № **3542** **3557** **3524**

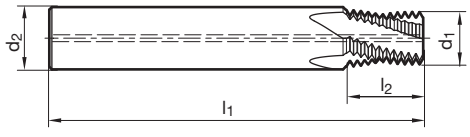
P	D	d1	d2	l1	l5	l2	Z	Код-№.
G/inch		mm	mm	mm	mm	mm		
19,000	≥ 1/4	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,190
14,000	≥ 1/2	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,140
11,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,110

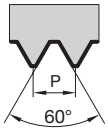
Универсальные резьбовые фрезы для резьбы NPT

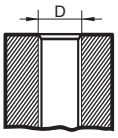
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 601

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3768	3769

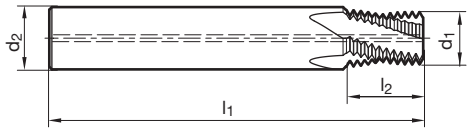
P	D	d1	d2	l1	l2	Z	Код-№.
G/inch		mm	mm	mm	mm		
14,000	≥ 1/2	14,500	16,000	90,000	19,050	5	21,900
11,500	≥ 1	18,500	20,000	90,000	23,190	5	34,180

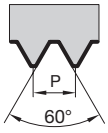
Универсальные резьбовые фрезы для резьбы NPTF

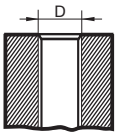
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 601

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3772	3773

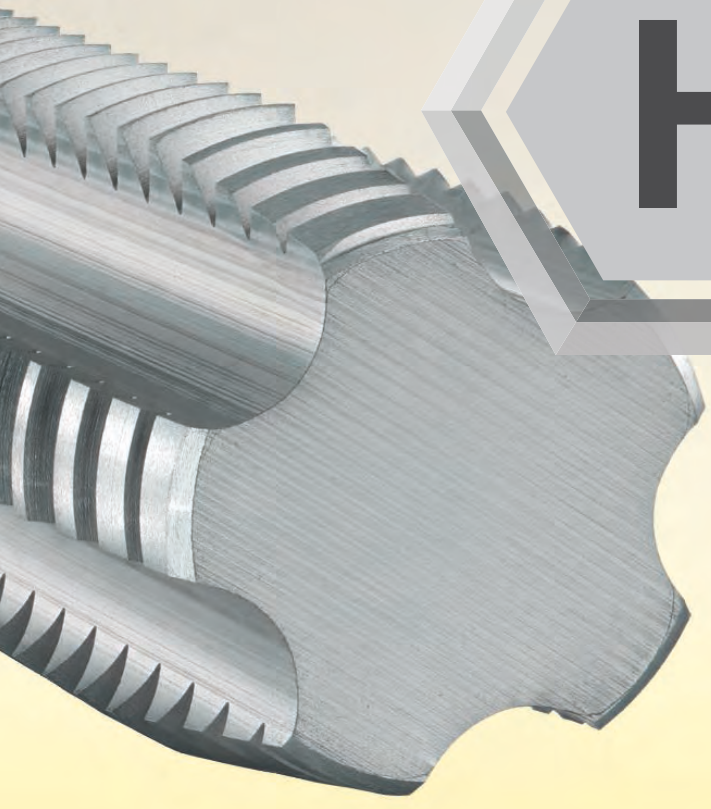
P	D	d1	d2	l1	l2	Z	Код-№.
G/inch		mm	mm	mm	mm		
14,000	≥ 1/2	14,500	16,000	90,000	19,050	5	21,900
11,500	≥ 1	18,500	20,000	90,000	23,190	5	34,180

ЗАКАЛЕННЫЙ

ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ

Высокопрочные стали, закаленные стали, высокопрочные чугуны

H



H ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ

M		MF	
ISO2/6H	ISO3/6G	ISO2/6H	ISO3/6G

45 – 55 HRC

M		MF	
No 1 M3 - M16 Артикул № 1201 со стр. 680		No 1 M8x1 - M12x1,5 Артикул № 4161 со стр. 682	

55 – 62 HRC

M		MF	
No 1 M3 - M16 Артикул № 2944 со стр. 681		No 1 M6x0,5 - M12x1,5 Артикул № 1161 со стр. 683	

сверла

M		MF	
No 1 Артикул № 1946 со стр. 677		No 1 Артикул № 1946 со стр. 677	

No 1 первоочередной выбор

QUICKFINDER

UNC	UNF	G
2B	2B	-



СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ
ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ



HSS-E-PM, TiCN, форма D



VHM, TiCN, форма D



VHM, TiAlN

H ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ

	M	MF
	универсальные	**универсальные**
макс. 55 HRC 1.5xD	No 1 M3 - M20 Артикул № 3525 со стр. 685	No 1 M4x0,5 - M16x1,5 Артикул № 3527 со стр. 687
макс. 55 HRC 2xD	No 1 M3 - M20 Артикул № 3526 со стр. 686	No 1 M4x0,5 - M16x1,5 Артикул № 3528 со стр. 688
макс. 65 HRC 3xD	No 1 M2 - M12 Артикул № 4227 со стр. 703	
сверла	No 1 Артикул № 1946 со стр. 677	No 1 Артикул № 1946 со стр. 677

No 1 первоочередной выбор

QUICKFINDER



С К В О З Н Ы Е
О Т В Е Р С Т И Я
Г Л У Х И Е
О Т В Е Р С Т И Я

UNC	UNF	G
универ-сальные	**универ-сальные**	**-**
No 1 1/4 - 1/2 Артикул № 3516 со стр. 689	No 1 1/4 - 1/2 Артикул № 3518 со стр. 691	No 1 1/8 - 3/8 Артикул № 3514 со стр. 693
No 1 1/4 - 1/2 Артикул № 3517 со стр. 690	No 1 1/4 - 1/2 Артикул № 3519 со стр. 692	No 1 1/8 - 3/8 Артикул № 3515 со стр. 694



VHM, TiCN



VHM, TiCN



VHM, TiCN



VHM, TiAlN

ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ		Глубина резьбы	≤1,5xD	≤3xD	
		Режущий материал	HSS-E	VHM	
		Тип/форма	H/D	H/D	H
		Покрытие	C	C	A
		Подвод СОТС	☒	☒	☒
		Допуск на хвостовик	h9	h9	HA
СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ			 45 ... 55 HRC	 ≤ 65 HRC	 Сверло для отверстия под резьбу
	Вид резьбы	**Допуск**	**Арт.-№/стр.**		
	M	4H			
		6H		2944 681	1946 677
		6HX	1201 680		1946 677
		6G			
	MF	6H		1161 683	1946 677
		6HX	4161 682		1946 677
		6G			
	UNC	2B			
		2BX			
	UNF	2B			
		2BX			
	G				
	BSW				
	NPT				
	NPTF				
	EG M	6H Mod.			
	MJ	4HX			
	MJF	4HX			
	UNJC	3BX			
	UNJF	3BX			
	PG				
		Требуемая смазка	●/△	●/△	○/●

= No 1

○ = эмульсия
● = масло
○ = воздух
△ = Паста
□ = Мин. кол-во смазки (MQL)

	Группа материалов	Тверд.	Пример материала	Материал-№	Рекомендация по применению (Vc м/мин)		
H	Высокопрочные, закалённые сплавы	45 - 55 HRC	Hardox 500		**3**	-	
		55 - 62 HRC			-	**2**	

Специальный диаметр сверла под метчик Арт. № 2944 для „твердой“ обработки

Размер резьбы	Ø отверстий под резьбу		Внутренний диаметр резьбы			
			мин.		макс.	
	по DIN 336 мм	у арт. 2944 мм	по DIN 336 мм	у арт. 2944 мм	по DIN 336 мм	у арт. 2944 мм
M3	2,50	2,60	2,495	2,559	2,599	2,699
M4	3,30	3,40	3,242	3,342	3,422	3,522
M5	4,20	4,30	4,134	4,234	4,334	4,434
M6	5,00	5,10	4,917	5,017	5,153	5,253
M8	6,80	6,90	6,647	6,747	6,912	7,012
M10	8,50	8,60	8,376	8,476	8,676	8,776
M12	10,20	10,40	10,106	10,206	10,441	10,541
M16	12,00	14,10	13,835	15,935	14,210	16,310

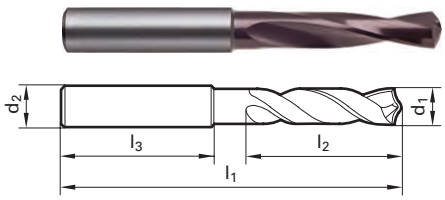
Специальный диаметр сверла под метчик Арт. № 1161 для „твердой“ обработки

Размер резьбы	Ø отверстий под резьбу		Внутренний диаметр резьбы			
			мин.		макс.	
	по DIN 336 мм	у арт. 1161 мм	по DIN 336 мм	у арт. 1161 мм	по DIN 336 мм	у арт. 1161 мм
M6x0,5	5,50	5,60	5,459	5,559	5,599	5,699
M8x1	7,00	7,10	6,917	7,017	7,153	7,253
M10x1	9,00	9,10	8,917	9,017	9,153	9,253
M12x1	11,00	11,10	10,917	11,017	11,153	11,253
M12x1,5	10,50	10,60	10,376	10,476	10,676	10,776

Артикул №	**1946**
Режущий материал	**VHM**
Группа прим. тв. сплава	K
Тип	H
Покрытие	A
Стандарт	DIN 6537
Исполнение хвостовика	HA

Сверла Gühring для обработки отверстий под резьбу в закаленных материалах!

Это твердосплавное сверло позволяет обрабатывать отверстия в закаленных сталях с твердостью до 62 HRC. Отрицательный передний угол на режущей кромке обеспечивает оптимальное стружкообразование и стабильность процесса сверления. Специальная винтовая канавка надежно выводит образовавшуюся стружку. Твердосплавные сверла Gühring с цилиндрическим хвостовиком по DIN6535 HA с диапазоном диаметров от 3 до 12 мм имеются в наличии в качестве стандартного инструмента.



d1	d2	l1	l2	l3
mm	mm	mm	mm	mm
2,600	6,000	62,00	20,00	36,00
3,000	6,000	62,00	20,00	36,00
3,400	6,000	62,00	20,00	36,00
4,000	6,000	66,00	24,00	36,00
4,300	6,000	66,00	24,00	36,00
5,000	6,000	66,00	28,00	36,00
5,100	6,000	66,00	28,00	36,00
5,600	6,000	66,00	28,00	36,00
6,000	6,000	66,00	28,00	36,00
6,900	8,000	79,00	34,00	36,00
7,100	8,000	79,00	34,00	36,00
8,000	8,000	79,00	41,00	36,00
8,600	10,000	89,00	47,00	40,00
9,100	10,000	89,00	47,00	40,00
10,000	10,000	89,00	47,00	40,00
10,400	12,000	102,00	55,00	45,00
10,600	12,000	102,00	55,00	45,00
11,100	12,000	102,00	55,00	45,00
12,000	12,000	102,00	55,00	45,00
14,100	16,000	115,00	65,00	48,00

Режимы резания для сверления на глубину 3xD (арт. 1946)

	Твердость	HRC 40…48	HRC 48 … 62
	Скорость резания v_c	40 м/мин	30 м/мин
Ø сверла в мм	Подача	f(мм/об)	f(мм/об)
	2,6	0,032	0,025
	3,4	0,040	0,032
	4,3	0,050	0,040
	5,1	0,050	0,040
	5,6	0,050	0,040
	6,9	0,070	0,055
	7,1	0,070	0,055
	8,6	0,090	0,070
	9,1	0,090	0,070
	10,4	0,110	0,090
	10,5	0,110	0,090
	11,0	0,120	0,100
	14,1	0,120	0,100

H

ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ

Глубина резьбы	≤1,5xD		
Режущий материал			
Тип	TMC SP	TMC SP	
Покрытие	C	C	
Подвод СОТС	осевой	осевой	
Форма хвостовика	HA	HA	
Спираль	10°	10°	



СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ
ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ





Вид резьбы	Арт.-№/стр.	
M	3525 685	3543 685
MF	3527 687	3545 687
UNC	3516 689	3534 689
UNF	3518 691	3536 691
G	3514 693	3529 693
BSW		
NPT	3520 695	3538 695
NPTF	3521 696	3539 696
EG M		
MJ		
MJF		
UNJC		
UNJF		
PG		
Требуемая смазка	◯/●	◯/●

= No 1

◯ = эмульсия
● = масло
◯ = воздух
△ = Паста
☐ = Мин. кол-во смазки (MQL)

	Группа материалов	Тверд.	Пример материала	Материал-№	Рекомендация по применению	
H	Высокопрочные, закалённые сплавы	45 - 55 HRC	Hardox 500		++	++
		55 - 62 HRC			-	-

≤2xD		универсальные				≤3xD	
VHM							
TMC SP	TMC SP	TMU SP	TMU SP	TMU SP	TMU SP	MTM 3 SP	H
C	C	C	C	C	C	C	A
осевой	осевой	осевой	осевой	осевой	осевой	☒	☒
HA	HB	HA	HB	HA	HB	HA	HA
10°	10°	15°	15°	15°	15°	15°	15°
				Резьбофрезы для обработки наружной резьбы 	Резьбофрезы для обработки наружной резьбы 		
Арт.-№/стр.							
3526 686	3544 686	3541 697	3556 697	4162 698	4163 698	4227 703	1946 677
3528 688	3546 688	3541 697	3556 697	4162 698	4163 698		1946 677
3517 690	3535 690	3595 699	3596 699				
3519 692	3537 692	3595 699	3596 699				
3515 694	3533 694	3542 700	3557 700	3542 700	3557 700		
		3768 701	3769 701				
		3772 702	3773 702				
Резьбу EG можно выполнять любым типом и размером резьбофрез							
○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○/●	○	○/●

Рекомендация по применению							
++	++	+	+	+	+	++	++
-	-	-	-	-	-	++	++

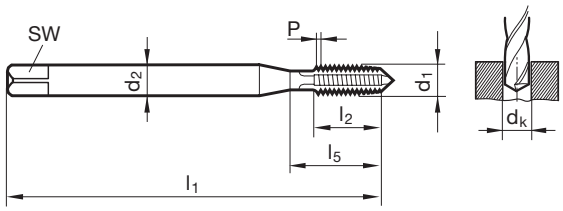
Подробная информация по параметрам резания на стр. 817

Метчики для резьбы M

Режущий материал	HSS-E-PM
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	H
Форма	D
Внутренний подвод СОТС	

P	
M	
K	
N	
S	
H	45–55

Параметры резания см. стр. 676





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **1201**

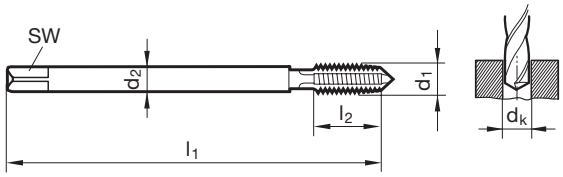
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,60	56,000	10,000	18,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,40	63,000	12,000	21,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,30	70,000	14,000	25,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,10	80,000	16,000	30,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,90	90,000	17,000	35,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,60	100,000	20,000	39,000
M12	1,750	12,000	9,000	10,40	110,000	24,000	49,000
M14	2,000	11,000	11,000	12,10	110,000	26,000	53,000
M16	2,000	12,000	12,000	14,10	110,000	26,000	54,000

Метчики для резьбы M

Режущий материал	**VHM**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	C
Тип	H
Форма	D
Внутренний подвод СОТС	

P	
M	
K	
N	
S	
H	≤62

Параметры резания см. стр. 676





СТП ~DIN 371 Артикул № **2944**

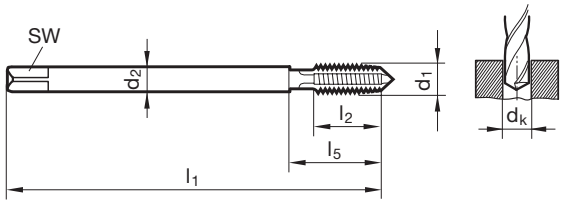
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,60	56,000	12,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,40	63,000	14,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,30	70,000	17,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,10	80,000	20,000
M8	1,250	8,000	6,200	6,90	90,000	20,000
M10	1,500	10,000	8,000	8,60	100,000	24,000
M12	1,750	12,000	9,000	10,40	110,000	28,000
M16	2,000	16,000	12,000	14,10	110,000	40,000

Метчики для резьбы MF

Режущий материал	**HSS-E-PM**
Допуск на Ø	6HX
Покрытие	C
Тип	H
Форма	D
Внутренний подвод СОТС	

P	
M	
K	
N	
S	
H	45–55

Параметры резания см. стр. 676





DIN 2184-1 DIN 371 Артикул № **4161**

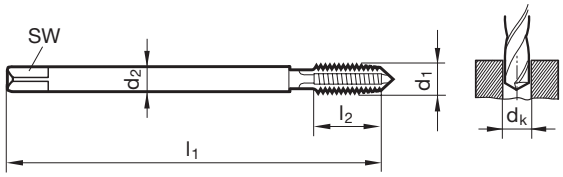
d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8,000	6,200	7,10	90,000	16,000	35,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,10	90,000	16,000	35,000	10,005
M12 x 1	12,000	9,000	11,10	100,000	20,000	40,000	12,005
M12 x 1,5	12,000	9,000	10,60	100,000	20,000	40,000	12,007

Метчики для резьбы MF

Режущий материал	**VHM**
Допуск на Ø	ISO2/6H
Покрытие	C
Тип	H
Форма	D
Внутренний подвод СОТС	

P	
M	
K	
N	
S	
H	≤62

Параметры резания см. стр. 676





СТП ~DIN 371 Артикул № **1161**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	
M6 x 0,5	6,000	4,900	5,60	80,000	15,000	6,003
M8 x 1	8,000	6,200	7,10	90,000	18,000	8,005
M10 x 1	10,000	8,000	9,10	90,000	22,000	10,005
M12 x 1	12,000	9,000	11,10	100,000	25,000	12,005
M12 x 1,5	12,000	9,000	10,60	100,000	28,000	12,007



РЕЗЬБОВЫЕ ФРЕЗЫ

H

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы M

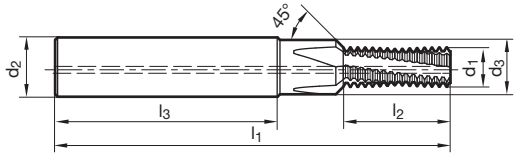


P	•
M	•
K	•
N	•
S	○
H	≤55

Параметры резания см. стр. 678

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW







СТП	Артикул №	3525	3543

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M3	0,500	2,300	6,000	3,400	2,50	48,000	36,000	5,300	3	3,000
M4	0,700	3,000	6,000	4,500	3,30	48,000	36,000	7,400	3	4,000
M5	0,800	4,000	6,000	5,500	4,20	54,000	36,000	9,200	3	5,000
M6	1,000	4,800	8,000	6,600	5,00	62,000	36,000	10,500	3	6,000
M8	1,250	6,400	10,000	9,000	6,80	74,000	40,000	13,100	3	8,000
M10	1,500	7,950	12,000	11,000	8,50	80,000	45,000	17,300	4	10,000
M12	1,750	9,950	14,000	13,500	10,20	90,000	45,000	20,100	4	12,000
M14	2,000	11,200	16,000	15,500	12,00	102,000	48,000	25,000	4	14,000
M16	2,000	12,800	18,000	17,500	14,00	102,000	48,000	27,000	4	16,000
M20	2,500	14,500	20,000	21,500	17,50	125,000	50,000	33,800	4	20,000

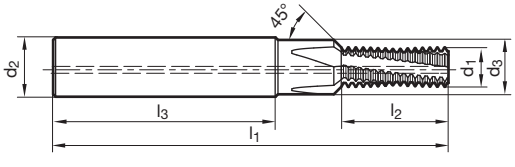
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы M

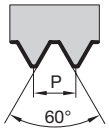
2xD

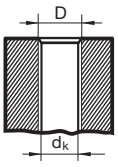
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 679

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3526	3544

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M3	0,500	2,300	6,000	3,400	2,50	48,000	36,000	6,800	3	3,000
M4	0,700	3,000	6,000	4,500	3,30	48,000	36,000	8,800	3	4,000
M5	0,800	4,000	6,000	5,500	4,20	54,000	36,000	10,800	3	5,000
M6	1,000	4,800	8,000	6,600	5,00	62,000	36,000	13,500	3	6,000
M8	1,250	6,400	10,000	9,000	6,80	74,000	40,000	18,100	3	8,000
M10	1,500	7,950	12,000	11,000	8,50	80,000	45,000	21,800	4	10,000
M12	1,750	9,950	14,000	13,500	10,20	90,000	45,000	25,400	4	12,000
M14	2,000	11,200	16,000	15,500	12,00	102,000	48,000	31,000	4	14,000
M16	2,000	12,800	18,000	17,500	14,00	102,000	48,000	35,000	4	16,000
M20	2,500	14,500	20,000	21,500	17,50	125,000	50,000	41,300	4	20,000

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы MF

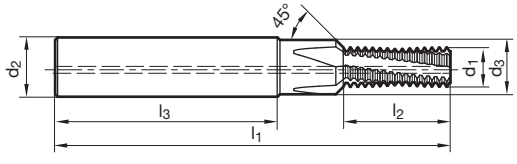


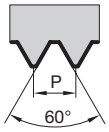
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

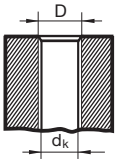
Параметры резания см. стр. 678

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП Артикул № **3527** **3545**

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M4 x 0,5	0,500	3,000	6,000	4,500	3,50	48,000	36,000	7,300	3	4,003
M5 x 0,5	0,500	4,000	6,000	5,500	4,50	54,000	36,000	8,800	3	5,003
M6 x 0,5	0,500	4,800	8,000	6,600	5,50	62,000	36,000	9,800	3	6,003
M6 x 0,75	0,750	4,800	8,000	6,600	5,20	62,000	36,000	10,100	3	6,004
M8 x 0,75	0,750	6,400	10,000	9,000	7,20	74,000	40,000	13,100	3	8,004
M8 x 1	1,000	6,400	10,000	9,000	7,00	74,000	40,000	13,500	3	8,005
M10 x 1	1,000	7,950	12,000	11,000	9,00	80,000	45,000	16,500	4	10,005
M10 x 1,25	1,250	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	16,900	4	10,006
M12 x 1	1,000	9,950	14,000	13,500	11,00	90,000	45,000	19,500	4	12,005
M12 x 1,5	1,500	9,950	14,000	13,500	10,50	90,000	45,000	20,300	4	12,007
M14 x 1,5	1,500	11,200	16,000	15,500	12,50	102,000	48,000	23,300	4	14,007
M16 x 1,5	1,500	12,800	18,000	17,500	14,50	102,000	48,000	26,300	4	16,007

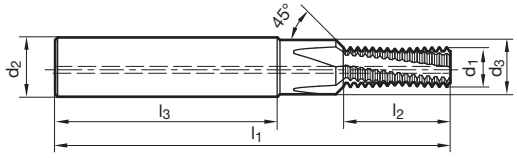
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы MF

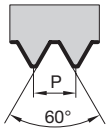
2xD

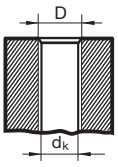
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 679

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП Артикул № **3528** **3546**

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M4 x 0,5	0,500	3,000	6,000	4,500	3,50	48,000	36,000	8,800	3	4,003
M5 x 0,5	0,500	4,000	6,000	5,500	4,50	54,000	36,000	10,800	3	5,003
M6 x 0,5	0,500	4,800	8,000	6,600	5,50	62,000	36,000	12,800	3	6,003
M6 x 0,75	0,750	4,800	8,000	6,600	5,20	62,000	36,000	13,100	3	6,004
M8 x 0,75	0,750	6,400	10,000	9,000	7,20	74,000	40,000	16,900	3	8,004
M8 x 1	1,000	6,400	10,000	9,000	7,00	74,000	40,000	17,500	3	8,005
M10 x 1	1,000	7,950	12,000	11,000	9,00	80,000	45,000	21,500	4	10,005
M10 x 1,25	1,250	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	21,900	4	10,006
M12 x 1	1,000	9,950	14,000	13,500	11,00	90,000	45,000	25,500	4	12,005
M12 x 1,5	1,500	9,950	14,000	13,500	10,50	90,000	45,000	26,300	4	12,007
M14 x 1,5	1,500	11,200	16,000	15,500	12,50	102,000	48,000	30,800	4	14,007
M16 x 1,5	1,500	12,800	18,000	17,500	14,50	102,000	48,000	33,800	4	16,007

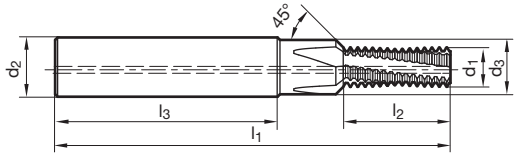
Резьбовые фрезы для резьбы UNC

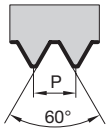


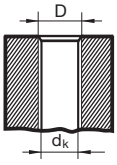
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 678

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3516	3534

D	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/4 - 20	4,800	8,000	6,600	5,10	62,000	36,000	12,100	3	6,350
5/16 - 18	5,950	10,000	9,000	6,60	74,000	40,000	14,800	3	7,938
3/8 - 16	7,100	12,000	11,000	8,00	80,000	45,000	16,700	4	9,525
7/16 - 14	7,950	12,000	11,000	9,40	80,000	45,000	19,000	4	11,113
1/2 - 13	9,950	14,000	13,500	10,80	90,000	45,000	22,500	4	12,700

Резьбовые фрезы для резьбы UNC

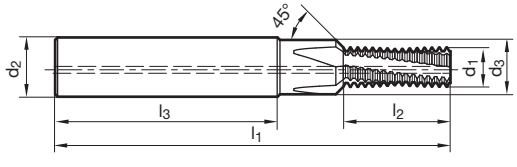
2xD

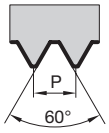
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

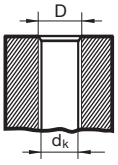
Параметры резания см. стр. 679

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП Артикул № **3517** **3535**

D	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/4 - 20	4,800	8,000	6,600	5,10	62,000	36,000	14,600	3	6,350
5/16 - 18	5,950	10,000	9,000	6,60	74,000	40,000	17,600	3	7,938
3/8 - 16	7,100	12,000	11,000	8,00	80,000	45,000	21,400	4	9,525
7/16 - 14	7,950	12,000	11,000	9,40	80,000	45,000	24,500	4	11,113
1/2 - 13	9,950	14,000	13,500	10,80	90,000	45,000	28,300	4	12,700

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы UNF

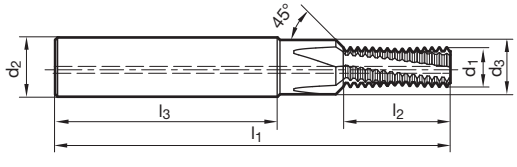


P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 678

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW







СТП	Артикул №	3518	3536

D	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/4 - 28	4,800	8,000	6,600	5,50	62,000	36,000	11,300	3	6,350
5/16 - 24	5,950	10,000	9,000	6,90	74,000	40,000	13,200	3	7,938
3/8 - 24	7,950	12,000	11,000	8,50	80,000	45,000	16,400	4	9,525
7/16 - 20	7,950	12,000	11,000	9,90	80,000	45,000	18,400	4	11,113
1/2 - 20	9,950	14,000	13,500	11,50	90,000	45,000	21,000	4	12,700

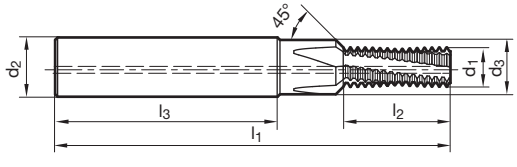
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы UNF

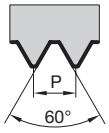
2xD

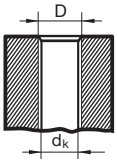
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 679

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП Артикул № **3519** **3537**

D	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/4 - 28	4,800	8,000	6,600	5,50	62,000	36,000	14,100	3	6,350
5/16 - 24	5,950	10,000	9,000	6,90	74,000	40,000	17,500	3	7,938
3/8 - 24	7,950	12,000	11,000	8,50	80,000	45,000	20,600	4	9,525
7/16 - 20	7,950	12,000	11,000	9,90	80,000	45,000	24,800	4	11,113
1/2 - 20	9,950	14,000	13,500	11,50	90,000	45,000	27,300	4	12,700

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы Whitworth

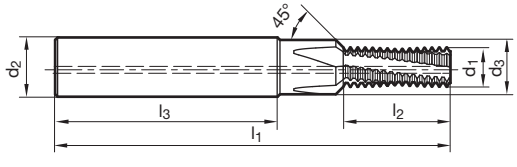


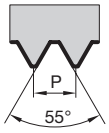
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

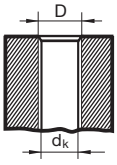
Параметры резания см. стр. 678

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП	Артикул №	3514	3529

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	15,900	4	9,728
G1/4	19,000	9,950	14,000	13,900	11,80	90,000	45,000	22,100	4	13,157
G3/8	19,000	13,600	18,000	17,500	15,25	102,000	48,000	27,400	4	16,662

Резьбовые фрезы с фаской для резьбы Whitworth

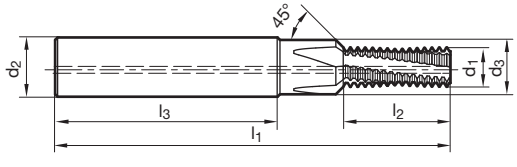
2xD

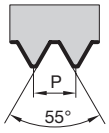
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

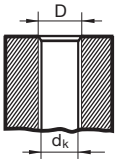
Параметры резания см. стр. 679

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

NEW











СТП	Артикул №	3515	3533

D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
G1/8	28,000	7,950	12,000	11,000	8,80	80,000	45,000	21,300	4	9,728
G1/4	19,000	9,950	14,000	13,900	11,80	90,000	45,000	28,700	4	13,157
G3/8	19,000	13,600	18,000	17,500	15,25	102,000	48,000	35,400	4	16,662

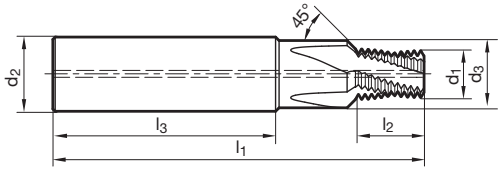
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы NPT

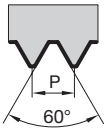


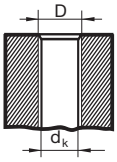
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 678

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3520	3538

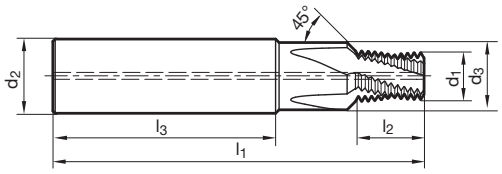
D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/8	27,000	7,300	12,000	11,000	8,40	70,000	45,000	9,900	4	10,620
1/4	18,000	9,950	16,000	14,500	11,10	80,000	48,000	14,800	4	14,140
3/8	18,000	12,500	18,000	17,500	14,30	80,000	48,000	14,800	4	17,570

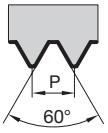
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы NPTF

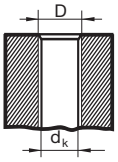
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 678

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMC SP	TMC SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП Артикул № **3521** **3539**

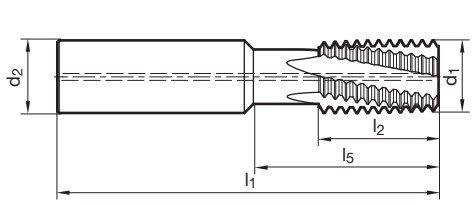
D	P	d1	d2	d3	dk	l1	l3	l2	Z	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/8	27,000	7,300	12,000	11,000	8,40	70,000	45,000	9,900	4	10,620
1/4	18,000	9,950	16,000	14,500	11,10	80,000	48,000	14,800	4	14,140
3/8	18,000	12,500	18,000	17,500	14,30	80,000	48,000	14,800	4	17,570

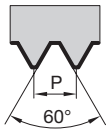
Универсальные резьбовые фрезы для резьбы M

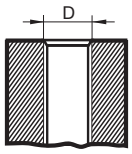
P	•	
M	•	
K	•	
N	•	
S	•	
H	≤55	

Параметры резания см. стр. 679

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMU SP	TMU SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3541	3556

P	D	d1	d2	l1	l5	l2	Z	Код-№.
mm		mm	mm	mm	mm	mm		
0,500	≥ 10	7,950	8,000	64,000		20,000	4	8,050
1,000	≥ 12	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,100
1,250	≥ 12	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,125
1,500	≥ 12	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,150
1,000	≥ 14	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,100
1,250	≥ 14	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,125
1,500	≥ 14	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,150
1,000	≥ 18	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,100
1,500	≥ 18	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,150
2,000	≥ 18	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,200
3,000	≥ 24	17,950	18,000	102,000	50,000	33,000	5	18,300
1,000	≥ 24	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,100
1,500	≥ 26	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,150
2,000	≥ 27	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,200
2,500	≥ 30	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,250
3,000	≥ 30	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,300
3,500	≥ 30	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,350

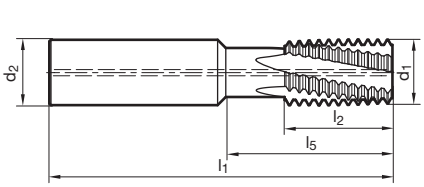
Резьбовые фрезы для наружной резьбы

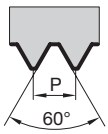
Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMU SP	TMU SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

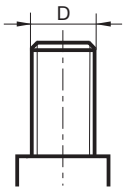
NEW

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 679











СТП Артикул № **4162** **4163**

P	D	d1	d2	l1	l5	l2	Z	Код-№.
mm		mm	mm	mm	mm	mm		
0,500	≥ 3	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,050
0,750	≥ 5	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,075
1,000	≥ 6	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,100
1,250	≥ 8	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,125
1,500	≥ 10	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,150
1,500	≥ 10	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,150
2,000	≥ 14	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,200
2,500	≥ 18	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,250
3,000	≥ 24	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,300

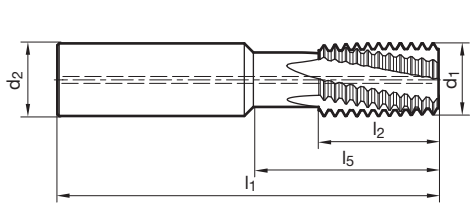
Универсальные резьбовые фрезы для резьбы UNC

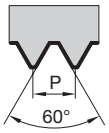
Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TMU UN	TMU UN
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

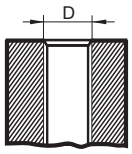
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 679

NEW











СТП	Артикул №	3595	3596

P	D	d1	d2	l1	l5	l2	Z	Код-№.
G/inch		mm	mm	mm	mm	mm		
24,000	≥ 1/2	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,240
24,000	≥ 1/2	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,240
10,000	≥ 3/4	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,100
16,000	≥ 5/8	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,160
18,000	≥ 5/8	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,180
20,000	≥ 11/16	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,200
24,000	≥ 5/8	11,950	12,000	80,000	31,000	20,000	4	12,240
12,000	≥ 7/8	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,120
14,000	≥ 7/8	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,140
16,000	≥ 7/8	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,160
18,000	≥ 7/8	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,180
20,000	≥ 13/16	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,200
7,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,070
8,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,080
12,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,120
14,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,140
16,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,160

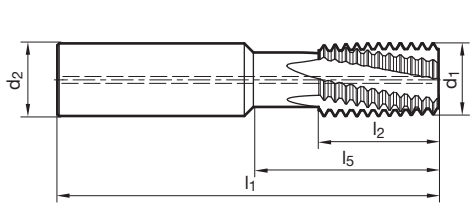
Универсальные резьбовые фрезы для резьбы Whitworth

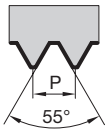
Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB

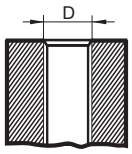
NEW

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 679











СТП	Артикул №	3542	3557

P	D	d1	d2	l1	l5	l2	Z	Код-№.
G/inch		mm	mm	mm	mm	mm		
19,000	≥ 1/4	9,950	10,000	70,000	25,000	16,000	4	10,190
14,000	≥ 1/2	15,950	16,000	90,000	40,000	25,000	5	16,140
11,000	≥ 1	19,950	20,000	105,000	50,000	33,000	5	20,110

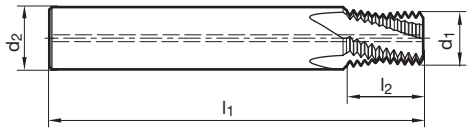
Универсальные резьбовые фрезы для резьбы NPT



P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 679

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW







СТП	Артикул №	3768	3769

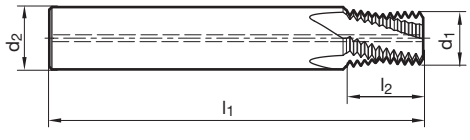
P	D	d1	d2	l1	l2	Z	Код-№.
G/inch		mm	mm	mm	mm		
14,000	≥ 1/2	14,500	16,000	90,000	19,050	5	21,900
11,500	≥ 1	18,500	20,000	90,000	23,190	5	34,180

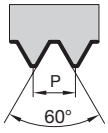
Универсальные резьбовые фрезы для резьбы NPTF

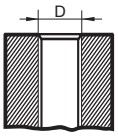
P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	≤55

Параметры резания см. стр. 679

Режущий материал	VHM	
Покрытие	C	C
Тип	TM SP	TM SP
Внутренний подвод СОТС		
Форма хвостовика	HA	HB
		NEW











СТП	Артикул №	3772	3773

P	D	d1	d2	l1	l2	Z	Код-№.
G/inch		mm	mm	mm	mm		
14,000	≥ 1/2	14,500	16,000	90,000	19,050	5	21,900
11,500	≥ 1	18,500	20,000	90,000	23,190	5	34,180

Микрорезьбофрезы для резьбы M

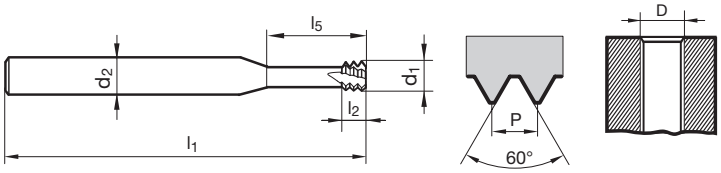
3xD

P	
M	
K	
N	
S	○
H	•

Параметры резания см. стр. 679

Режущий материал	VHM
Покрытие	A
Тип	SP M
Кол-во ниток	3,0
Форма хвостовика	HA

NEW





СТП Артикул № **4227**

D	P	d1	d2	l1	l2	l5	Z	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M2	0,400	1,550	3,000	39,000	1,200	6,000	4	2,000
M2,5	0,450	1,950	3,000	39,000	1,400	7,500	4	2,500
M3	0,500	2,350	6,000	58,000	1,500	9,500	4	3,000
M4	0,700	3,100	6,000	58,000	2,100	12,500	4	4,000
M5	0,800	3,800	6,000	58,000	2,400	16,000	4	5,000
M6	1,000	4,800	6,000	58,000	3,000	20,000	4	6,000
M8	1,250	5,950	6,000	58,000	3,800	24,000	4	8,000
M10	1,500	7,800	8,000	64,000	4,500	23,000	4	10,000
M12	1,750	9,000	10,000	73,000	5,300	26,000	5	12,000

ПЛ

РУЧНЫ

МЕТ

АШКИ

ЕЙКИ

Группы материалов	Предел прочности МПа (Н/мм²)	Твердость HB	Скорость резания v_c м/мин	
			HSS	HSS-E
Конструкционные стали	≤ 800	–	8 - 12	–
Автоматные стали	≤ 1000	–	10 - 14	–
Углеродистые цементированные стали	≤ 750	–	6 - 10	–
Углеродистые улучшенные стали	≤ 850	–	6 - 10	–
Легированные цементированные стали	≥ 850 … 1200	–	–	5 - 8
Легированные улучшенные стали	≥ 850 … 1200	–	–	5 - 8
Инструментальные стали	≤ 1000	–	–	5 - 8
Быстрорежущие стали	≥ 650 … 1000	–	–	5 - 8
Нержавеющие стали с содержанием серы	≤ 850	–	–	4 - 6
аустенитные	≤ 850	–	–	4 - 6
мартенситные	≤ 850	–	–	4 - 6
Углеродистые стали	≤ 800	–	8 - 12	–
Автоматные стали (повышенной обрабатываемости)	≤ 1000	–	10 - 14	–
Улучшенные стали	≤ 1000	–	6 - 10	–
Поверхностно упрочненные стали	≤ 1200	–	6 - 10	–
Азотированные стали	≤ 1200	–	–	5 - 8
Высокопрочные чугуны	–	≤ 240	5 - 8	–
Алюминий и алюминиевые сплавы	≤ 400	–	10 - 20	–
Деформируемый алюминий	≤ 400	–	10 - 20	–
Литейный алюминий ≤ 10 % Si	≤ 600	–	10 - 15	–
> 10 % Si	≤ 600	–	10 - 12	–
Серые чугуны	–	≤ 240	5 - 8	–
Чугуны с шаровидным графитом	–	≤ 240	5 - 8	–
Ковкие чугуны	–	< 300	5 - 8	–
Латунь, короткостружечная	≤ 600	–	5 - 8	–
длинностружечная	≤ 600	–	20 - 30	–
Пластмассы	–	–	12 - 18	–
Магниевые сплавы	≤ 450	–	10 - 20	–
Титан и титановые сплавы	≤ 1200	–	–	2 - 6
Никелевые сплавы	≤ 1200	–	–	2 - 6

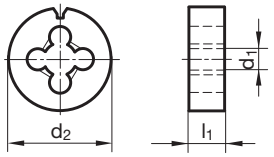
Группы материалов	Примеры материалов	Передний угол	СОТС
Конструкционные стали	St 37-2, St 50-2 и т.д.	17 - 22°	Масло
Автоматные стали	9 S Mn 28, 9 S MnPb 28 и т.д.	17 - 22°	Масло
Цементированные стали	C 15, Ck 15, 16 MnCr 5 и т.д.	17 - 22°	Масло, спецмасло
Улучшенные стали	C 35 Pb, C 45 и т.д.	13 - 18°	Масло, спецмасло
Нержавеющие стали	x12 CrMoS 17, x12 CrNiS 188 и т.д.	13 - 18°	Спецмасло
Чугуны	GG 15, GG25	8 - 12°	Масло
Латунь с короткой стружкой	CuZn 39 Pb 2, CuZn 40 Pb 2	10 - 12°	Масло
Латунь с длинной стружкой	CuZn 20, CuZn 37	3 - 7°	Масло
Алюминий с длинной стружкой	AlCuMg 1, AlMg 3 Si	23 - 28°	Спецмасло
Алюминий с короткой стружкой	GD-AlSI 8 Cu 3, GD AlSi 12	13 - 18°	Спецмасло

Автоматные плашки для резьбы M

6g | R | WN | B

P	≤ 1000
M	
K	•
N	•
S	
H	

Режущий материал	HSS
Покрытие	◯
Подточка	> M 2,6
Длина режущей части	1,75xP





СТП Артикул № **121**

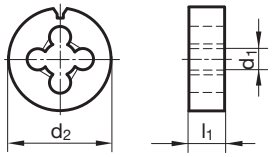
d1	P	d2	l1	Диам. загот.	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	
M3	0,500	16,000	5,000	2,92	3,010
M4	0,700	20,000	5,000	3,91	4,020
M5	0,800	16,000	5,000	4,90	5,010
M5	0,800	20,000	7,000	4,90	5,020
M6	1,000	16,000	5,000	5,88	6,010
M6	1,000	20,000	7,000	5,88	6,020
M8	1,250	25,000	9,000	7,87	8,000
M10	1,500	30,000	11,000	9,85	10,000
M12	1,750	38,000	14,000	11,83	12,000

Автоматные плашки для резьбы M

6g | R | WN | B

P	≤ 1000
M	
K	•
N	•
S	
H	

Режущий материал	HSS
Покрытие	◯
Подточка	> M 2,6
Длина режущей части	1,75xP





СТП Артикул № **125**

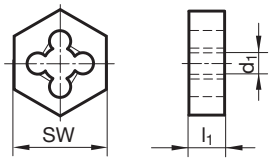
d1	P	d2	l1	Диам. загот.	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	
M2	0,400	16,000	3,500	1,94	2,000
M3	0,500	20,000	3,500	2,92	3,000
M5	0,800	20,000	7,000	4,90	5,000
M6	1,000	20,000	7,000	5,88	6,000
M8	1,250	25,000	9,000	7,87	8,000
M10	1,500	30,000	11,000	9,85	10,000

Плашки для резьбы M

6g | R | DIN 382

P	≤ 1000
M	
K	•
N	•
S	
H	

Режущий материал	HSS
Покрытие	◯
Длина режущей части	1,75xP





DIN 382 Артикул № **139**

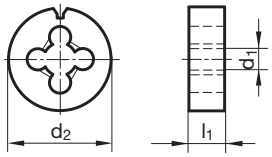
d1	P	SW	l1	Диам. загот.	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	
M5	0,800	18,000	7,000	4,90	5,000
M6	1,000	18,000	7,000	5,88	6,000
M8	1,250	21,000	9,000	7,87	8,000
M10	1,500	27,000	11,000	9,85	10,000
M12	1,750	36,000	14,000	11,83	12,000
M16	2,000	41,000	18,000	15,82	16,000
M20	2,500	41,000	18,000	19,79	20,000
M24	3,000	50,000	22,000	23,77	24,000
M52	5,000	85,000	36,000	51,66	52,000

Плашки для резьбы M

6g | R | DIN EN 22568 | B

P	≤ 1000
M	
K	•
N	•
S	
H	

Режущий материал	HSS	
Покрытие	◯	◯
Подточка		> M 2,6
Длина режущей части	1,75xP	1,75xP







DIN EN 22568 Артикул № **151** **153**

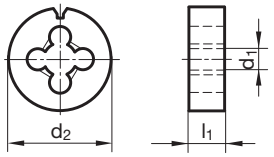
d1	P	d2	l1	Диам. загот.	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	
M1	0,250	16,000	5,000	0,97	1,000
M1,2	0,250	16,000	5,000	1,17	1,200
M1,4	0,300	16,000	5,000	1,36	1,400
M1,6	0,350	16,000	5,000	1,54	1,600
M2	0,400	16,000	5,000	1,94	2,000
M2,3	0,400	16,000	5,000	2,25	2,300
M2,5	0,450	16,000	5,000	2,43	2,500
M2,6	0,450	16,000	5,000	2,54	2,600
M3	0,500	20,000	5,000	2,92	3,000
M3,5	0,600	20,000	5,000	3,41	3,500
M4	0,700	20,000	5,000	3,91	4,000
M5	0,800	20,000	7,000	4,90	5,000
M6	1,000	20,000	7,000	5,88	6,000
M7	1,000	25,000	9,000	6,88	7,000
M8	1,250	25,000	9,000	7,87	8,000
M10	1,500	30,000	11,000	9,85	10,000
M12	1,750	38,000	14,000	11,83	12,000
M14	2,000	38,000	14,000	13,82	14,000
M16	2,000	45,000	18,000	15,82	16,000
M18	2,500	45,000	18,000	17,79	18,000
M20	2,500	45,000	18,000	19,79	20,000
M24	3,000	55,000	22,000	23,77	24,000
M30	3,500	65,000	25,000	29,73	30,000

Плашки для резьбы M

6g | R | DIN EN 22568 | B

P	≤ 1000
M	
K	•
N	•
S	
H	

Режущий материал	HSS
Покрытие	◯
Подточка	> M 2,6
Длина режущей части	1,75xP





DIN EN 22568 Артикул № **152**

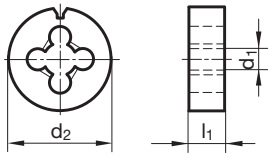
d1	P	d2	l1	Диам. загот.	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	
M3	0,500	20,000	5,000	2,92	3,000
M3,5	0,600	20,000	5,000	3,41	3,500
M4	0,700	20,000	5,000	3,91	4,000
M5	0,800	20,000	7,000	4,90	5,000
M6	1,000	20,000	7,000	5,88	6,000
M7	1,000	25,000	9,000	6,88	7,000
M8	1,250	25,000	9,000	7,87	8,000
M9	1,250	25,000	9,000	8,87	9,000
M10	1,500	30,000	11,000	9,85	10,000
M12	1,750	38,000	14,000	11,83	12,000
M14	2,000	38,000	14,000	13,82	14,000
M16	2,000	45,000	18,000	15,82	16,000
M18	2,500	45,000	18,000	17,79	18,000
M20	2,500	45,000	18,000	19,79	20,000
M22	2,500	55,000	22,000	21,79	22,000
M24	3,000	55,000	22,000	23,77	24,000
M27	3,000	65,000	25,000	26,77	27,000
M30	3,500	65,000	25,000	29,73	30,000

Плашки для резьбы M

6g | R | DIN EN 22568 | B

P	≤ 1200
M	•
K	
N	
S	
H	

Режущий материал	**HSS-E**
Покрытие	●
Подточка	> M 2,6
Длина режущей части	1,75xP





DIN EN 22568 Артикул № **130**

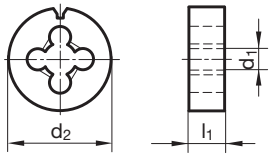
d1	P	d2	l1	Диам. загот.	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	
M2	0,400	16,000	3,500	1,94	2,000
M2,2	0,450	16,000	3,500	2,13	2,200
M2,5	0,450	16,000	5,000	2,43	2,500
M3	0,500	16,000	5,000	2,92	3,010
M3	0,500	20,000	5,000	2,92	3,020
M4	0,700	16,000	5,000	3,91	4,010
M4	0,700	20,000	5,000	3,91	4,020
M5	0,800	20,000	7,000	4,90	5,000
M6	1,000	20,000	7,000	5,88	6,000
M8	1,250	25,000	9,000	7,87	8,000
M10	1,500	30,000	11,000	9,85	10,000
M12	1,750	38,000	14,000	11,83	12,000
M14	2,000	38,000	14,000	13,82	14,000
M16	2,000	45,000	18,000	15,82	16,000
M20	2,500	45,000	18,000	19,79	20,000

Плашки для резьбы M

6g | L | DIN EN 22568 | B

P	≤ 1000
M	
K	•
N	•
S	
H	

Режущий материал	HSS
Покрытие	◯
Подточка	> M 2,6
Длина режущей части	1,75xP





DIN EN 22568 Артикул № **156**

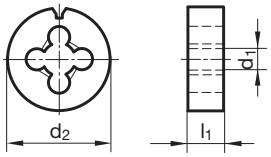
d1	P	d2	l1	Диам. загот.	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	
M3	0,500	20,000	5,000	2,92	3,000
M4	0,700	20,000	5,000	3,91	4,000
M5	0,800	20,000	7,000	4,90	5,000
M6	1,000	20,000	7,000	5,88	6,000
M8	1,250	25,000	9,000	7,87	8,000
M10	1,500	30,000	11,000	9,85	10,000
M12	1,750	38,000	14,000	11,83	12,000
M14	2,000	38,000	14,000	13,82	14,000
M16	2,000	45,000	18,000	15,82	16,000
M20	2,500	45,000	18,000	19,79	20,000

Плашки для резьбы MF

6g | R | DIN EN 22568 | B

P	≤ 1000
M	
K	•
N	•
S	
H	

Режущий материал	HSS	
Покрытие	◯	◯
Подточка		> M 2,6
Длина режущей части	1,75xP	1,75xP







DIN EN 22568 — Артикул № **161** **162**

d1	d2	l1	Диам. загот.	Код-№.
	mm	mm	mm	
M3 x 0,35	20,000	5,000	2,94	3,002
M4 x 0,5	20,000	5,000	3,92	4,003
M5 x 0,5	20,000	5,000	4,92	5,003
M6 x 0,5	20,000	5,000	5,92	6,003
M6 x 0,75	20,000	7,000	5,91	6,004
M7 x 0,5	25,000	9,000	6,92	7,003
M7 x 0,75	25,000	9,000	6,91	7,004
M8 x 0,5	25,000	9,000	7,92	8,003
M8 x 0,75	25,000	9,000	7,91	8,004
M8 x 1	25,000	9,000	7,88	8,005
M9 x 0,75	25,000	9,000	8,91	9,004
M9 x 1	25,000	9,000	8,88	9,005
M10 x 0,75	30,000	11,000	9,91	10,004
M10 x 1	30,000	11,000	9,88	10,005
M10 x 1,25	30,000	11,000	9,87	10,006
M11 x 1	30,000	11,000	10,88	11,005
M12 x 0,75	38,000	10,000	11,91	12,004
M12 x 1	38,000	10,000	11,88	12,005
M12 x 1,25	38,000	10,000	11,87	12,006
M12 x 1,5	38,000	10,000	11,85	12,007
M13 x 1	38,000	10,000	12,88	13,005
M14 x 1	38,000	10,000	13,88	14,005
M14 x 1,25	38,000	10,000	13,87	14,006
M14 x 1,5	38,000	10,000	13,85	14,007
M15 x 1	38,000	10,000	14,88	15,005
M16 x 1	45,000	14,000	15,88	16,005
M16 x 1,5	45,000	14,000	15,85	16,007
M17 x 1	45,000	14,000	16,88	17,005
M18 x 1	45,000	14,000	17,88	18,005
M18 x 1,5	45,000	14,000	17,85	18,007
M20 x 1	45,000	14,000	19,88	20,005
M20 x 1,5	45,000	14,000	19,85	20,007
M20 x 2	45,000	14,000	19,82	20,008
M22 x 1	55,000	16,000	21,88	22,005
M22 x 1,5	55,000	16,000	21,85	22,007
M24 x 1,5	55,000	16,000	23,85	24,007

DIN EN 22568 Артикул № **161** **162**

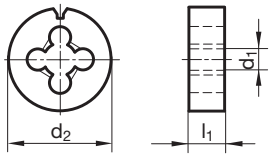
d1	d2	l1	Диам. загот.	Код-№.
	mm	mm	mm	
M24 x 2	55,000	16,000	23,82	24,008
M25 x 1,5	55,000	16,000	24,85	25,007
M26 x 1,5	55,000	16,000	25,85	26,007
M27 x 1,5	65,000	18,000	26,85	27,007
M27 x 2	65,000	18,000	26,82	27,008
M28 x 1,5	65,000	18,000	27,85	28,007
M30 x 1,5	65,000	18,000	29,85	30,007
M30 x 2	65,000	18,000	29,82	30,008

Плашки для резьбы UNC

2a	R	DIN EN 22568	B

P	≤ 1000
M	
K	•
N	•
S	
H	

Режущий материал	HSS
Покрытие	◯
Длина режущей части	1,75xP





DIN EN 22568 Артикул № **182**

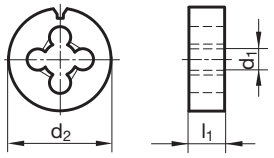
d1	d2	l1	Диам. загот.	Код-№.
	mm	mm	mm	
8 - 32	20,000	7,000	4,07	4,166
10 - 24	20,000	7,000	4,71	4,826
1/4 - 20	20,000	7,000	6,22	6,350
5/16 - 18	25,000	9,000	7,80	7,938
3/8 - 16	30,000	11,000	9,37	9,525
7/16 - 14	30,000	11,000	10,95	11,113
1/2 - 13	38,000	14,000	12,52	12,700
5/8 - 11	45,000	18,000	15,68	15,875
3/4 - 10	45,000	18,000	18,84	19,050

Плашки для резьбы UNF

2a | R | DIN EN 22568 | B

P	≤ 1000
M	
K	•
N	•
S	
H	

Режущий материал	HSS
Покрытие	◯
Длина режущей части	1,75xP





DIN EN 22568 Артикул № **185**

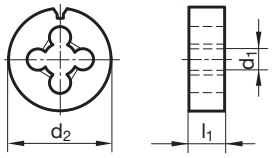
d1	d2	l1	Диам. загот.	Код-№.
	mm	mm	mm	
10 - 32	20,000	7,000	4,73	4,826
1/4 - 28	20,000	7,000	6,24	6,350
5/16 - 24	25,000	9,000	7,82	7,938
3/8 - 24	30,000	11,000	9,41	9,525
7/16 - 20	30,000	11,000	10,98	11,113
1/2 - 20	38,000	10,000	12,56	12,700
9/16 - 18	38,000	10,000	14,14	14,288
5/8 - 18	45,000	14,000	15,73	15,875
3/4 - 16	45,000	14,000	18,89	19,050
7/8 - 14	55,000	16,000	22,05	22,225

Плашки для резьбы Whitworth

R | DIN EN 24231 | B

P	≤ 1000
M	
K	•
N	•
S	
H	

Режущий материал	HSS	
Покрытие	◯	◯
Длина режущей части	1,75xP	1,75xP







DIN EN 24231 Артикул № **175** **176**

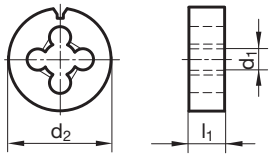
d1	P	d2	l1	Диам. загот.	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	
G1/8	28,000	30,000	11,000	9,62	9,728
G1/4	19,000	38,000	10,000	13,03	13,157
G3/8	19,000	45,000	14,000	16,54	16,662
G1/2	14,000	45,000	14,000	20,81	20,955
G5/8	14,000	55,000	16,000	22,77	22,911
G3/4	14,000	55,000	16,000	26,30	26,441
G1	11,000	65,000	18,000	33,07	33,249
G1 1/4	11,000	75,000	20,000	41,73	41,910
G1 1/2	11,000	90,000	22,000	47,62	47,803

Плашки для резьбы BSPT

R | DIN EN 24230 | B

P	≤ 1000
M	
K	•
N	•
S	
H	

Режущий материал	HSS
Покрытие	◯
Длина режущей части	1,75xP





DIN EN 24230 Артикул № **198**

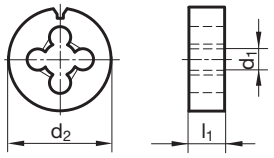
d1	P	d2	l1	Диам. загот.	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	
R1/8	28	30,000	11,000	9,48	9,728
R1/4	19	38,000	14,000	12,78	13,157
R3/8	19	45,000	14,000	16,26	16,662
R1/2	14	45,000	18,000	20,44	20,955

Плашки для резьбы NPT

R | DIN EN 22568 | B

P	≤ 1000
M	
K	•
N	•
S	
H	

Режущий материал	HSS
Покрытие	◯
Длина режущей части	1,75xP





DIN EN 22568 Артикул № **191**

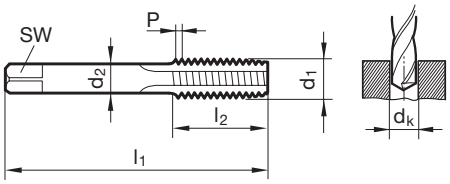
d1	P	d2	l1	Диам. загот.	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	
1/8	27,000	30,000	11,000	9,93	10,620
1/4	18,000	38,000	14,000	13,18	14,140
3/8	18,000	45,000	14,000	16,60	17,570
1/2	14,000	45,000	18,000	20,63	21,900
3/4	14,000	55,000	22,000	25,95	27,230

Комплекты ручных метчиков для резьбы M

ISO2/6H | R

P	≤ 800
M	
K	
N	○
S	
H	

Режущий материал	HSS			
Покрытие	◯	◯	◯	◯
Тип	N	N	N	N
Обозначение	Комплект	V	M	F





DIN 352	Артикул №	861	862	863	864

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M1	0,250	2,500	2,100	0,75	32,000	5,500
M1,1	0,250	2,500	2,100	0,85	32,000	5,500
M1,2	0,250	2,500	2,100	0,95	32,000	5,500
M1,4	0,300	2,500	2,100	1,10	32,000	7,000
M1,6	0,350	2,500	2,100	1,25	32,000	8,000
M1,7	0,350	2,500	2,100	1,35	32,000	8,000
M1,8	0,350	2,500	2,100	1,45	32,000	8,000
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	36,000	8,000
M2,2	0,450	2,800	2,100	1,75	36,000	9,000
M2,3	0,400	2,800	2,100	1,90	36,000	9,000
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	40,000	9,000
M2,6	0,450	2,800	2,100	2,15	40,000	9,000
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	40,000	10,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	2,90	45,000	12,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	45,000	12,000
M4,5	0,750	6,000	4,900	3,70	50,000	14,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	50,000	14,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	56,000	16,000
M7	1,000	6,000	4,900	6,00	56,000	16,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	63,000	17,000
M9	1,250	7,000	5,500	7,80	63,000	17,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	70,000	20,000
M11	1,500	8,000	6,200	9,50	70,000	20,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	75,000	24,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	80,000	26,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	80,000	26,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	95,000	30,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	95,000	32,000
M22	2,500	18,000	14,500	19,50	100,000	32,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	110,000	36,000
M27	3,000	20,000	16,000	24,00	110,000	36,000
M30	3,500	22,000	18,000	26,50	125,000	40,000
M36	4,000	28,000	22,000	32,00	150,000	50,000
M42	4,500	32,000	24,000	37,50	150,000	56,000
M45	4,500	36,000	29,000	40,50	160,000	58,000
M60	5,500	45,000	35,000	54,50	200,000	70,000

DIN 352 Артикул № **861** **862** **863** **864**

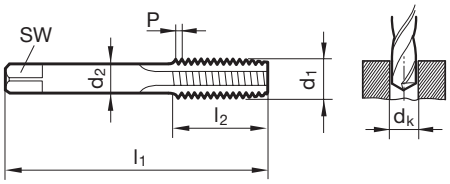
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M64	6,000	50,000	39,000	58,00	220,000	75,000
M68	6,000	50,000	39,000	62,00	220,000	75,000

Комплекты ручных метчиков для резьбы M

ISO2/6H | R

P	≤ 800
M	
K	
N	○
S	
H	

Режущий материал	HSS		
Покрытие	◯	◯	◯
Тип	N	N	N
Обозначение	Комплект	V	F





DIN 352	Артикул №	882	883	864

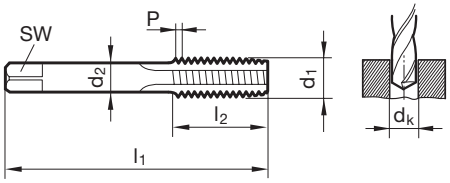
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M1	0,250	2,500	2,100	0,75	32,000	5,500
M1,1	0,250	2,500	2,100	0,85	32,000	5,500
M1,2	0,250	2,500	2,100	0,95	32,000	5,500
M1,4	0,300	2,500	2,100	1,10	32,000	7,000
M1,6	0,350	2,500	2,100	1,25	32,000	8,000
M1,7	0,350	2,500	2,100	1,35	32,000	8,000
M1,8	0,350	2,500	2,100	1,45	32,000	8,000
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	36,000	8,000
M2,2	0,450	2,800	2,100	1,75	36,000	9,000
M2,3	0,400	2,800	2,100	1,90	36,000	9,000
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	40,000	9,000
M2,6	0,450	2,800	2,100	2,15	40,000	9,000
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	40,000	10,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	2,90	45,000	12,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	45,000	12,000
M4,5	0,750	6,000	4,900	3,70	50,000	14,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	50,000	14,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	56,000	16,000
M7	1,000	6,000	4,900	6,00	56,000	16,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	63,000	17,000
M9	1,250	7,000	5,500	7,80	63,000	17,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	70,000	20,000
M11	1,500	8,000	6,200	9,50	70,000	20,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	75,000	24,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	80,000	26,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	80,000	26,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	95,000	30,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	95,000	32,000
M22	2,500	18,000	14,500	19,50	100,000	32,000
M24	3,000	18,000	14,500	21,00	110,000	36,000
M27	3,000	20,000	16,000	24,00	110,000	36,000
M30	3,500	22,000	18,000	26,50	125,000	40,000
M36	4,000	28,000	22,000	32,00	150,000	50,000
M42	4,500	32,000	24,000	37,50	150,000	56,000
M45	4,500	36,000	29,000	40,50	160,000	58,000

Комплекты ручных метчиков для резьбы M

ISO2/6H L

P	≤ 800
M	
K	
N	○
S	
H	

Режущий материал	HSS			
Покрытие	◯	◯	◯	◯
Тип	N	N-LH	N-LH	N-LH
Обозначение	Комплект	V	M	F





DIN 352 Артикул № **904** **905** **906** **907**

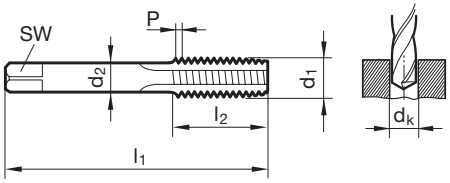
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	36,000	8,000
M2,2	0,450	2,800	2,100	1,75	36,000	9,000
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	40,000	9,000
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	40,000	10,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	45,000	12,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	50,000	14,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	56,000	16,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	63,000	17,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	70,000	20,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	75,000	24,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	80,000	26,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	80,000	26,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	95,000	30,000

Комплекты ручных метчиков для резьбы M

ISO2/6H R

P	≤ 1000
M	•
K	•
N	•
S	
H	

Режущий материал	HSS-E			
Покрытие	◯	◯	◯	◯
Тип	VA	VA	VA	VA
Обозначение	Комплект	V	M	F





DIN 352 Артикул № **853** **854** **855** **856**

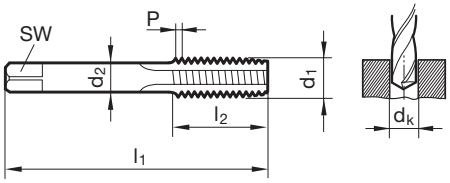
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	36,000	8,000
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	40,000	9,000
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	40,000	10,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	45,000	12,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	50,000	14,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	56,000	16,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	63,000	17,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	70,000	20,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	75,000	24,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	80,000	26,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	95,000	32,000

Комплекты ручных метчиков для резьбы M

ISO2/6H | R

P	•
M	•
K	•
N	•
S	
H	

Режущий материал	HSS-E			
Покрытие	●	●	●	●
Тип	H	H	H	H
Обозначение	Комплект	V	M	F





DIN 352 | Артикул № | **857** | **858** | **859** | **860**

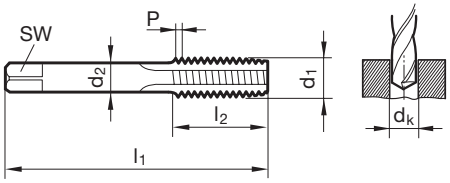
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	36,000	6,400
M2	0,400	2,800	2,100	1,60	36,000	8,000
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	40,000	7,000
M2,5	0,450	2,800	2,100	2,05	40,000	9,000
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	40,000	8,000
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	40,000	10,000
M3,5	0,600	4,000	3,000	2,90	45,000	12,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	45,000	9,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	45,000	12,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	50,000	14,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	50,000	11,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	56,000	16,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	56,000	12,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	63,000	17,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	63,000	11,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	70,000	20,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	70,000	14,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	75,000	24,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	75,000	18,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	80,000	26,000
M14	2,000	11,000	9,000	12,00	80,000	19,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	80,000	26,000
M16	2,000	12,000	9,000	14,00	80,000	18,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	95,000	30,000
M18	2,500	14,000	11,000	15,50	95,000	21,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	95,000	32,000
M20	2,500	16,000	12,000	17,50	95,000	22,000

Комплекты ручных метчиков для резьбы M

ISO2/6H R

P	•
M	•
K	•
N	•
S	
H	

Режущий материал	HSS-E-PM			
Покрытие	●	●	●	●
Тип	H	H	H	H
Обозначение	Комплект	V	M	F





DIN 352 Артикул № **1818** **1819** **1820** **1821**

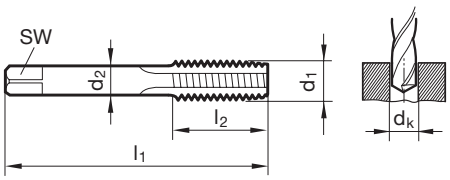
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	40,000	8,000
M3	0,500	3,500	2,700	2,50	40,000	10,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	45,000	12,000
M4	0,700	4,500	3,400	3,30	45,000	9,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	50,000	14,000
M5	0,800	6,000	4,900	4,20	50,000	11,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	56,000	16,000
M6	1,000	6,000	4,900	5,00	56,000	12,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	63,000	17,000
M8	1,250	6,000	4,900	6,80	63,000	11,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	70,000	20,000
M10	1,500	7,000	5,500	8,50	70,000	14,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	75,000	24,000
M12	1,750	9,000	7,000	10,20	75,000	18,000

Комплекты ручных метчиков для резьбы MF

ISO2/6H R

P	≤ 800
M	
K	
N	○
S	
H	

Режущий материал	HSS		
Покрытие	◯	◯	◯
Тип	N	N	N
Обозначение	Комплект	V	F





DIN 2181 — Артикул № **884** **885** **886**

d1	d2	SW	dk	l1	l2	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	
M2 x 0,25	2,800	2,100	1,75	36,000	8,000	2,001
M2,2 x 0,25	2,800	2,100	1,95	36,000	9,000	2,201
M2,3 x 0,25	2,800	2,100	2,05	36,000	9,000	2,301
M2,6 x 0,35	2,800	2,100	2,25	40,000	9,000	2,602
M3 x 0,35	3,500	2,700	2,65	40,000	8,000	3,002
M4 x 0,35	4,500	3,400	3,65	45,000	9,000	4,002
M4 x 0,5	4,500	3,400	3,50	45,000	9,000	4,003
M5 x 0,5	6,000	4,900	4,50	50,000	11,000	5,003
M6 x 0,5	6,000	4,900	5,50	56,000	12,000	6,003
M6 x 0,75	6,000	4,900	5,20	56,000	12,000	6,004
M7 x 0,75	6,000	4,900	6,20	56,000	14,000	7,004
M8 x 0,5	6,000	4,900	7,50	56,000	14,000	8,003
M8 x 0,75	6,000	4,900	7,20	56,000	14,000	8,004
M8 x 1	6,000	4,900	7,00	63,000	17,000	8,005
M9 x 1	7,000	5,500	8,00	63,000	17,000	9,005
M10 x 0,75	7,000	5,500	9,20	63,000	18,000	10,004
M10 x 1	7,000	5,500	9,00	63,000	18,000	10,005
M10 x 1,25	7,000	5,500	8,80	70,000	20,000	10,006
M11 x 1	8,000	6,200	10,00	63,000	18,000	11,005
M12 x 1	9,000	7,000	11,00	70,000	18,000	12,005
M12 x 1,25	9,000	7,000	10,80	70,000	20,000	12,006
M12 x 1,5	9,000	7,000	10,50	70,000	20,000	12,007
M14 x 1	11,000	9,000	13,00	70,000	20,000	14,005
M14 x 1,25	11,000	9,000	12,80	70,000	20,000	14,006
M14 x 1,5	11,000	9,000	12,50	70,000	20,000	14,007
M15 x 1	12,000	9,000	14,00	70,000	20,000	15,005
M15 x 1,5	12,000	9,000	13,50	70,000	20,000	15,007
M16 x 1	12,000	9,000	15,00	70,000	20,000	16,005
M16 x 1,5	12,000	9,000	14,50	70,000	20,000	16,007
M18 x 1	14,000	11,000	17,00	80,000	22,000	18,005
M18 x 1,5	14,000	11,000	16,50	80,000	22,000	18,007
M18 x 2	14,000	11,000	16,00	80,000	22,000	18,008
M20 x 1	16,000	12,000	19,00	80,000	22,000	20,005
M20 x 1,5	16,000	12,000	18,50	80,000	22,000	20,007
M20 x 2	16,000	12,000	18,00	80,000	22,000	20,008
M22 x 1	18,000	14,500	21,00	80,000	22,000	22,005

DIN 2181 Артикул № **884** **885** **886**

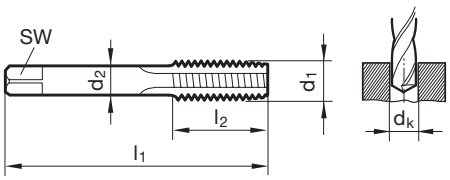
d1	d2	SW	dk	l1	l2	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	
M22 x 1,5	18,000	14,500	20,50	80,000	22,000	22,007
M22 x 2	18,000	14,500	20,00	80,000	22,000	22,008
M24 x 1	18,000	14,500	23,00	90,000	22,000	24,005
M24 x 1,5	18,000	14,500	22,50	90,000	22,000	24,007
M24 x 2	18,000	14,500	22,00	90,000	22,000	24,008
M26 x 1,5	18,000	14,500	24,50	90,000	22,000	26,007
M27 x 1,5	20,000	16,000	25,50	90,000	22,000	27,007
M27 x 2	20,000	16,000	25,00	90,000	22,000	27,008
M30 x 1	22,000	18,000	29,00	90,000	22,000	30,005
M30 x 1,5	22,000	18,000	28,50	90,000	22,000	30,007
M30 x 2	22,000	18,000	28,00	90,000	22,000	30,008
M32 x 1,5	22,000	18,000	30,50	90,000	22,000	32,007
M34 x 1,5	28,000	22,000	32,50	100,000	25,000	34,007
M35 x 1,5	28,000	22,000	33,50	100,000	25,000	35,007
M36 x 1,5	28,000	22,000	34,50	100,000	25,000	36,007
M38 x 1,5	28,000	22,000	36,50	100,000	25,000	38,007
M45 x 1,5	36,000	29,000	43,50	110,000	25,000	45,007
M52 x 1,5	40,000	32,000	50,50	140,000	32,000	52,007

Комплекты ручных метчиков для резьбы UNC

2B R

P	≤ 800
M	
K	
N	○
S	
H	

Режущий материал	HSS			
Покрытие	◯	◯	◯	◯
Тип	N	N	N	N
Обозначение	Комплект	V	M	F





~DIN 352 — Артикул № 981 982 983 984

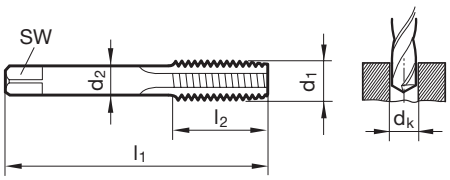
d1	d2	SW	dk	l1	l2	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	
1 - 64	2,800	2,100	1,55	36,000	8,000	1,854
2 - 56	2,800	2,100	1,85	36,000	9,000	2,184
3 - 48	2,800	2,100	2,10	40,000	9,000	2,515
4 - 40	3,500	2,700	2,35	40,000	11,000	2,845
5 - 40	4,000	2,700	2,65	40,000	11,000	3,175
5 - 40	3,500	2,700	2,65	40,000	11,000	3,175
6 - 32	4,000	3,000	2,85	45,000	12,000	3,505
8 - 32	4,500	3,400	3,50	45,000	12,000	4,166
10 - 24	6,000	4,900	3,90	50,000	14,000	4,826
12 - 24	6,000	4,900	4,50	56,000	16,000	5,486
1/4 - 20	6,000	4,900	5,10	56,000	16,000	6,350
5/16 - 18	6,000	4,900	6,60	63,000	18,000	7,938
3/8 - 16	7,000	5,500	8,00	70,000	20,000	9,525
7/16 - 14	8,000	6,200	9,40	70,000	22,000	11,113
1/2 - 13	9,000	7,000	10,80	75,000	25,000	12,700
9/16 - 12	11,000	9,000	12,20	80,000	28,000	14,288
5/8 - 11	12,000	9,000	13,50	80,000	30,000	15,875
3/4 - 10	16,000	11,000	16,50	95,000	33,000	19,050
3/4 - 10	14,000	11,000	16,50	95,000	33,000	19,050
7/8 - 9	18,000	14,500	19,50	100,000	35,000	22,225
1 - 8	18,000	14,500	22,25	110,000	38,000	25,400
1 1/8 - 7	22,000	18,000	25,00	125,000	44,000	28,575
1 1/4 - 7	22,000	18,000	28,00	125,000	44,000	31,750
1 3/8 - 6	28,000	22,000	30,75	150,000	50,000	34,925
1 1/2 - 6	32,000	22,000	34,00	150,000	50,000	38,100
1 3/4 - 5	36,000	29,000	39,50	160,000	58,000	44,450
2 - 4 1/2	40,000	32,000	45,00	180,000	65,000	50,800

Комплекты ручных метчиков для резьбы UNF

2B R

P	≤ 800
M	
K	
N	○
S	
H	

Режущий материал	HSS		
Покрытие	◯	◯	◯
Тип	N	N	N
Обозначение	Комплект	V	F





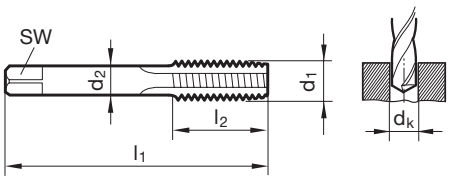
~DIN 2181	Артикул №	985	986	987

d1	d2	SW	dk	l1	l2	Код-№.
	mm	mm	mm	mm	mm	
1 - 72	2,800	2,100	1,55	36,000	8,000	1,854
2 - 64	2,800	2,100	1,85	36,000	9,000	2,184
3 - 56	2,800	2,100	2,15	40,000	9,000	2,515
4 - 48	3,500	2,700	2,40	40,000	8,000	2,845
5 - 44	3,500	2,700	2,70	40,000	8,000	3,175
5 - 44	4,000	2,700	2,70	40,000	8,000	3,175
6 - 40	4,000	3,000	2,95	45,000	9,000	3,505
8 - 36	4,500	3,400	3,50	45,000	10,000	4,166
8 - 36	4,500	3,400	3,50	45,000	12,000	4,166
10 - 32	6,000	4,900	4,10	50,000	14,000	4,826
12 - 28	6,000	4,900	4,60	56,000	16,000	5,486
1/4 - 28	6,000	4,900	5,50	56,000	17,000	6,350
5/16 - 24	6,000	4,900	6,90	63,000	17,000	7,938
3/8 - 24	7,000	5,500	8,50	63,000	18,000	9,525
7/16 - 20	8,000	6,200	9,90	70,000	20,000	11,113
7/16 - 20	8,000	6,200	9,90	70,000	18,000	11,113
1/2 - 20	9,000	7,000	11,50	70,000	20,000	12,700
9/16 - 18	11,000	9,000	12,90	70,000	20,000	14,288
5/8 - 18	12,000	9,000	14,50	70,000	20,000	15,875
3/4 - 16	16,000	11,000	17,50	80,000	22,000	19,050
3/4 - 16	14,000	11,000	17,50	80,000	22,000	19,050
7/8 - 14	18,000	14,500	20,40	80,000	22,000	22,225
1 - 12	18,000	14,500	23,25	90,000	22,000	25,400

Комплекты ручных метчиков для резьбы BSW

Режущий материал	HSS			
Покрытие	◯	◯	◯	◯
Тип	N	N	N	N
Обозначение	Комплект	V	M	F

P	≤ 800
M	
K	
N	○
S	
H	





~DIN 352	Артикул №	954	955	956	957

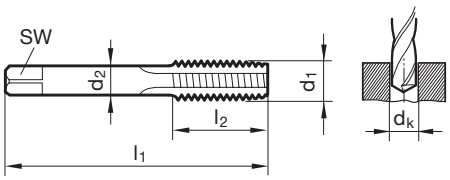
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	
W3/32	48,000	2,800	2,100	1,80	40,000	9,000	2,381
W1/8	40,000	3,500	2,700	2,50	40,000	11,000	3,175
W1/8	40,000	4,000	2,700	2,50	40,000	11,000	3,175
W5/32	32,000	4,500	3,400	3,20	45,000	12,000	3,969
W3/16	24,000	6,000	4,900	3,60	50,000	14,000	4,762
W7/32	24,000	6,000	4,900	4,50	56,000	16,000	5,556
W1/4	20,000	6,000	4,900	5,10	56,000	16,000	6,350
W5/16	18,000	6,000	4,900	6,50	63,000	18,000	7,938
W3/8	16,000	7,000	5,500	7,90	70,000	20,000	9,525
W7/16	14,000	8,000	6,200	9,20	70,000	22,000	11,113
W1/2	12,000	9,000	7,000	10,50	75,000	25,000	12,700
W9/16	12,000	11,000	9,000	12,00	80,000	28,000	14,287
W5/8	11,000	12,000	9,000	13,50	80,000	30,000	15,876
W3/4	10,000	16,000	11,000	16,25	95,000	33,000	19,051
W1	8,000	18,000	14,500	22,00	110,000	38,000	25,401
W1 1/2	6,000	32,000	22,000	33,50	150,000	50,000	38,101
W1 5/8	5,000	32,000	24,000	35,50	150,000	58,000	41,277
W1 3/4	5,000	36,000	29,000	39,00	160,000	58,000	44,452
W2	4,500	40,000	32,000	44,50	180,000	65,000	50,802

Комплекты ручных метчиков для трубной резьбы G

R

P	≤ 800
M	
K	
N	○
S	
H	

Режущий материал	HSS		
Покрытие	◯	◯	◯
Тип	N	N	N
Обозначение	Комплект	V	F





DIN 5157 — Артикул № **958** **959** **960**

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	Код-№.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	
G1/8	28,000	7,000	5,500	8,80	63,000	20,000	9,728
G1/8	28,000	7,000	5,500	8,80	63,000	18,000	9,728
G1/4	19,000	11,000	9,000	11,80	70,000	20,000	13,157
G3/8	19,000	12,000	9,000	15,25	70,000	20,000	16,662
G3/8	19,000	12,000	9,000	15,25	70,000	22,000	16,662
G1/2	14,000	16,000	12,000	19,00	80,000	22,000	20,955
G5/8	14,000	18,000	14,500	21,00	80,000	22,000	22,911
G3/4	14,000	20,000	16,000	24,50	90,000	22,000	26,441
G1	11,000	25,000	20,000	30,75	100,000	25,000	33,249
G1 1/4	11,000	32,000	24,000	39,50	125,000	40,000	41,910
G1 3/8	11,000	36,000	29,000	41,75	125,000	40,000	44,323
G1 1/2	11,000	36,000	29,000	45,25	140,000	40,000	47,803
G1 3/4	11,000	40,000	32,000	51,00	140,000	40,000	53,746
G2	11,000	45,000	35,000	57,00	160,000	40,000	59,614

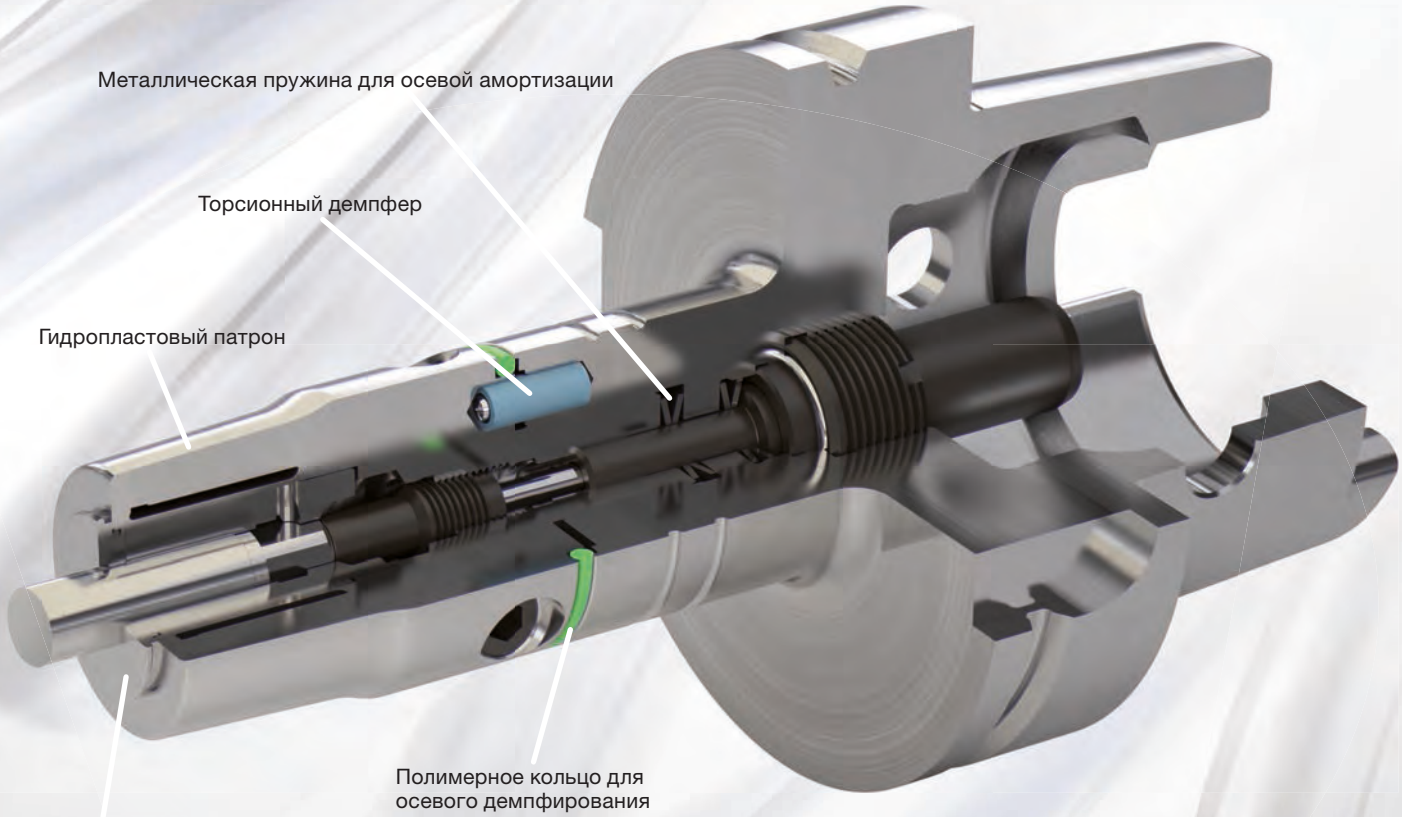
О

РЕЗЬБОНА
ИНСТР

СНАСТКА ДЛЯ АРЕЗНОГО УМЕНТА

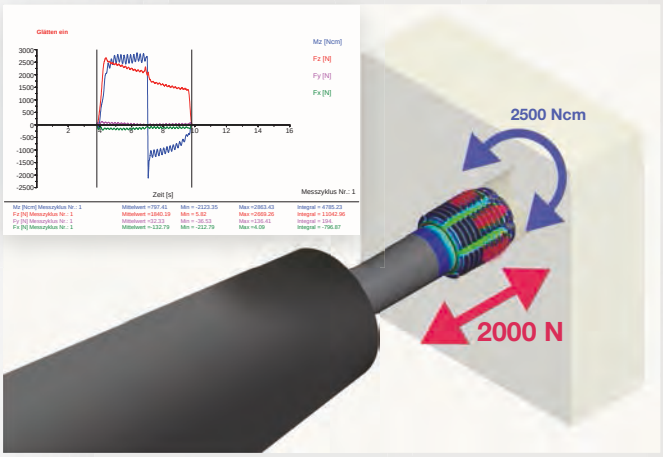
GÜHROSYNC

ПРОСТОЙ ПУТЬ К ОТЛИЧНОЙ РЕЗЬБЕ

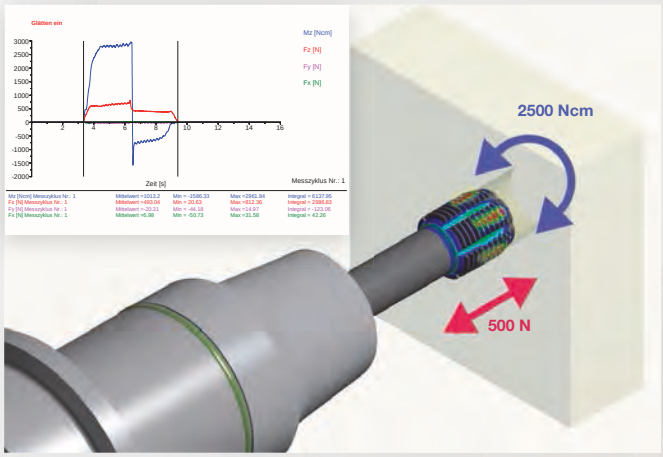


Интеллектуальная конструкция:
В узком корпусе патрона GUHROSync, наряду с пружинными и демпфирующими элементами для снижения осевых и радиальных нагрузок при нарезании резьбы, также размещаются комплект подачи MMS или традиционного СОТС и винт для продольной регулировки.

Оптимальная комбинация из долговечной металлической пружины и демпфирующих элементов из полимеров существенно снижает осевые и радиальные нагрузки



Жесткий патрон

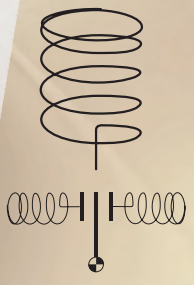


GühroSync

БОЛЕЕ ВЫСОКАЯ СТОЙКОСТЬ

ВЕЛИКОЛЕПНОЕ КАЧЕСТВО РЕЗЬБЫ

ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ ПРОЦЕССА



Наглядное изображение: Символ пружины на патроне GUHROSynk изображает воздействие осевых и радиальных сил.

- СНИЖЕНИЕ ОСЕВЫХ И РАДИАЛЬНЫХ УСИЛИЙ
- КОМПЕНСАЦИЯ ПОГРЕШНОСТЕЙ СИНХРОНИЗАЦИИ
- БЫСТРАЯ И ТОЧНАЯ НАСТРОЙКА ИНСТРУМЕНТА
- МОДУЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ ДЛЯ СТАНДАРТНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ ПАТРОНОВ
- УВЕЛИЧЕНИЕ СТОЙКОСТИ
- СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ ЦИКЛА
- УЛУЧШЕННОЕ КАЧЕСТВО РЕЗЬБЫ
- БОЛЕЕ ВЫСОКАЯ НАДЁЖНОСТЬ ПРОЦЕССА

НАИЛУЧШЕЕ ИЗ ДВУХ СИСТЕМ

ПРЕИМУЩЕСТВА ГИДРОПЛАСТОВОГО ПАТРОНА И ПАТРОНА SYNCHRO В ОДНОЙ ОПРАВКЕ



GUHROSync Резьбовой патрон Synchro

4949 Комплект передачи СОТС HSK-A для традиционного охлаждения



4925 Затяжной винт для SK
4926



4927 Затяжной винт для MAS/BT
4928



Термопатрон

4736 HSK-A
4726 TSG 3000 HSK-A
4758 HSK-C
4738 SK



Гидропластовый патрон с увеличенным усилием зажима

4221 MAS-BT
4299 HSK-A
4267 HSK-C
4213 SK



Гидропластовый Synchro патрон

4601 HSK-A



Гидропластовый Synchro патрон

4576 SK



Гидропластовый Synchro патрон

4577 MAS-BT



4525

Гидропластовый патрон Synchro-Ф 12 /Ф 20
с цилиндрическим хвостовиком Ø 20
для внутреннего охлаждения



4364

Регулировочный винт „плоский“ для Synchro-патрона с традиционным внутренним охлаждением



4605 Герметичная цанга
4606 Цанга с GUHROJET





Резьбонарезной инструмент:
диаметр хвостовика x четырехгранник



4949
Комплект передачи COTC HSK-A для традиционного охлаждения (автоматическая смена инструмента)



4927
4928
Затяжной винт BT



4925
4926
Затяжной винт SK



4949
Комплект передачи COTC HSK-A для традиционного охлаждения (автоматическая смена инструмента)



4949
Комплект передачи COTC HSK-A для традиционного охлаждения (автоматическая смена инструмента)



4328
Резьбовые быстросменные патроны HSK-A с внутренним подводом COTC



4233
Оправка Whisttle-Notch MAS/BT



4322
Оправка Whisttle-Notch SK



4329
Оправка Weldon HSK-A
4334
Оправка Whistle-Notch HSK-A
4343
Базовая оправка HSK-A



4327
Synchro-патроны HSK-A с внутренним подводом COTC



4340
Резьбовые быстросменные патроны без внутреннего подвода COTC



4342
Резьбовые быстросменные патроны с внутренним подводом COTC



4326
Цанговый Synchro-переходник с внутренним подводом COTC ...



4206
Вставка для быстросменных патронов



4364
Регулировочный винт плоский, для Synchro-патронов с внутренним подводом COTC



4308
Цанговый патрон для метчиков



4335
Шайба уплотнительная



Резьбонарезной инструмент



Резьбонарезной инструмент

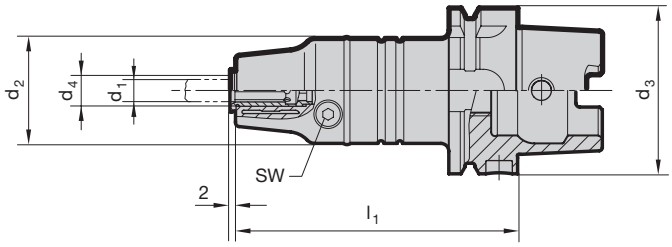
Информация о продукте

- HSK-A согласно ISO 12164-1/DIN 69893-1
- компенсирует погрешность синхронизации
- гарантирует наилучшее качество резьбы при оптимальной стойкости
- минимальная компенсация длины в осевом направлении снижает высокие силы трения на кромках резьбы
- снижает до минимума осевое увеличение нагрузки во время цикла нарезания
- удобный гидропластовый зажим со сменными цангами с активным сцеплением
- регулировочный винт обеспечивает продольную регулировку до 3 мм
- пригоден для внутреннего охлаждения, узнаваем по черному кольцу
- давление СОТС макс. 80 бар

Объем поставки

- вкл., зажимный ключ Арт.-№ 4912
- вкл., ключ для регулировочного винта
- Регулировочные винты „плоские“ Арт.-№ 4364 заказываются отдельно
- Цанги Арт.-; 4605 или 4606 заказываются отдельно
- комплект передачи СОТС для традиционного охлаждения Арт.-№ 4949 заказывается отдельно





GÜHROSync

Артикул №	4601

HSK-A d_3	d_4 мм	d_1 мм	Номинальный размер	d_2 мм	l_1 мм	Растяж./сжатие ± мм	SW	kg	Код №
63	12.00	2.8-10	M3-M12	40	106.5	0.3	4	1.5	12.063
63	20.00	6-16	M8-M20	40	120.5	0.3	5	1.6	20.063
100	12.00	2.8-10	M3-M12	40	113.0	0.3	4	2.8	12.100
100	20.00	6-16	M8-M20	40	127.0	0.3	5	2.9	20.100

Информация о продукте

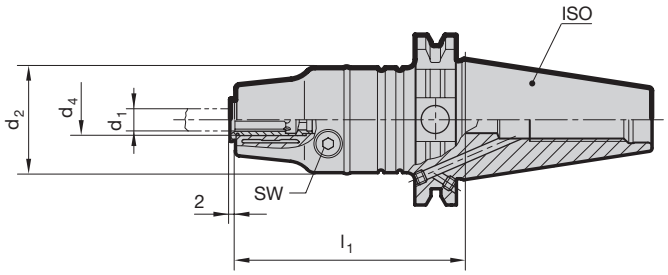
- SK30 по DIN ISO 7388-1 форма AD без подвода СОТС через буртик
- SK40 по DIN ISO 7388-1 форма AD/AF (AD/B)
- Отверстия для формы B при поставке с резьбовыми штифтами заглушены
- компенсирует погрешность синхронизации
- гарантирует наилучшее качество резьбы при оптимальной стойкости
- Минимальная компенсация длины в осевом направлении снижает высокие силы трения на кромках резьбы
- снижает увеличение осевых нагрузок во время цикла нарезания до минимума
- удобный гидропластовый зажим со сменными цангами с активным сцеплением
- Регулировочный винт обеспечивает продольную регулировку до 3 мм
- пригоден для внутреннего охлаждения, узнаваем по черному кольцу
- Давление СОТС макс. 80 бар

Объем поставки

- вкл., зажимный ключ Арт.-№ 4912
- вкл., ключ для регулировочного винта

- Регулировочные винты „плоские“ Арт.-№ 4364 заказываются отдельно
- Цанги Арт.-№ 4605 или 4606 заказываются отдельно
- Зажимные винты Арт.-№ 4925 или 4926 заказываются отдельно





GÜHROSync

Артикул №	4576

SK	d_4 мм	d_1 мм	Номинальный размер	d_2 мм	l_1 мм	Растяж./сжатие ± мм	SW	kg	Код №
30	12.00	2.8-10	M3-M12	40	81	0.3	4	0.8	12,030
30	20.00	6-16	M8-M20	40	95	0.3	5	0.9	20,030
40	12.00	2.8-10	M3-M12	40	85	0.3	4	1.3	12,040
40	20.00	6-16	M8-M20	40	99	0.3	5	1.4	20,040

Информация о продукте

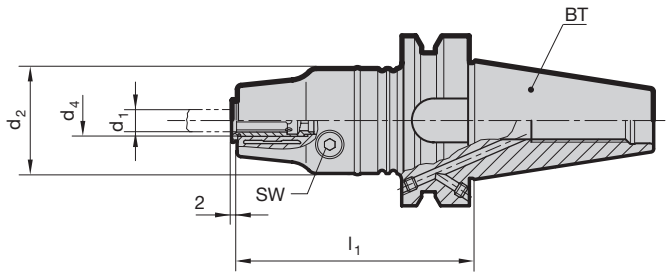
- MAS/BT30 по DIN ISO 7388-2 форма JD без подвода СОТС через буртик
- MAS/BT40 по DIN ISO 7388-2 форма JD/JF (форма AD/B)
- Отверстия для формы B при поставке с резьбовыми штифтами заглушены
- компенсирует погрешность синхронизации
- гарантирует наилучшее качество резьбы при оптимальной стойкости
- минимальная компенсация длины в осевом направлении снижает высокие силы трения на кромках резьбы
- снижает увеличение осевых нагрузок во время цикла нарезания до минимума
- удобный гидропластовый зажим со сменными цангами с активным сцеплением
- Регулировочный винт обеспечивает продольную регулировку до 3 мм
- пригоден для внутреннего охлаждения, узнаваем по черному кольцу
- Давление СОТС макс. 80 бар

Объем поставки

- вкл., зажимный ключ Арт.-№ 4912
- вкл., ключ для регулировочного винта

- Регулировочные винты „плоские“ Арт.-№ 4364 заказываются отдельно
- Цанги Арт.-№ 4605 или 4606 заказываются отдельно
- Затяжные винты Арт.-№ 4927 или 4928 заказываются отдельно





GÜHROSync

Артикул № **4577**

BT	d_4 мм	d_1 мм	Номинальный размер	d_2 мм	l_1 мм	Растяж./сжатие ± мм	SW	kg	**Код №**
30	12.00	2.8-10	M3-M12	40	81	0.3	4	0.8	12,030
30	20.00	6-16	M8-M20	40	95	0.3	5	0.9	20,030
40	12.00	2.8-10	M3-M12	40	85	0.3	4	1.3	12,040
40	20.00	6-16	M8-M20	40	99	0.3	5	1.4	20,040

Информация о продукте

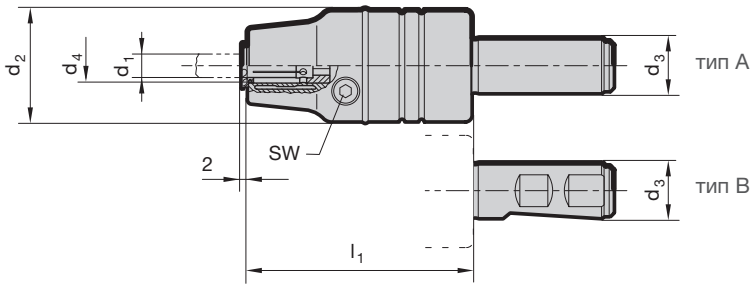
- компенсирует погрешность синхронизации
- гарантирует наилучшее качество резьбы при оптимальной стойкости
- Минимальная компенсация длины в осевом направлении снижает высокие силы трения на кромках резьбы
- снижает увеличение осевых нагрузок во время цикла нарезания до минимума
- снижает увеличение осевых нагрузок во время цикла нарезания до минимума
- Регулировочный винт обеспечивает продольную регулировку до 3 мм
- Хвостовик оправки аналогично DIN 1835 для зажима в прецизионных патронах (гидропластовые патроны, термопатроны или силовые патроны)
- пригоден для внутреннего охлаждения, узнаваем по черному кольцу
- Давление СОТС макс. 80 бар

Объем поставки

- вкл., зажимный ключ Арт.-№ 4912
- вкл., ключ для регулировочного винта

- Регулировочные винты „плоские“ Арт.-№ 4364 заказываются отдельно
- Цанги Арт.-№ 4605 или 4606 заказываются отдельно





GÜHROSync

Артикул №	4525

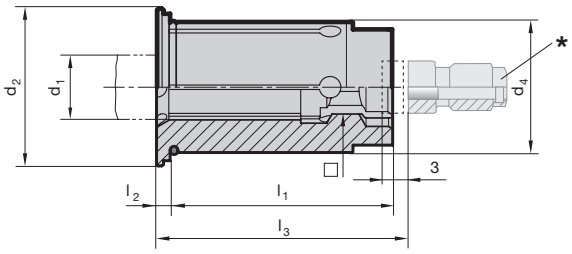
d_3 h6 мм	d_4 мм	тип	вал-Ø d_1	Номинальный размер	d_2 мм	l_1 мм	Растяж./сжатие ± мм	SW	kg	Код №
20	12.00	A	2.8-10	M3-M12	40	80	0.3	4	0.7	12,020
20	20.00	A	6-16	M8-M20	40	94	0.3	5	0.8	20,020
25	12.00	B	2.8-10	M3-M12	40	80	0.3	4	0.7	12,025
25	20.00	B	6-16	M8-M20	40	94	0.3	5	0.8	20,025

Информация о продукте

- для зажима хвостовиков резьбообразующего инструмента с шестигранником в резьбовом патроне GuhroSync
- зажимный-Ø для допуска на хвостовик инструмента h6-h9
- Торец заглушен, поэтому герметичен от СОТС для метчиков с внутренним охлаждением
- надежное соединение с хвостовиком метчика
- Регулировочный винт размещается у хвостовика метчика
- Регулировочный винт обеспечивает продольную регулировку до 3 мм

Объем поставки

- Регулировочный винт с внутренним подводом СОТС „плоский“ Арт.-№ 4364 заказывается отдельно
- Регулировочный винт MMS Арт.-№ 4305 заказывается отдельно





Артикул № **4605**

d_4 мм	d_1 мм	□ мм	стандарт	d_1 inch	□ inch	d_2 мм	l_1 мм	l_2 мм	l_3 мм	* для регулировки	для резьбы	Код №
12.00	2.800	2.100	DIN	-	-	16.50	29.00	2.00	-	-	M2 / M4	2,812
12.00	3.500	2.700	DIN	-	-	16.50	29.00	2.00	-	-	M3 / M4.5 / M5	3,512
12.00	4.000	3.200	JIS	-	-	16.50	29.00	2.00	-	-	M3	4,012
12.00	4.500	3.400	DIN	-	-	16.50	29.00	2.00	26.00	4364 5.020	M4 / M6	4,512
12.00	4.928	3.861	ANSI	0.194	0.152	16.50	29.00	2.00	26.00	4364 5.020	10-24 & 10-32	4,912
12.00	5.000	4.000	JIS	-	-	16.50	29.00	2.00	26.00	4364 5.020	M4	5,012
12.00	5.500	4.500	JIS	-	-	16.50	29.00	2.00	26.00	4364 5.020	M5	5,512
12.00	5.588	4.191	ANSI	0.220	0.165	16.50	29.00	2.00	26.00	4364 5.020	12-24 & 12-28	15,512
12.00	6.000	4.500	JIS	-	-	16.50	29.00	2.00	26.00	4364 5.020	M6	16,012
12.00	6.000	4.900	DIN	-	-	16.50	29.00	2.00	26.00	4364 6.020	M4.5 / M5 / M6 / M8	6,012
12.00	6.200	5.000	JIS	-	-	16.50	29.00	2.00	26.00	4364 6.020	M7 / M8	6,212
12.00	6.477	4.851	ANSI	0.255	0.191	16.50	29.00	2.00	26.00	4364 6.020	1/4-20 & 1/4-28	6,412
12.00	7.000	5.500	DIN / JIS	-	-	16.50	29.00	2.00	26.00	4364 7.020	M7 / M9 / M10	7,012
12.00	7.938	5.944	ANSI	0.3125	0.234	16.50	29.00	2.00	31.00	4364 7.020	1/16-27	7,912
12.00	8.000	6.200	DIN	-	-	16.50	29.00	2.00	31.00	4364 8.020	M8 / M11	8,012
12.00	8.000	6.500	JIS	-	-	16.50	29.00	2.00	31.00	4364 8.020	M11	18,012
12.00	8.077	6.045	ANSI	0.318	0.238	16.50	29.00	2.00	31.00	4364 7.020	5/16-18 & 5/16-24	28,012
12.00	8.204	6.147	ANSI	0.323	0.242	16.50	29.00	2.00	31.00	4364 7.020	7/16-14 & 7/16-20	8,212
12.00	8.500	6.500	JIS	-	-	16.50	29.00	2.00	31.00	4364 8.020	M12	8,512
12.00	9.000	7.000	DIN	-	-	16.50	29.00	2.00	32.00	4364 9.020	M9 / M12	9,012
12.00	9.322	6.985	ANSI	0.367	0.275	16.50	29.00	2.00	32.00	4364 9.020	1/2-13 & 1/2-20	9,312
12.00	9.677	7.264	ANSI	0.381	0.286	16.50	29.00	2.00	33.00	4364 9.020	3/8-16 & 3/8-24	9,612
12.00	10.000	8.000	DIN	-	-	16.50	29.00	2.00	36.00	4364 10.020	M10	10,012

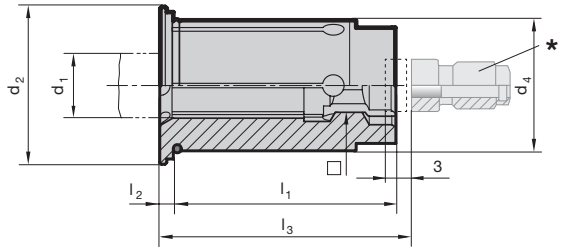
Информация о продукте

- для зажима хвостовиков резьбообразующего инструмента с шестигранником в резьбовом патроне GuhroSync
- зажимаемый-Ø для допуска на хвостовик инструмента h6-h9
- Торец заглушен, поэтому герметичен от СОТС для метчиков с внутренним охлаждением
- надежное соединение с хвостовиком метчика
- Регулировочный винт размещается у хвостовика метчика
- Регулировочный винт обеспечивает продольную регулировку до 3 мм

Объем поставки

- Регулировочный винт с внутренним подводом СОТС „плоский“ Арт.-№ 4364 заказывается отдельно
- Регулировочный винт MMS Арт.-№ 4305 заказывается отдельно





Артикул № **4605**

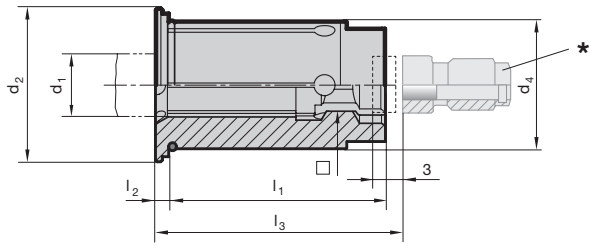
d_4 мм	d_1 мм	□ мм	стандарт	d_1 inch	□ inch	d_2 мм	l_1 мм	l_2 мм	l_3 мм	* для регулировки	для резьбы	Код №
20.00	6.000	4.500	JIS	-	-	24.10	34.00	2.00	26.00	4364 6.032	M6	26,020
20.00	6.000	4.900	DIN	-	-	24.10	34.00	2.00	26.00	4364 6.032	M4.5/M5/M6/M8	6,020
20.00	6.200	5.000	JIS	-	-	24.10	34.00	2.00	26.00	4364 6.032	M7 / M8	6,220
20.00	6.477	4.851	ANSI	0.255	0.191	24.10	34.00	2.00	26.00	4364 6.032	1/4-20 & 1/4-28	6,420
20.00	7.000	5.500	DIN / JIS	-	-	24.10	34.00	2.00	26.00	4364 7.032	M7 / M9 / M10	7,020
20.00	7.938	5.944	ANSI	0.3125	0.234	24.10	34.00	2.00	31.00	4364 7.032	1/16-27	7,920
20.00	8.000	6.200	DIN	-	-	24.10	34.00	2.00	31.00	4364 8.032	M8 / M11	8,020
20.00	8.000	6.500	JIS	-	-	24.10	34.00	2.00	31.00	4364 8.032	M11	18,020
20.00	8.077	6.045	ANSI	0.318	0.238	24.10	34.00	2.00	31.00	4364 8.032	5/16-18 & 5/16-24	28,020
20.00	8.204	6.147	ANSI	0.323	0.242	24.10	34.00	2.00	31.00	4364 8.032	7/16-14 & 7/16-20	8,220
20.00	8.500	6.500	JIS	-	-	24.10	34.00	2.00	31.00	4364 8.032	M12	8,520
20.00	9.000	7.000	DIN	-	-	24.10	34.00	2.00	32.00	4364 9.032	M9 / M12	9,020
20.00	9.322	6.985	ANSI	0.367	0.275	24.10	34.00	2.00	32.00	4364 8.032	1/2-13 & 1/2-20	9,320
20.00	9.677	7.264	ANSI	0.381	0.286	24.10	34.00	2.00	33.00	4364 9.032	3/8-16 & 3/8-24	9,620
20.00	10.000	8.000	DIN	-	-	24.10	34.00	2.00	36.00	4364 10.032	M10	10,020
20.00	10.500	8.000	JIS	-	-	24.10	34.00	2.00	36.00	4364 10.032	M14	10,520
20.00	10.897	8.179	ANSI	0.4290	0.3220	24.10	34.00	2.00	35.00	4364 10.032	9/16-12 & 9/16-18	10,820
20.00	11.000	9.000	DIN	-	-	24.10	34.00	2.00	37.00	4364 11.032	M14	11,020
20.00	12.000	9.000	DIN	-	-	24.10	34.00	2.00	37.00	4364 11.032	M12 / M16	12,020
20.00	12.192	9.144	ANSI	0.480	0.36	24.10	34.00	2.00	36.00	4364 11.032	5/8-11 & 5/8-18	12,120
20.00	12.500	10.000	JIS	-	-	24.10	34.00	2.00	38.00	4364 11.032	M16	12,520
20.00	13.000	10.000	JIS	-	-	24.10	34.00	2.00	38.00	4364 11.032	M17	13,020
20.00	14.000	11.000	DIN / JIS	-	-	24.10	34.00	2.00	39.00	4364 11.032	M18	14,020
20.00	14.288	10.693	ANSI	0.5625	0.421	24.10	34.00	2.00	38.00	4364 11.032	1/4-18	14,220
20.00	14.986	11.227	ANSI	0.590	0.442	24.10	34.00	2.00	39.00	4364 11.032	3/4-10 & 3/4-16	14,920
20.00	15.000	12.000	JIS	-	-	24.10	34.00	2.00	40.00	4364 16.032	M20	15,020
20.00	16.000	12.000	DIN	-	-	24.10	34.00	2.00	41.00	4364 16.032	M20	16,020

Информация о продукте

- для зажима хвостовиков резьбообразующего инструмента с шестигранником в резьбовом патроне GuhroSync
- зажимаемый-Ø для допуска на хвостовик инструмента h6-h9
- плотное сцепление цанги в патроне GuhroSync
- со шлицами под COTC, благодаря чему улучшается надежность процесса и стойкость
- Надежно вымывается витая стружка
- Регулировочный винт размещается у хвостовика метчика
- Регулировочный винт обеспечивает продольную регулировку до 3 мм

Объем поставки

- Регулировочный винт MMS Арт.-№ 4305 заказывается отдельно
- Регулировочный винт „плоский“ Арт.-№ 4364 заказывается отдельно





GÜHROJET

Артикул № **4606**

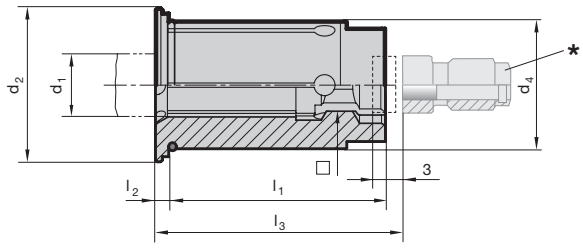
d_4 мм	d_1 мм	□ мм	стандарт	d_1 inch	□ inch	d_2 мм	l_1 мм	l_2 мм	l_3 мм	* для регулировки	для резьбы	Код №
12.00	2.800	2.100	DIN	-	-	16.50	29.00	2.00	-	-	M2 / M4	2.812
12.00	3.500	2.700	DIN	-	-	16.50	29.00	2.00	-	-	M3 / M4.5 / M5	3.512
12.00	4.000	3.200	JIS	-	-	16.50	29.00	2.00	-	-	M3	4.012
12.00	4.500	3.400	DIN	-	-	16.50	29.00	2.00	-	-	M4 / M6	4.512
12.00	4.928	3.861	ANSI	0.194	0.152	16.50	29.00	2.00	-	-	10-24 & 10-32	4.912
12.00	5.000	4.000	JIS	-	-	16.50	29.00	2.00	-	-	M4	5.012
12.00	5.500	4.500	JIS	-	-	16.50	29.00	2.00	-	-	M5	5.512
12.00	5.588	4.191	ANSI	0.220	0.165	16.50	29.00	2.00	-	-	12-24 & 12-28	15.512
12.00	6.000	4.500	JIS	-	-	16.50	29.00	2.00	26.00	6.020	M6	16.012
12.00	6.000	4.900	DIN	-	-	16.50	29.00	2.00	26.00	6.020	M4.5 / M5 / M6 / M8	6.012
12.00	6.200	5.000	JIS	-	-	16.50	29.00	2.00	26.00	6.020	M7 / M8	6.212
12.00	6.477	4.851	ANSI	0.255	0.191	16.50	29.00	2.00	26.00	6.020	1/4-20 & 1/4-28	6.412
12.00	7.000	5.500	DIN / JIS	-	-	16.50	29.00	2.00	26.00	7.020	M7 / M9 / M10	7.012
12.00	7.938	5.944	ANSI	0.3125	0.234	16.50	29.00	2.00	31.00	7.020	1/16-27	7.912
12.00	8.000	6.200	DIN	-	-	16.50	29.00	2.00	31.00	8.020	M8 / M11	8.012
12.00	8.000	6.500	JIS	-	-	16.50	29.00	2.00	31.00	8.020	M11	18.012
12.00	8.077	6.045	ANSI	0.318	0.238	16.50	29.00	2.00	31.00	7.020	5/16-18 & 5/16-24	28.012
12.00	8.204	6.147	ANSI	0.323	0.242	16.50	29.00	2.00	31.00	8.020	7/16-14 & 7/16-20	8.212
12.00	8.500	6.500	JIS	-	-	16.50	29.00	2.00	31.00	8.020	M12	8.512
12.00	9.000	7.000	DIN	-	-	16.50	29.00	2.00	32.00	9.020	M9 / M12	9.012
12.00	9.322	6.985	ANSI	0.367	0.275	16.50	29.00	2.00	32.00	9.020	1/2-13 & 1/2-20	9.312
12.00	9.677	7.264	ANSI	0.381	0.286	16.50	29.00	2.00	33.00	9.020	3/8-16 & 3/8-24	9.612
12.00	10.000	8.000	DIN	-	-	16.50	29.00	2.00	36.00	10.020	M10	10.012

Информация о продукте

- для зажима хвостовиков резьбообразующего инструмента с шестигранником в резьбовом патроне GuhroSync
- зажимаемый-Ø для допуска на хвостовик инструмента h6-h9
- плотное сцепление цанги в патроне GuhroSync
- со шлицами под COTC, благодаря чему улучшается надежность процесса и стойкость
- Надежно вымывается витая стружка
- Регулировочный винт размещается у хвостовика метчика
- Регулировочный винт обеспечивает продольную регулировку до 3 мм

Объем поставки

- Регулировочный винт MMS Арт.-№ 4305 заказывается отдельно
- Регулировочный винт „плоский“ Арт.-№ 4364 заказывается отдельно





GÜHROJET

Артикул №	4606

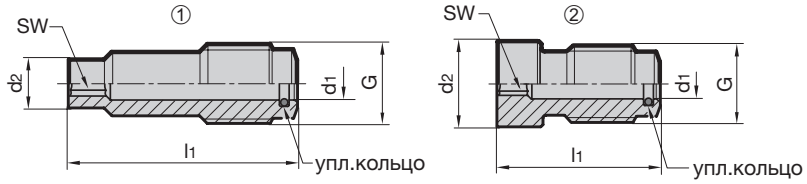
d_4 мм	d_1 мм	□ мм	стандарт	d_1 inch	□ inch	d_2 мм	l_1 мм	l_2 мм	l_3 мм	* для регулировки	для резьбы	Код №
20.00	6.000	4.500	JIS	-	-	24.10	34.00	2.00	26.00	6.032	M6	26,020
20.00	6.000	4.900	DIN	-	-	24.10	34.00	2.00	26.00	6.032	M4.5/M5/M6/M8	6,020
20.00	6.200	5.000	JIS	-	-	24.10	34.00	2.00	26.00	6.032	M7 / M8	6,220
20.00	6.477	4.851	ANSI	0.255	0.191	24.10	34.00	2.00	26.00	6.032	1/4-20 & 1/4-28	6,420
20.00	7.000	5.500	DIN / JIS	-	-	24.10	34.00	2.00	26.00	7.032	M7 / M9 / M10	7,020
20.00	7.938	5.944	ANSI	0.3125	0.234	24.10	34.00	2.00	31.00	7.032	1/16-27	7,920
20.00	8.000	6.200	DIN	-	-	24.10	34.00	2.00	31.00	8.032	M8 / M11	8,020
20.00	8.000	6.500	JIS	-	-	24.10	34.00	2.00	31.00	8.032	M11	18,020
20.00	8.077	6.045	ANSI	0.318	0.238	24.10	34.00	2.00	31.00	8.032	5/16-18 & 5/16-24	28,020
20.00	8.204	6.147	ANSI	0.323	0.242	24.10	34.00	2.00	31.00	8.032	7/16-14 & 7/16-20	8,220
20.00	8.500	6.500	JIS	-	-	24.10	34.00	2.00	31.00	8.032	M12	8,520
20.00	9.000	7.000	DIN	-	-	24.10	34.00	2.00	32.00	9.032	M9 / M12	9,020
20.00	9.322	6.985	ANSI	0.367	0.275	24.10	34.00	2.00	32.00	9.032	1/2-13 & 1/2-20	9,320
20.00	9.677	7.264	ANSI	0.381	0.286	24.10	34.00	2.00	33.00	9.032	3/8-16 & 3/8-24	9,620
20.00	10.000	8.000	DIN	-	-	24.10	34.00	2.00	36.00	10.032	M10	10,020
20.00	10.500	8.000	JIS	-	-	24.10	34.00	2.00	36.00	10.032	M14	10,520
20.00	10.897	8.179	ANSI	0.4290	0.3220	24.10	34.00	2.00	35.00	10.032	9/16-12 & 9/16-18	10,820
20.00	11.000	9.000	DIN	-	-	24.10	34.00	2.00	37.00	11.032	M14	11,020
20.00	12.000	9.000	DIN	-	-	24.10	34.00	2.00	37.00	11.032	M12 / M16	12,020
20.00	12.192	9.144	ANSI	0.480	0.36	24.10	34.00	2.00	36.00	11.032	5/8-11 & 5/8-18	12,120
20.00	12.500	10.000	JIS	-	-	24.10	34.00	2.00	38.00	11.032	M16	12,520
20.00	13.000	10.000	JIS	-	-	24.10	34.00	2.00	38.00	11.032	M17	13,020
20.00	14.000	11.000	DIN / JIS	-	-	24.10	34.00	2.00	39.00	14.032	M18	14,020
20.00	14.288	10.693	ANSI	0.5625	0.421	24.10	34.00	2.00	38.00	11.032	1/4-18	14,220
20.00	14.986	11.227	ANSI	0.590	0.442	24.10	34.00	2.00	39.00	11.032	3/4-10 & 3/4-16	14,920
20.00	15.000	12.000	JIS	-	-	24.10	34.00	2.00	40.00	16.032	M20	15,020
20.00	16.000	12.000	DIN	-	-	24.10	34.00	2.00	41.00	16.032	M20	16,020

Информация о продукте

- для гидропластовых Synchro патронов Арт.-№ 4601, 4576, 4577 и 4525
- для Synchro-патронов Арт.-4326 и 4327
- для традиционного внутреннего подвода СОТС
- с плоским упором для стандартных концов хвостовика
- Регулировочный винт размещается у хвостовика метчика
- Регулировочный винт обеспечивает продольную регулировку до 3 мм

Объем поставки

- с уплотнительным кольцом для надежного обеспечения герметичности





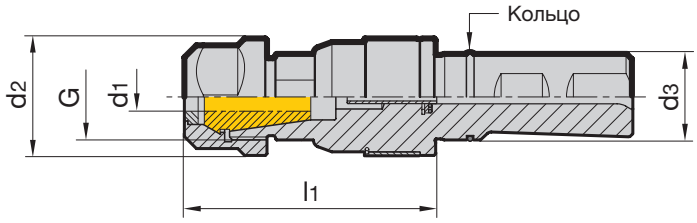
Артикул №									4364
Номинальный размер	хвостовик Ø x □	G	d_1 мм	d_2 мм	l_1 мм	SW	упл. кольцо	Рис.	**Код №**
ER20 / Hydro12	< Ø6	M8x1	3.6	3.3	28.0	2.0	3.5x1	1	5,020
ER20 / Hydro12	6x4.9	M8x1	3.6	4.8	26.0	2.5	3.5x1	1	6,020
ER20 / Hydro12	7x5.5	M8x1	3.6	5.4	25.8	2.5	3.5x1	1	7,020
ER20 / Hydro12	8x6.2	M8x1	3.6	6.1	20.9	2.5	3.5x1	1	8,020
ER20 / Hydro12	9x7	M8x1	3.6	6.9	20.3	2.5	3.5x1	1	9,020
ER20 / Hydro12	10x8	M8x1	3.6	7.8	15.8	2.5	3.5x1	2	10,020
ER20 / Hydro12	11x9	M8x1	3.6	8.8	14.8	2.5	3.5x1	2	11,020
ER32 / Hydro20	< Ø6	M10x1	4.1	3.3	33.0	2.0	4x1	1	5,032
ER32 / Hydro20	6x4.9	M10x1	4.1	4.8	34.0	3.0	4x1	1	6,032
ER32 / Hydro20	7x5.5	M10x1	4.1	5.4	33.8	3.0	4x1	1	7,032
ER32 / Hydro20	8x6.2	M10x1	4.1	6.1	28.8	3.0	4x1	1	8,032
ER32 / Hydro20	9x7	M10x1	4.1	6.9	28.3	3.0	4x1	1	9,032
ER32 / Hydro20	10x8	M10x1	4.1	7.8	23.8	3.0	4x1	1	10,032
ER32 / Hydro20	11x9 & 12x9	M10x1	4.1	8.8	22.9	3.0	4x1	1	11,032
ER32 / Hydro20	14x11	M10x1	4.1	10.8	20.7	3.0	4x1	2	14,032
ER32 / Hydro20	16x12	M10x1	4.1	11.8	19.7	3.0	4x1	2	16,032
ER32 / Hydro20	18x14.5 & 20x16	M10x1	4.1	14.3	18.0	3.0	4x1	2	18,032

Информация о продукте
- компенсирует погрешность синхронизации
- минимальная продольная компенсация между шпинделем и метчиком уменьшает силу трения и увеличивает качество резьбы и стойкость инструмента
- регулировочный винт позволяет производить регулировку в пределах 2-3 мм
- предназначено для внутреннего охлаждения
- Давление СОТС макс. 50 бар

Объем поставки
- вкл. герметичную гайку IC/ER арт. 4306 (* см. момент затяжки)
- вкл. ключ для регулировки винта

- Регулировочные винты „плоские“ Арт.-№ 4364, цанги для метчиков Арт.-№ 4308, уплотнительные шайбы Арт. 4335 и зажимные ключи Арт.-№ 4913 заказывать отдельно





Артикул №	4326

d_3 ~DIN 1835 мм	Номинальный размер	для резьбы	d_1 мм	d_2 мм	l_1 мм	растяж./сжатие мм	Момент затяжки* Нм	G	kg	Код №
25	ER20	M3.5-M14	4-11.0	34	73	0.15	40	M25x1.5	0.50	20,025
25	ER32	M3.5-M28	4-20.0	50	88	0.15	170	M40x1.5	1.30	32,025

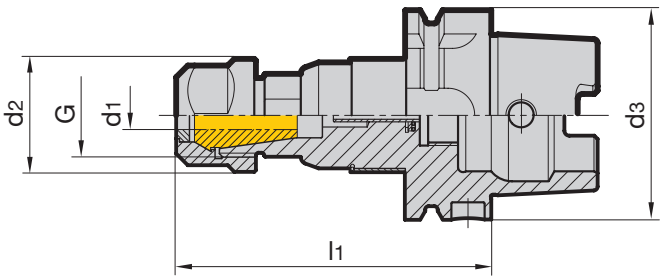
ЦАНГОВЫЙ SYNCHRO-ПАТРОН HSK-A С ВНУТРЕННИМ ПОДВОДОМ СОТС

Информация о продукте
- компенсируют погрешность синхронизации
- гарантируют на обычных метчиках наилучшее качество резьбы при оптимальной стойкости
- минимальная продольная компенсация между шпинделем и метчиком уменьшает силу трения и увеличивает качество резьбы и стойкость инструмента
- до минимума сокращает возможное увеличение осевого усилия во врем цикла резания
- регулировочный винт позволяет производить регулировку в пределах 2-3 мм
- предназначено для внутреннего охлаждения
- Давление СОТС макс. 50 бар
- HSK-A согласно ISO 12164-1/DIN 69893-1

Объем поставки
- вкл. герметичную гайку IC/ER арт. 4306 (* см. момент затяжки)
- вкл. ключ для регулировки винта

- Регулировочные винты „плоские“ Арт.-№ 4346, цанги для метчиков Арт.-№ 4308, уплотнительные шайбы Арт. 4335 и зажимные ключи Арт.-№ 4913 заказывать отдельно
- для стандартного охлаждения комплект подвода СОТС Арт.№ 4949 заказывать отдельно





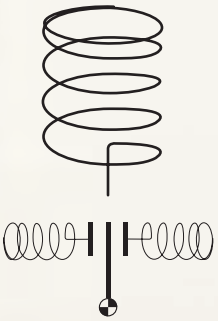
Артикул №	4327

HSK-A d_3 мм	Номинальный размер	для резьбы	d_1 мм	d_2 мм	l_1 мм	растяж./сжатие мм	Момент затяжки* Нм	G	kg	Код №
63	ER20	M3.5-M14	4-11.0	34	95.5	0.15	40	M25x1.5	1.00	20,063
63	ER20	M3.5-M14	4-11.0	34	160.0	0.15	40	M25x1.5	1.50	20,163
63	ER32	M3.5-M28	4-20.0	50	109.0	0.15	170	M40x1.5	1.70	32,063
100	ER20	M3.5-M14	4-11.0	34	102.0	0.15	40	M25x1.5	2.50	20,100
100	ER32	M3.5-M28	4-20.0	50	115.5	0.15	170	M40x1.5	2.70	32,100

Резьбовые патроны + метчики VA - простой путь к отличной резьбе

Резьбовые патроны GUHROSync, благодаря оптимальному зажиму инструмента в сочетании с резьбонарезным инструментом под нержавеющие стали, обеспчеивают отличный отвод стружки и увеличенную стойкость





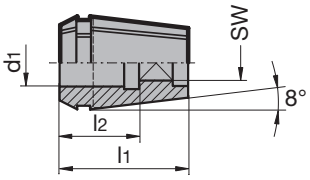
Наглядное отображение:
Символ пружины на GUHROSync отображает осевое и радиальное направление действия нагрузок

GÜHROSync

Информация о продукте

- для зажима резьбонарезного инструмента с 4-гранником на хвостовике в резьбовых оправках Synchro или цанговых патронах
- хвостовики менее Ф4 мм зажимаются в цангах арт. 4307 (без квадрата)
- момент затяжки см. зажимные гайки Арт. 4306



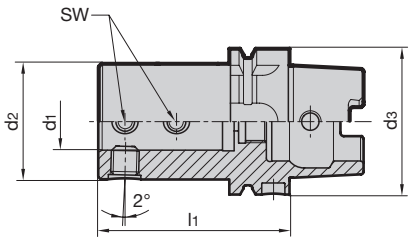


					Артикул №	4308
номин.-размер	для хвостовика Ød1 мм	квадрат SW	l1 мм	l2 мм	Код №	
ER16	4.5	3.4	27.5	18	4,516	
ER16	5.5	4.3	27.5	18	5,516	
ER16	6.0	4.9	27.5	18	6,016	
ER16	7.0	5.5	27.5	18	7,016	
ER16	8.0	6.2	27.5	22	8,016	
ER20	4.0	3.0	31.5	15	4,020	
ER20	4.5	3.4	31.5	18	4,520	
ER20	5.5	4.3	31.5	18	5,520	
ER20	6.0	4.9	31.5	18	6,020	
ER20	7.0	5.5	31.5	18	7,020	
ER20	8.0	6.2	31.5	22	8,020	
ER20	9.0	7.0	31.5	22	9,020	
ER20	10.0	8.0	31.5	25	10,020	
ER20	11.0	9.0	31.5	25	11,020	
ER25	4.5	3.4	34.0	18	4,525	
ER25	5.5	4.3	34.0	18	5,525	
ER25	6.0	4.9	34.0	18	6,025	
ER25	7.0	5.5	34.0	18	7,025	
ER25	8.0	6.2	34.0	22	8,025	
ER25	9.0	7.0	34.0	22	9,025	
ER25	10.0	8.0	34.0	25	10,025	
ER25	11.0	9.0	34.0	25	11,025	
ER25	12.0	9.0	34.0	25	12,025	
ER32	4.0	3.0	40.0	15	4,032	
ER32	4.5	3.4	40.0	18	4,532	
ER32	5.5	4.3	40.0	18	5,532	
ER32	6.0	4.9	40.0	18	6,032	
ER32	7.0	5.5	40.0	18	7,032	
ER32	8.0	6.2	40.0	22	8,032	
ER32	9.0	7.0	40.0	22	9,032	
ER32	10.0	8.0	40.0	25	10,032	
ER32	11.0	9.0	40.0	25	11,032	
ER32	12.0	9.0	40.0	25	12,032	
ER32	14.0	11.0	40.0	25	14,032	
ER32	16.0	12.0	40.0	25	16,032	
ER32	18.0	14.5	40.0	25	18,032	
ER32	20.0	16.0	40.0	28	20,032	
ER40	7.0	5.5	46.0	18	7,040	
ER40	8.0	6.2	46.0	22	8,040	
ER40	9.0	7.0	46.0	22	9,040	
ER40	10.0	8.0	46.0	25	10,040	
ER40	11.0	9.0	46.0	25	11,040	
ER40	12.0	9.0	46.0	25	12,040	
ER40	14.0	11.0	46.0	25	14,040	
ER40	16.0	12.0	46.0	25	16,040	
ER40	18.0	14.5	46.0	25	18,040	
ER40	20.0	16.0	46.0	28	20,040	
ER40	22.0	18.0	46.0	28	22,040	

Информация о продукте
- для быстросменных патронов и резьбовых Synchro-патронов с цилиндрическим хвостовиком (кроме Арт.-№ 4342)
- HSK-A согласно ISO 12164-1/DIN 69893-1

Объем поставки
- вкл. затяжные винты арт. № 4903, код № 12,001
- комплект подвада COTC арт. № 4949 заказать отдельно



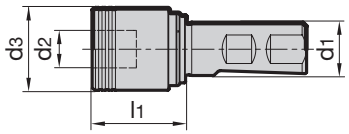


						Артикул №	4343
HSK-A d_3	d_1 мм	d_2 мм	l_1 мм	SW	кг	Код №	
50	25	50	80	6	0.89	25,050	
63	25	50	82	6	1.26	25,063	
80	25	50	87	6	3.10	25,080	
100	25	50	89	6	4.08	25,100	

РЕЗЬБОВЫЕ БЫСТРОСМЕННЫЕ ПАТРОНЫ БЕЗ ВНУТРЕННЕГО ПОДВОДА COTC

Информация о продукте
- Быстросменные резьбовые патроны оснащены легкоподвижным продольным компенсатором с шариковой направляющей, который выравнивает разницу между подачей шпинделя и шагом резьбы.



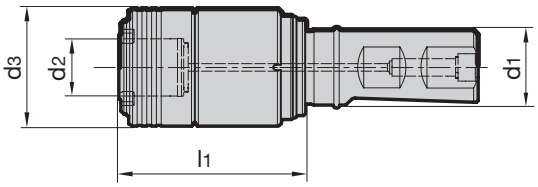


						Артикул №	4340
для резьбы	d_1 мм	d_2 мм	d_3 мм	l_1 мм	растяж./ сжатие мм	кг	Код №
M3-M12	25	19	36	39	± 7.5	0.4	19,025
M8-M20	25	31	53	63	±10.0	0.9	31,025

Информация о продукте

- Быстросменные резьбовые патроны оснащены легкоподвижным продольным компенсатором с шариковой направляющей, который выравнивает разницу между подачей шпинделя и шагом резьбы.
- СОТС поступают через патрон в вставку, затем в хвостовик метчика. Функциональные элементы герметичны.
- Давление СОТС макс. 50 бар





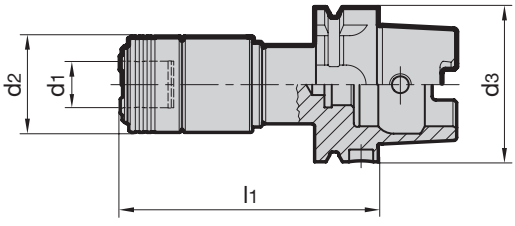
						Артикул №	**4342**
для резьбы	d_1 мм	d_2 мм	d_3 мм	l_1 мм	растяж./ сжатие мм	кг	**Код №**
M3-M12	25	19	39	62	7.5/7.5	0.6	19,025
M8-M20	25	31	60	88	10/10	1.0	31,025

РЕЗЬБОВЫЕ БЫСТРОСМЕННЫЕ ПАТРОНЫ HSK-A С ВНУТРЕННИМ ПОДВОДОМ СОТС

Информация о продукте

- Быстросменные резьбовые патроны оснащены легкоподвижным продольным компенсатором с шариковой направляющей, который выравнивает разницу между подачей шпинделя и шагом резьбы.
- гарантируют на обычных метчиках наилучшее качество резьбы при оптимальной стойкости
- Давление СОТС макс. 50 бар
- HSK-A согласно ISO 12164-1/DIN 69893-1



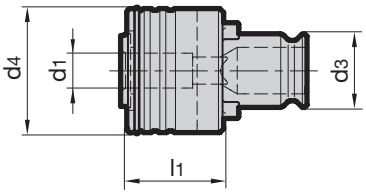


							Артикул №	**4328**
HSK-A d_3 мм	для резьбы	d_1 мм	d_2 мм	l_1 мм	растяж./ сжатие ± мм	кг	**Код №**
63	M3-M12	19	39	105	7.5	1.13	19,063
63	M8-M20	31	60	140	10.0	2.28	31,063

Информация о продукте

- с предохранительной муфтой
- пригодно для резьбонарезного инструмента HSS
- у резьбонарезного инструмента VHM требуется зажимная канавка на хвостовике для дополнительного удержания инструмента
- пригодно для внутреннего подвода СОТС макс. 50 бар





				Артикул №	4206
для резьбы	Хвостовик Ø x □ d_1 мм	d_3 мм	d_4 мм	l_1 мм	Код №
M3-M12	2.2	19	32	25	19,022
M3-M12	2.5 x 2.1	19	32	25	19,025
M3-M12	2.8 x 2.1	19	32	25	19,028
M3-M12	3.5 x 2.7	19	32	25	19,035
M3-M12	4 x 3	19	32	25	19,040
M3-M12	4.5 x 3.4	19	32	25	19,045
M3-M12	5.5 x 4.5	19	32	25	19,055
M3-M12	6 x 4.9	19	32	25	19,060
M3-M12	7 x5.5	19	32	25	19,070
M3-M12	8 x 6.2	19	32	25	19,080
M3-M12	9 x 7	19	32	25	19,090
M3-M12	10 x 8	19	32	25	19,100
M8-M20	6 x 4.9	31	50	34	31,060
M8-M20	7 x 5.5	31	50	34	31,070
M8-M20	8 x 6.2	31	50	34	31,080
M8-M20	9 x 7	31	50	34	31,090
M8-M20	10 x 8	31	50	34	31,100
M8-M20	11 x 9	31	50	34	31,110
M8-M20	12 x 9	31	50	34	31,120
M8-M20	14 x 11	31	50	34	31,140
M8-M20	16 x 12	31	50	34	31,160

СИСТЕМЫ MMS ГЮРИНГ

ТОЛЬКО ТО КОЛИЧЕСТВО МАСЛА, КОТОРОЕ ДЕЙСТВИТЕЛЬНО НЕОБХОДИМО

Как одни из зачинателей технологии MMS мы обладаем многолетним Ноу-Хау в области минимального количества смазки. Наши зажимные патроны MMS по заводскому стандарту, применяемому во всем мире и признанному в автомобильной промышленности, имеются в виде готовых к применению решений по MMS для одно- и двухканальных систем.

Более высокие скорости резания и более высокая стойкость реальны благодаря адаптированной системе охлаждения, а также отличное качество поверхности благодаря чистым СОТС. Детали и стружка остаются сухими! Экономьте на удалении масла с деталей, а также утилизации стружки и эмульсии.

1 MMS BY GÜHRING

Наша продукция для 1-канальной системы MMS отмечена таким символом.

Оптическим признаком 1-канальной системы MMS является золотистый винт для продольной регулировки.



2 MMS BY GÜHRING

Наша продукция для 2-канальной системы MMS отмечена таким символом.

Оптическим признаком 2-канальной системы MMS является черный винт для продольной регулировки



4508 MMS 1-канальный комплект передачи COTC HSK-A



4511 MMS 2-канальный комплект передачи COTC HSK-A



4513 MMS комплект передачи COTC HSK-A (вставка)



MMS термопатрон HSK-A автомат. смена инструмента

4741 MMS 1
4614 MMS 2

ручная смена

4735 MMS 1
4613 MMS 2

MMS гидропласт. патрон HSK-A автомат. смена инструмента

4210 MMS 1
4612 MMS 2

ручная смена

4209 MMS 1
4611 MMS 2

MMS 1-кан. гидропластовый патрон Synchro HSK-A автомат. смена инструм

4602 MMS 1

MMS 2-кан. гидропластовый патрон Synchro HSK-A автомат. смена инструм.

4603 MMS 2

MMS гидропластовый патрон Synchro HSK-A ручн.смена инструм

4604 MMS 1 MMS 2





4524 MMS 1 MMS 2
MMS гидро Ø 12 / Ø 20
патрон Synchro с цилиндр.хвост. Ø 20



4305
Регулиров. винт MMS с внутр. конусом для MMS-патрона Synchro



4605
Переходная втулка герметичная

4606
GUHROJET переходная втулка



Резьбонарезной инструмент с хвостовиком MMS: диаметр хвостовика x 4-гранник



MMS комплект передачи COTC для ручной смены инструмента



MMS комплект передачи COTC для автоматической смены инструмента



MMS комплект передачи COTC для автоматической смены инструмента



4298

MMS 1- и 2-канальный патрон Synchro HSK-A для ручной смены инструмента для MMS



4330

MMS 1-канальный патрон Synchro HSK-A для автоматической смены инструмента



4341

MMS 2-канальный патрон Synchro HSK-A для автоматической смены инструмента



4305

MMS регулировочный винт с внутренним конусом для патрона Synchro MMS



4308

Цанговый патрон для метчиков



4335

Уплотнительная шайба для зажимных гаек



Резьбообрабатывающий инструмент

Информация о продукте

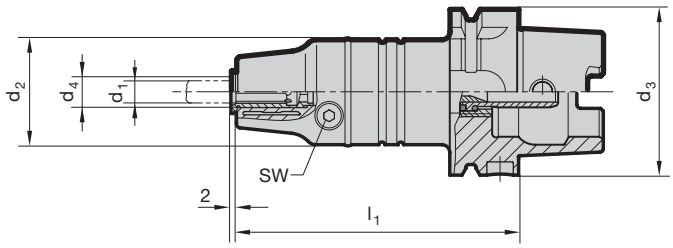
- для 1-канальной системы MMS
- MMS давление макс. 16 бар
- компенсирует погрешность синхронизации
- гарантирует наилучшее качество резьбы при оптимальной стойкости
- минимальная компенсация длины в осевом направлении снижает высокие силы трения на кромках резьбы
- снижает увеличение осевых нагрузок во время цикла нарезания до минимума
- удобный гидропластовый зажим со сменными цангами с активным сцеплением
- Регулировочный винт обеспечивает продольную регулировку до 3 мм
- MMS-Гюринг отмечено кольцом зелёного цвета

Объем поставки

- вкл., зажимный ключ Арт.-№ 4912
- вкл., комплект передачи COTC MMS для автоматической смены инструмента, арт.-№ 4508
- вкл., регулировочный ключ для регулировочного винта MMS

- регулировочный винт MMS, арт.-№ 4305, заказывается отдельно
- переходные втулки MMS, арт.-№ 4605 или 4606 заказываются отдельно





MMS 1 BY GÜHRING

GÜHROSync

	Артикул №	4602

HSK-A d_3	d_4 мм	d_1 мм	Номинальный размер	d_2 мм	l_1 мм	Растяж./сжатие ± мм	SW	кг	Код №
63	12.00	2.8-10	M3-M12	40	106.5	0.3	4	1.5	12.063
63	20.00	6-16	M8-M20	40	120.5	0.3	5	1.6	20.063
100	12.00	2.8-10	M3-M12	40	113.0	0.3	4	2.8	12.100
100	20.00	6-16	M8-M20	40	127.0	0.3	5	2.9	20.100

Информация о продукте

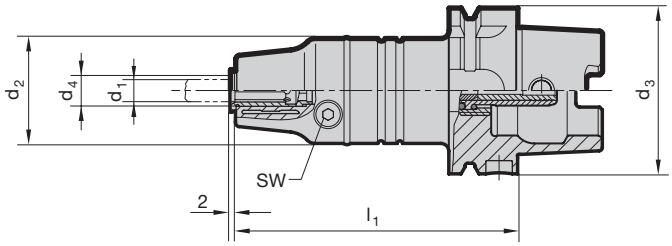
- для 2-канальной системы MMS
- MMS давление макс. 16 бар
- компенсирует погрешность синхронизации
- гарантирует наилучшее качество резьбы при оптимальной стойкости
- минимальная компенсация длины в осевом направлении снижает высокие силы трения на кромках резьбы
- снижает увеличение осевых нагрузок во время цикла нарезания до минимума
- удобный гидропластовый зажим со сменными цангами с активным сцеплением
- Регулировочный винт обеспечивает продольную регулировку до 3 мм
- MMS-Гюринг отмечено кольцом зелёного цвета

Объем поставки

- вкл., зажимный ключ Арт.-№ 4912
- вкл., комплект передачи COTC MMS для автоматической смены инструмента, арт.-№ 4511
- вкл., регулировочный ключ для регулировочного винта MMS

- регулировочный винт MMS, арт.-№ 4305, заказывается отдельно
- переходные втулки MMS, арт.-№ 4605 или 4606 заказываются отдельно





MMS 2 BY GÜHRING

GÜHROSync

									Артикул № 4603
HSK-A d_3	d_4 мм	d_1 мм	Номинальный размер	d_2 мм	l_1 мм	Растяж./сжатие ± мм	SW	кг	Код №
63	12.00	2.8-10	M3-M12	40	106.5	0.3	4	1.5	12,063
63	20.00	6-16	M8-M20	40	120.5	0.3	5	1.6	20,063
100	12.00	2.8-10	M3-M12	40	113.0	0.3	4	2.8	12,100
100	20.00	6-16	M8-M20	40	127.0	0.3	5	2.9	20,100

Информация о продукте

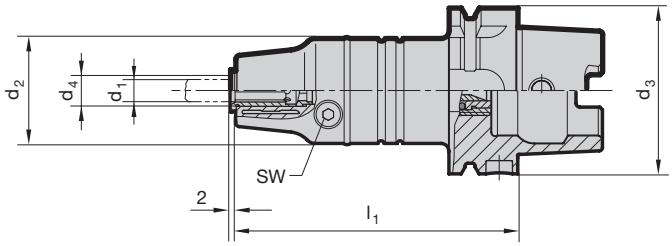
- для 1- и 2-канальных систем MMS
- MMS давление макс. 16 бар
- компенсирует погрешность синхронизации
- гарантирует наилучшее качество резьбы при оптимальной стойкости
- минимальная компенсация длины в осевом направлении снижает высокие силы трения на кромках резьбы
- снижает увеличение осевых нагрузок во время цикла нарезания до минимума
- удобный гидропластовый зажим со сменными цангами с активным сцеплением
- Регулировочный винт обеспечивает продольную регулировку до 3 мм
- MMS-Гюринг отмечено кольцом зелёного цвета

Объем поставки

- вкл., зажимный ключ Арт.-№ 4912
- вкл., комплект передачи COTC MMS для ручной смены инструмента (вставка), арт.-№ 4513
- вкл., регулировочный ключ для регулировочного винта MMS

- регулировочный винт MMS, арт.-№ 4305, заказывается отдельно
- переходные втулки MMS, арт.-№ 4605 или 4606 заказываются отдельно





1 MMS BY GÜHRING

2 MMS BY GÜHRING

GÜHROSync

									Артикул № 4604
HSK-A d_3	d_4 мм	d_1 мм	Номинальный размер	d_2 мм	l_1 мм	Растяж./сжатие ± мм	SW	кг	Код №
63	12.00	2.8-10	M3-M12	40	106.5	0.3	4	1.5	12,063
63	20.00	6-16	M8-M20	40	120.5	0.3	5	1.6	20,063
100	12.00	2.8-10	M3-M12	40	113.0	0.3	4	2.8	12,100
100	20.00	6-16	M8-M20	40	127.0	0.3	5	2.9	20,100

Информация о продукте

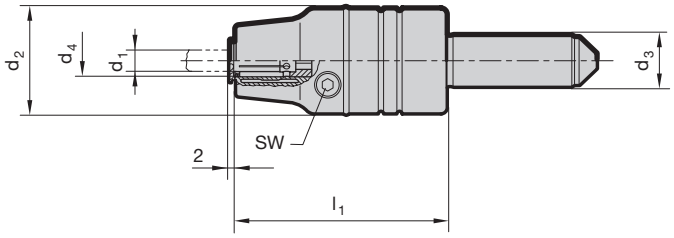
- для 1- и 2-канальных систем MMS
- MMS давление макс. 16 бар
- компенсирует погрешность синхронизации
- гарантирует наилучшее качество резьбы при оптимальной стойкости
- минимальная компенсация длины в осевом направлении снижает высокие силы трения на кромках резьбы
- снижает увеличение осевых нагрузок во время цикла нарезания до минимума
- удобный гидропластовый зажим со сменными цангами с активным сцеплением
- Регулировочный винт обеспечивает продольную регулировку до 3 мм
- Хвостовик по DIN 1835-A для зажима в прецизионных патронах (гидропластовый, термопатрон, силовой патрон)
- MMS-Гюринг отмечено кольцом зелёного цвета

Объем поставки

- вкл., зажимный ключ Арт.-№ 4912
- вкл., регулировочный ключ для регулировочного винта MMS

- регулировочный винт MMS, арт.-№ 4305, заказывается отдельно
- переходные втулки MMS, арт.-№ 4605 или 4606 заказываются отдельно





1 MMS BY GÜHRING
2 MMS BY GÜHRING
GÜHROSync

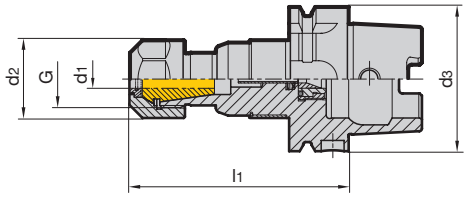
Артикул №									4524
d_3 h6 мм	d_4 мм	d_1 мм	Номинальный размер	d_2 мм	l_1 мм	Растяж./сжатие ± мм	SW	кг	Код №
20	12.00	2.8-10	M3-M12	40	80	0.3	4	0.7	12,020
20	20.00	6-16	M8-M20	40	94	0.3	5	0.8	20,020

Информация о продукте
- для 1- и 2-канальных систем MMS
- компенсирует погрешность синхронизации
- минимальная компенсация длины в осевом направлении снижает высокие силы трения на кромках резьбы и повышает качество резьбы и стойкость
- регулировочный винт обеспечивает регулировку 2-3 мм
- MMS давление макс. 10 бар
- встроенная система передачи COTC MMS
- MMS-Гюринг отмечено кольцом зелёного цвета

Объем поставки
- вкл., комплект передачи COTC MMS для ручной смены инструмента (вставка)
- вкл, герметичную зажимную гайку IC/ER, арт.-№ 4306 (* см. момент затяжки)
- вкл., регулировочный ключ для регулировочного винта MMS

- регулировочный винт MMS, арт.-4305, заказывается отдельно
- уплотнительная шайба MMS, арт.-№ 4335 заказывается отдельно
- зажимная цанга, арт.-№ 4308, заказывается отдельно
- зажимный ключ, арт.-№ 4913, для зажимной гайки ER заказывается отдельно





1 MMS BY GÜHRING 2 MMS BY GÜHRING

Артикул №	4298

HSK-A d_3	Номинальный размер	Номинальный размер для резьбы	G	d_1 мм	d_2 мм	l_1 мм	Растяж./сжатие ± мм	Момент затяжки* Нм	кг	Код №
63	ER20	M3.5-M14	M25x1.5	4.5-11	34	95.5	0.15	40	1.00	20,063
63	ER32	M3.5-M28	M40x1.5	4.5-20	50	109.0	0.15	170	1.50	32,063

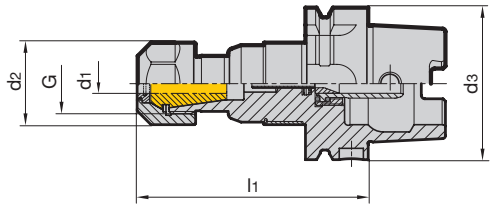
MMS 1; ПАТРОН SYNCHRO HSK-A ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМЕНЫ ИНСТРУМЕНТА

Информация о продукте
- для 1-канальных систем MMS
- компенсирует погрешность синхронизации
- минимальная компенсация длины в осевом направлении снижает высокие силы трения на кромках резьбы и повышает качество резьбы и стойкость
- регулировочный винт обеспечивает регулировку 2-3 мм
- MMS макс. давление COTC 10 бар
- встроенная система передачи COTC MMS
- MMS-Гюринг отмечено кольцом зелёного цвета

Объем поставки
- вкл., комплект передачи COTC MMS для автоматической смены инструмента
- вкл., герметичную гайку IC/ER, арт.-№ 4306 (* см. крутящий момент)
- вкл., регулировочный ключ для регулировочного винта MMS

- регулировочный винт MMS, арт.-4305, заказывается отдельно
- уплотнительная шайба MMS, арт.-№ 4335 заказывается отдельно
- зажимная цанга, арт.-№ 4308, заказывается отдельно
- зажимный ключ, арт.-№ 4913, для зажимной гайки ER заказывается отдельно





1 MMS BY GÜHRING

Артикул №	4330

HSK-A d_3	Номинальный размер	Номинальный размер для резьбы	G	d_1 мм	d_2 мм	l_1 мм	Растяж./сжатие ± мм	Момент затяжки* Нм	кг	Код №
63	ER20	M3.5-M14	M25x1.5	4.5-11	34	95.5	0.15	40	1.00	20,063
63	ER32	M3.5-M28	M40x1.5	4.5-20	50	109.0	0.15	170	1.50	32,063
100	ER20	M3.5-M14	M25x1.5	4.5-11	34	102.0	0.15	40	2.40	20,100
100	ER32	M3.5-M28	M40x1.5	4.5-20	50	115.5	0.15	170	3.00	32,100

Информация о продукте

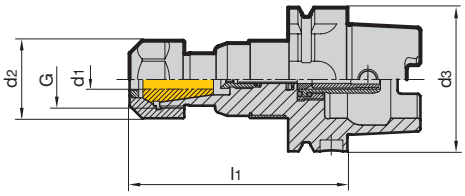
- для 2-канальных систем
- компенсирует погрешность синхронизации
- минимальная компенсация длины в осевом направлении снижает высокие силы трения на кромках резьбы и повышает качество резьбы и стойкость
- регулировочный винт обеспечивает регулировку 2-3 мм
- MMS давление макс. 10 бар
- встроенная система передачи COTC MMS
- MMS-Гюринг отмечено кольцом зелёного цвета

Объем поставки

- вкл., комплект передачи COTC MMS для автоматической смены инструмента
- вкл., герметичную гайку IC/ER, арт.-№ 4306 (* см. крутящий момент)
- вкл., регулировочный ключ для регулировочного винта MMS

- регулировочный винт MMS, арт.-4305, заказывается отдельно
- уплотнительная шайба MMS, арт.-№ 4335 заказывается отдельно
- зажимная цанга, арт.-№ 4308, заказывается отдельно
- зажимный ключ, арт.-№ 4913, для зажимной гайки ER заказывается отдельно





2 MMS BY GÜHRING

										Артикул №	**4341**
HSK-A d_3	Номинальный размер	Номинальный размер для резьбы	G	d_1 мм	d_2 мм	l_1 мм	Растяж./сжатие ± мм	Момент затяжки* Нм	кг	**Код №**	
63	ER20	M3.5-M14	M25x1.5	4.5-11	34	95.5	0.15	40	1.00	20,063	
63	ER32	M3.5-M28	M40x1.5	4.5-20	50	109.0	0.15	170	1.50	32,063	
100	ER20	M3.5-M14	M25x1.5	4.5-11	34	102.0	0.15	40	2.40	20,100	
100	ER32	M3.5-M28	M40x1.5	4.5-20	50	115.5	0.15	170	3.00	32,100	

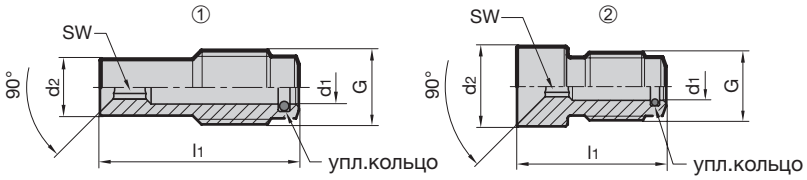
Информация о продукте

- MMS регулировочный винт с внутренним конусом
- для 1- и 2-канальных систем MMS
- для резьбонарезного инструмента MMS с наружным конусом
- для патронов Synchro MMS, арт.-№ 4602, 4603 и 4604
- регулировочный винт подводится к хвостовику метчика
- регулировочный винт обеспечивает продольную регулировку до 3 мм

Объем поставки

- с уплотнительным кольцом для надежного обеспечения герметичности





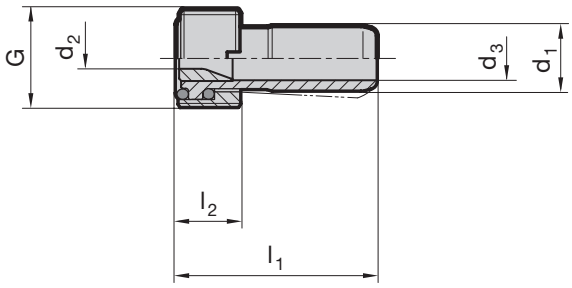
1 MMS BY GÜHRING

2 MMS BY GÜHRING

									Артикул №	4305
для номинальных размеров	для хвостовиков Ø x □	G	d_1 мм	d_2 мм	l_1 мм	SW	упл. кольцо	Рис.	Код №	
ER20 / Hydro12	6x4.9	M8x1	3.6	4.8	26.5	2.5	3.5x1	1	6,020	
ER20 / Hydro12	7x5.5	M8x1	3.6	5.4	26.5	2.5	3.5x1	1	7,020	
ER20 / Hydro12	8x6.2	M8x1	3.6	6.1	21.5	2.5	3.5x1	1	8,020	
ER20 / Hydro12	9x7	M8x1	3.6	6.9	21.0	2.5	3.5x1	1	9,020	
ER20 / Hydro12	10x8	M8x1	3.6	7.8	17.0	2.5	3.5x1	2	10,020	
ER20 / Hydro12	11x9	M8x1	3.6	8.8	16.0	2.5	3.5x1	2	11,020	
ER32 / Hydro20	6x4.9	M10x1	4.1	4.8	34.5	3.0	4x1	1	6,032	
ER32 / Hydro20	7x5.5	M10x1	4.1	5.4	34.5	3.0	4x1	1	7,032	
ER32 / Hydro20	8x6.2	M10x1	4.1	6.1	29.5	3.0	4x1	1	8,032	
ER32 / Hydro20	9x7	M10x1	4.1	6.9	29.0	3.0	4x1	1	9,032	
ER32 / Hydro20	10x8	M10x1	4.1	7.8	25.0	3.0	4x1	1	10,032	
ER32 / Hydro20	11x9 & 12x9	M10x1	4.1	8.8	24.0	3.0	4x1	1	11,032	
ER32 / Hydro20	14x11	M10x1	4.1	10.8	22.5	3.0	4x1	2	14,032	
ER32 / Hydro20	16x12	M10x1	4.1	11.8	22.0	3.0	4x1	2	16,032	
ER32 / Hydro20	18x14.5 & 20x16	M10x1	4.1	14.3	20.5	3.0	4x1	2	18,032	

Информация о продукте

- для стандартной MMS
- исполнение аналогично DIN 69895
- для 1-канальной системы MMS
- для зажимов инструмента с автоматической сменой
- размеры d_2 и l_1 в собранном состоянии





MMS 1 BY GÜHRING

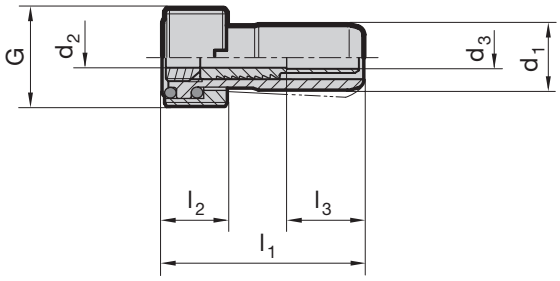
Артикул №	4508

для HSK-A	d_1 мм	d_2 мм	d_3 мм	l_1 мм	l_2 мм	G	Код №
32	6.00	3.00	4.00	26.00	5.50	M10x1	10,032
40	8.00	3.80	5.40	29.50	7.50	M12x1	12,040
50	10.00	3.80	6.40	33.00	9.50	M16x1	16,050
63	12.00	3.80	8.00	36.50	11.50	M18x1	18,063
80	14.00	3.80	10.00	40.00	13.50	M20x1.5	20,080
100	16.00	3.80	12.00	44.00	15.50	M24x1.5	24,100

MMS 2; КОМПЛЕКТ ПОДАЧИ СОТС HSK-A

Информация о продукте

- для стандартной MMS
- исполнение аналогично DIN 69895
- для 2-канальной системы MMS
- для зажимов инструмента с автоматической сменой
- исполнение „Crashsafe“ аналогично DIN 69090-2 - форма шейки
- размеры d_2 и l_1 в собранном состоянии





MMS 2 BY GÜHRING

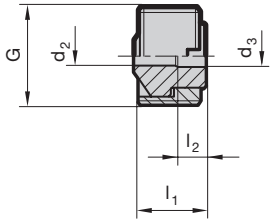
Артикул №	4511

для HSK-A	d_1 мм	d_2 мм	d_3 мм	l_1 мм	l_2 мм	l_3 мм	G	Код №
32	6.00	3.00	4.00	26.00	5.50	-	M10x1	10,032
40	8.00	3.80	5.40	29.50	7.50	-	M12x1	12,040
50	10.00	3.60	4.00	33.00	9.50	21.00	M16x1	16,050
63	12.00	3.60	4.00	36.50	11.50	13.80	M18x1	18,063
80	14.00	3.60	4.00	40.00	13.50	14.00	M20x1.5	20,080
100	16.00	3.60	4.00	44.00	15.50	14.00	M24x1.5	24,100

Информация о продукте

- для стандартной MMS
- для 1- и 2-канальной системы MMS
- для зажимов инструмента с ручной сменой
- оптимальное уплотнение для зажимного комплекта MMS
- размеры d2 и l1 в собранном состоянии





1 MMS BY GÜHRING

2 MMS BY GÜHRING

Артикул №	**4513**

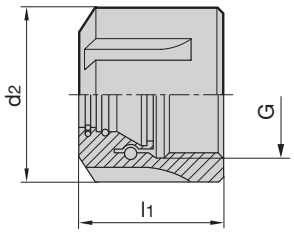
для HSK-A	d_2 мм	d_3 мм	l_1 мм	l_2 мм	G	**Код №**
32	3.00	3.00	6.30	-	M10x1	10,032
40	3.60	4.00	8.30	5.00	M12x1	12,040
50	3.60	4.00	10.30	5.00	M16x1	16,050
50	5.00	5.00	10.30	-	M16x1	16,150
63	3.60	4.00	12.30	5.00	M18x1	18,063
63	6.00	6.00	12.30	-	M18x1	18,163
80	3.60	4.00	14.40	5.00	M20x1.5	20,080
80	8.00	8.00	14.40	-	M20x1.5	20,180
100	3.60	4.00	16.40	5.00	M24x1.5	24,100
100	8.00	8.00	16.40	-	M24x1.5	24,101

Информация о продукте

- для цанг DIN ISO 15488
- для применения с внутренним подводом СОТС, вариант IC/ER для уплотнительных шайб
- для увеличенного усилия зажима, вариант ER или IC/ER с уплотнительным кольцом скольжения

Объем поставки

- Исполнение для повышенного усилия зажима: вкл. кольцо скольжения
- Исполнения IC/ER: уплот. шайба арт. № 4335 заказать отдельно





							Артикул №	4306
для уплотнит. шайбы Арт. № 4335	с с кольцом скольжения	Номинальн. значение	d_2 мм	l_1 мм	G	макс. момент затяжки		Код №
–	–	ER16 mini	22	18.4	M19x1.0	55		16,200
–	–	ER20 mini	28	19.0	M24x1.0	75		20,200
–	–	ER25 mini	35	20.0	M30x1.0	100		25,200
–	–	ER11 (4008E)	19	11.3	M14x0.75	25		11,000
–	–	ER16 (426E)	28	17.5	M22x1.5	55		16,000
–	–	ER20 (428E)	34	19.0	M25x1.5	75		20,000
–	–	ER25 (430E)	42	20.0	M32x1.5	100		25,000
–	–	ER32 (470E)	50	22.5	M40x1.5	140		32,000
–	–	ER40 (472E)	63	25.5	M50x1.5	200		40,000
x	–	IC/ER16 mini	22	22.0	M19x1.0	55		16,300
x	–	IC/ER20 mini	28	24.0	M24x1.0	75		20,300
x	–	IC/ER25 mini	35	25.0	M30x1.0	100		25,300
x	–	IC/ER16	28	22.5	M22x1.5	55		16,600
x	–	IC/ER20	34	24.0	M25x1.5	75		20,600
x	–	IC/ER25	42	25.0	M32x1.5	100		25,600
x	–	IC/ER32	50	27.5	M40x1.5	140		32,600
x	–	IC/ER40	63	30.5	M50x1.5	200		40,600
–	x	ER16	28	20.3	M22x1.5	55		16,400
–	x	ER20	34	21.8	M25x1.5	75		20,400
–	x	ER25	42	22.4	M32x1.5	100		25,400
–	x	ER32	50	25.0	M40x1.5	140		32,400
–	x	ER40	63	28.3	M50x1.5	200		40,400
x	x	IC/ER16	28	22.7	M22x1.5	55		16,500
x	x	IC/ER20	34	24.2	M25x1.5	75		20,500
x	x	IC/ER25	42	25.2	M32x1.5	100		25,500
x	x	IC/ER32	50	27.4	M40x1.5	140		32,500
x	x	IC/ER40	63	30.7	M50x1.5	200		40,500

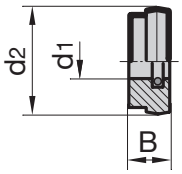
Информация о продукте

- Диапазон применения уплот. шайбы арт. № 4335 действителен от номин.Ø d1 до следующего расположенного ниже размера, т.е. для Ø 6,3 мм (для номин. значения ER20) необходимо заказать уплот. шайбу с d1 = 6,5 мм (код № 06,52)

Пример для заказа:Пример для заказа:

Ø d1 = 3,5
Номин. значение = ER 20
Арт. № / Код. № = 4335 03,520





Артикул №				4335
Номинальн. значение	d_1 мм	d_2 мм	B мм	**Код №**
ER16	3.0…10 um 0.5 мм stg.	13	4	3,016 - 10,016
ER20	3.0…13 um 0.5 мм stg.	16	4	3,020 - 13,020
ER25	3.0…16 um 0.5 мм stg.	21	4	3,025 - 16,025
ER32	3.0…20 um 0.5 мм stg.	27	4	3,032 - 20,032
ER40	3.5…26 um 0.5 мм stg.	33.5	4	3,540 - 26,040

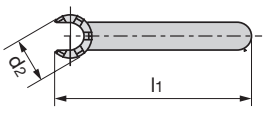
КЛЮЧ ШЕСТИГРАННЫЙ

Информация о продукте

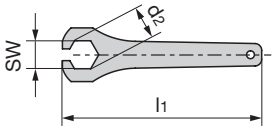
- для зажимных гаек
- тип A специальный ключ для зажимных гаек, система DIN 6499, вариант Mini
- тип B для зажимных гаек в шестигранном исполнении
- тип C для зажимных гаек с наружными канавками



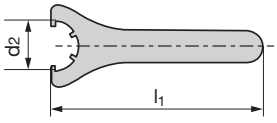
Тип A



Тип B



Тип C



Артикул №					4913
Номинальн. значение мм	Тип	l_1 мм	для ER d_2 мм	SW	**Код №**
ER16 mini	A	122	22	-	16,200
ER20 mini	A	139	28	-	20,200
ER25 mini	A	143	35	-	25,200
ER11	B	141	19	17	11,000
ER16	B	178	28	25	16,000
ER16	C	161	32	-	16,032
ER20	B	200	34	30	20,000
ER20	C	183	35	-	20,100
ER25	C	210	42	-	25,000
ER32	C	250	50	-	32,000
ER40	C	290	63	-	40,000

GÜHROSYNC



ТЕХНИ



ЧЕСКАЯ ЧАСТЬ



	со стр.
Диаметры отверстий под резьбу	775
Основные положения DIN	778
Особенности отдельных стандартов	781
Характеристики различных типов резьбы	783
Основные положения	784
Пример применения	789
Обработка поверхности и покрытие резьбонарезного инструмента	790
Рекомендации по применению покрытий Гюринг	792
Выявление и устранение неисправностей	793
Основные положения	795
Выявление и устранение неисправностей	800
Основы фрезерования резьбы	801
Программирование при фрезеровании резьбы	806
Пример применения	810
Рекомендации по параметрам резания для резьбофрез	817
Выявление и устранение неисправностей	818
Переточка и перепокрытие	821

Внутренний диаметр отверстия для нарезания резьбы

Метрическая резьба с основным шагом DIN 13

номин. Ø	шаг P мм	внутр. диам. (Сверл-)Ø DIN 336 мм	внутр.-Ø гайка 6H* мин. мм	внутр.-Ø гайка 6H* макс. мм
M 1	0,25	**0,75**	0,729	0,785
M 1,1	0,25	**0,85**	0,829	0,885
M 1,2	0,25	**0,95**	0,929	0,985
M 1,4	0,30	**1,10**	1,075	1,142
M 1,6	0,35	**1,25**	1,221	1,321
M 1,8	0,35	**1,45**	1,421	1,521
M 2	0,40	**1,60**	1,567	1,679
M 2,2	0,45	**1,75**	1,713	1,838
M 2,5	0,45	**2,05**	2,013	2,138
M 3	0,50	**2,50**	2,459	2,599
M 3,5	0,60	**2,90**	2,850	3,010
M 4	0,70	**3,30**	3,242	3,422
M 4,5	0,75	**3,70**	3,688	3,878
M 5	0,80	**4,20**	4,134	4,334
M 6	1,00	**5,00**	4,917	5,153
M 7	1,00	**6,00**	5,917	6,153
M 8	1,25	**6,80**	6,647	6,912
M 9	1,25	**7,80**	7,647	7,912
M 10	1,50	**8,50**	8,376	8,676
M 11	1,50	**9,50**	9,376	9,676
M 12	1,75	**10,20**	10,106	10,441
M 14	2,00	**12,00**	11,835	12,210
M 16	2,00	**14,00**	13,835	14,210
M 18	2,50	**15,50**	15,294	15,744
M 20	2,50	**17,50**	17,294	17,744
M 22	2,50	**19,50**	19,294	19,744
M 24	3,00	**21,00**	20,752	21,252
M 27	3,00	**24,00**	23,752	24,252
M 30	3,50	**26,50**	26,211	26,771
M 33	3,50	**29,50**	29,211	29,771
M 36	4,00	**32,00**	31,670	32,270
M 39	4,00	**35,00**	34,670	35,270
M 42	4,50	**37,50**	37,129	37,799
M 45	4,50	**40,50**	40,129	40,799
M 48	5,00	**43,00**	42,587	43,297
M 52	5,00	**47,00**	46,587	47,297
M 56	5,50	**50,50**	50,046	50,796

Метрическая резьба с мелким шагом DIN 13

номин. x Ø	шаг P мм	внутр. диам. (Сверл-)Ø DIN 336 мм	внутр.-Ø гайка 6H* мин. мм	внутр.-Ø гайка 6H* макс. мм
M 2,5 x	0,35	**2,15**	2,121	2,221
M 3,0 x	0,35	**2,65**	2,621	2,721
M 3,5 x	0,35	**3,15**	3,121	3,221
M 4,0 x	0,50	**3,50**	3,459	3,599
M 4,5 x	0,50	**4,00**	3,959	4,099
M 5,0 x	0,50	**4,50**	4,459	4,599
M 5,5 x	0,50	**5,00**	4,959	5,099
M 6,0 x	0,75	**5,20**	5,188	5,378
M 7,0 x	0,75	**6,20**	6,188	6,378
M 8,0 x	0,50	**7,50**	7,459	7,599
M 8,0 x	0,75	**7,20**	7,188	7,378
M 8,0 x	1,00	**7,00**	6,917	7,153
M 9,0 x	0,75	**8,20**	8,188	8,378
M 9,0 x	1,00	**8,00**	7,917	8,153
M 10 x	0,75	**9,20**	9,188	9,378
M 10 x	1,00	**9,00**	8,917	9,153
M 10 x	1,25	**8,80**	8,647	8,912
M 11 x	0,75	**10,20**	10,188	10,378
M 11 x	1,00	**10,00**	9,917	10,153
M 12 x	1,00	**11,00**	10,917	11,153
M 12 x	1,25	**10,80**	10,647	10,912
M 12 x	1,50	**10,50**	10,376	10,676
M 14 x	1,00	**13,00**	12,917	13,153
M 14 x	1,25	**12,80**	12,647	12,912
M 14 x	1,50	**12,50**	12,376	12,676
M 15 x	1,00	**14,00**	13,917	14,153
M 15 x	1,50	**13,50**	13,376	13,676
M 16 x	1,00	**15,00**	14,917	15,153
M 16 x	1,25	**14,80**	14,647	14,912
M 16 x	1,50	**14,50**	14,376	14,676
M 17 x	1,00	**16,00**	15,917	16,153
M 17 x	1,50	**15,50**	15,376	15,676
M 18 x	1,00	**17,00**	16,917	17,153
M 18 x	1,50	**16,50**	16,376	16,676
M 20 x	1,00	**19,00**	18,917	19,153
M 20 x	1,50	**18,50**	18,376	18,676
M 20 x	2,00	**18,00**	17,835	18,210
M 22 x	1,00	**21,00**	20,917	21,153
M 22 x	1,50	**20,50**	20,376	20,676
M 22 x	2,00	**20,00**	19,835	20,210
M 24 x	1,00	**23,00**	22,917	23,153
M 24 x	1,50	**22,50**	22,376	22,676
M 24 x	2,00	**22,00**	21,835	22,210
M 25 x	1,00	**24,00**	23,917	24,153
M 25 x	1,50	**23,50**	23,376	23,676
M 25 x	2,00	**23,00**	22,835	23,210
M 27 x	1,00	**26,00**	25,917	26,153
M 27 x	1,50	**25,50**	25,376	25,676
M 27 x	2,00	**25,00**	24,835	25,210
M 28 x	1,00	**27,00**	26,917	27,153
M 28 x	1,50	**26,50**	26,376	26,676
M 28 x	2,00	**26,00**	25,835	26,210
M 30 x	1,00	**29,00**	28,917	29,153
M 30 x	1,50	**28,50**	28,376	28,676
M 30 x	2,00	**28,00**	27,835	28,210
M 30 x	3,00	**27,00**	26,752	27,252
M 32 x	1,50	**30,50**	30,376	30,676
M 32 x	2,00	**30,00**	29,835	30,210
M 33 x	1,50	**31,50**	31,376	31,676
M 33 x	2,00	**31,00**	30,835	31,210
M 33 x	3,00	**30,00**	29,752	30,252
M 35 x	1,50	**33,50**	33,376	33,676
M 36 x	1,50	**34,50**	34,376	34,676

UNC-резьба ASME B1.1

номин. Ø	ниток на дюйм	внутр. диам. (Сверл-)Ø DIN 336 mm	внутр.-Ø гайка 2B мин. мм	внутр.-Ø гайка 2B макс. мм
Nr. 1 -	64	**1,55**	1,425	1,580
Nr. 2 -	56	**1,85**	1,694	1,872
Nr. 3 -	48	**2,10**	1,941	2,146
Nr. 4 -	40	**2,35**	2,157	2,385
Nr. 5 -	40	**2,65**	2,487	2,698
Nr. 6 -	32	**2,85**	2,642	2,896
Nr. 8 -	32	**3,50**	3,302	3,531
Nr. 10 -	24	**3,90**	3,683	3,937
Nr. 12 -	24	**4,50**	4,343	4,597
1/4 -	20	**5,10**	4,978	5,258
5/16 -	18	**6,60**	6,401	6,731
3/8 -	16	**8,00**	7,798	8,153
7/16 -	14	**9,40**	9,144	9,550
1/2 -	13	**10,80**	10,592	11,024
9/16 -	12	**12,20**	11,989	12,446
5/8 -	11	**13,50**	13,386	13,868
3/4 -	10	**16,50**	16,307	16,840
7/8 -	9	**19,50**	19,177	19,761
1 -	8	**22,25**	21,971	22,606
1 1/8 -	7	**25,00**	24,638	25,349
1 1/4 -	7	**28,00**	27,813	28,524
1 3/8 -	6	**30,75**	30,353	31,115
1 1/2 -	6	**34,00**	33,528	34,290
1 3/4 -	5	**39,50**	38,938	39,802
2 -	4,5	**45,00**	44,679	45,593

* M 1,1 до M 1,4диаметр внутренней резьбы 5H

MJ-резьба DIN ISO 5855

номин. Ø	x	шаг P мм	внутр. диам. (Сверл-)Ø мм	внутр.-Ø гайка 5H* мин. мм	внутр.-Ø гайка 5H* макс. мм
MJ 3	x	0,50	**2,60**	2,513	2,653
MJ 4	x	0,70	**3,40**	3,318	3,498
MJ 5	x	0,80	**4,30**	4,221	4,421
MJ 6	x	0,50	**5,55**	5,513	5,625
MJ 6	x	0,75	**5,35**	5,269	5,419
MJ 6	x	1,00	**5,10**	5,026	5,216
MJ 8	x	0,50	**7,55**	7,513	7,625
MJ 8	x	0,75	**7,35**	7,269	7,419
MJ 8	x	1,00	**7,10**	7,026	7,216
MJ 8	x	1,25	**6,90**	6,782	6,994
MJ 10	x	1,00	**9,10**	9,026	9,216
MJ 10	x	1,25	**8,90**	8,782	8,994
MJ 10	x	1,50	**8,60**	8,539	8,775
MJ 12	x	1,75	**10,40**	10,295	10,560
MJ 16	x	2,00	**14,20**	14,051	14,351

* MJ 3 x 0,50 до MJ 5 x 0,80 диаметр внутренней резьбы 6H

UNJC-резьба ISO 3161

номин. Ø	ниток на дюйм	внутр. диам. (Сверл-)Ø мм	внутр.-Ø гайка 3B мин. мм	внутр.-Ø гайка 3B макс. мм
Nr. 6 -	32	**2,85**	2,733	2,939
Nr. 8 -	32	**3,55**	3,393	3,599
Nr. 10 -	24	**4,00**	3,795	4,064
Nr. 12 -	24	**4,60**	4,455	4,704
1/4 -	20	**5,30**	5,113	5,387
5/16 -	18	**6,75**	6,563	6,833
3/8 -	16	**8,20**	7,978	8,255
7/16 -	14	**9,60**	9,346	9,639
1/2 -	13	**11,00**	10,798	11,095
9/16 -	12	**12,40**	12,228	12,482
5/8 -	11	**13,80**	13,627	13,904

UNJF-резьба ISO 3161

номин. Ø	ниток на дюйм	внутр. диам. (Сверл-)Ø мм	внутр.-Ø гайка 3B мин. мм	внутр.-Ø гайка 3B макс. мм
Nr. 6 -	40	**3,00**	2,888	3,053
Nr. 8 -	36	**3,60**	3,480	3,663
Nr. 10 -	32	**4,20**	4,054	4,255
Nr. 12 -	28	**4,75**	4,602	4,816
1/4 -	28	**5,60**	5,466	5,662
5/16 -	24	**7,00**	6,906	7,109
3/8 -	24	**8,60**	8,494	8,679
7/16 -	20	**10,00**	9,876	10,084
1/2 -	20	**11,60**	11,463	11,661
9/16 -	18	**13,00**	12,913	13,122
5/8 -	18	**14,60**	14,501	14,702

Внутренний диаметр отверстия для нарезания резьбы

UNF-резьба ASME B1.1

номин. Ø	ниток на дюйм	внутр. диам. (Сверл-)Ø DIN 336 ММ	внутр.-Ø гайка 2B мин. ММ	внутр.-Ø гайка 2B макс. ММ
Nr. 1	72	**1,55**	1,473	1,610
Nr. 2	64	**1,85**	1,755	1,910
Nr. 3	56	**2,15**	2,024	2,197
Nr. 4	48	**2,40**	2,271	2,459
Nr. 5	44	**2,70**	2,550	2,741
Nr. 6	40	**2,95**	2,819	3,023
Nr. 8	36	**3,50**	3,404	3,607
Nr. 10	32	**4,10**	3,962	4,166
Nr. 12	28	**4,60**	4,496	4,724
1/4	28	**5,50**	5,359	5,588
5/16	24	**6,90**	6,782	7,036
3/8	24	**8,50**	8,382	8,636
7/16	20	**9,90**	9,728	10,033
1/2	20	**11,50**	11,328	11,608
9/16	18	**12,90**	12,751	13,081
5/8	18	**14,50**	14,351	14,681
3/4	16	**17,50**	17,323	17,678
7/8	14	**20,40**	20,269	20,650
1	12	**23,25**	23,114	23,571
1 1/8	12	**26,50**	26,289	26,746
1 1/4	12	**29,50**	29,464	29,921
1 3/8	12	**32,75**	32,639	33,096
1 1/2	12	**36,00**	35,814	36,271

BSW-(Whitworth)-резьба BS84

номин. Ø дюйм	ниток на дюйм	внутр. диам. (Сверл-)Ø ММ	внутр.-Ø гайка мин. ММ	внутр.-Ø гайка макс. ММ
W 1/16	60	**1,20**	1,045	1,230
W 3/32	48	**1,80**	1,704	1,912
W 1/8	40	**2,50**	2,362	2,591
W 5/32	32	**3,20**	2,952	3,214
W 3/16	24	**3,60**	3,407	3,745
W 7/32	24	**4,50**	4,201	4,539
W 1/4	20	**5,10**	4,724	5,156
W 5/16	18	**6,50**	6,130	6,590
W 3/8	16	**7,90**	7,492	7,987
W 7/16	14	**9,20**	8,789	9,330
W 1/2	12	**10,50**	9,989	10,591
W 9/16	12	**12,00**	11,577	12,179
W 5/8	11	**13,50**	12,918	13,558
W 3/4	10	**16,25**	15,797	16,483
W 7/8	9	**19,25**	18,611	19,353
W 1	8	**22,00**	21,334	22,147
W 1 1/8	7	**24,50**	23,928	24,832
W 1 1/4	7	**27,75**	27,103	28,007
W 1 3/8	6	**30,50**	29,504	30,528
W 1 1/2	6	**33,50**	32,679	33,703
W 1 5/8	5	**35,50**	34,769	35,963
W 1 3/4	5	**39,00**	37,944	39,138
W 2	4,5	**44,50**	43,571	44,877

(Whitworth) Трубная резьба согласно DIN-ISO 228-1

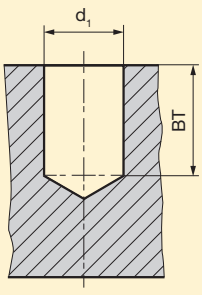
номин. Ø дюйм	ниток на дюйм	внутр. диам. (Сверл-)Ø DIN 336 ММ	внутр.-Ø гайка мин. ММ	внутр.-Ø гайка макс. ММ
G 1/16	28	**6,80**	6,561	6,843
G 1/8	28	**8,80**	8,566	8,848
G 1/4	19	**11,80**	11,445	11,890
G 3/8	19	**15,25**	14,950	15,395
G 1/2	14	**19,00**	18,631	19,172
G 5/8	14	**21,00**	20,587	21,128
G 3/4	14	**24,50**	24,117	24,658
G 7/8	14	**28,25**	27,877	28,418
G 1	11	**30,75**	30,291	30,931
G 1 1/8	11	**35,50**	34,939	35,579
G 1 1/4	11	**39,50**	38,952	39,592
G 1 1/2	11	**45,25**	44,845	45,485
G 1 3/4	11	**51,00**	50,788	51,428
G 2	11	**57,00**	56,656	57,296

Резьба для стальной арматуры по DIN 40430

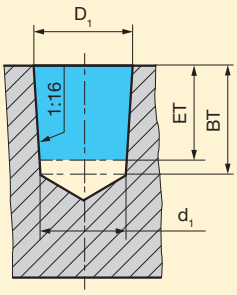
номин. Ø	ниток на дюйм	внутр. диам. (Сверл-)Ø ММ	внутр.-Ø гайка мин. ММ	внутр.-Ø гайка макс. ММ
Pg 7	20	**11,40**	11,280	11,430
Pg 9	18	**14,00**	13,860	14,010
Pg 11	18	**17,30**	17,260	17,410
Pg 13,5	18	**19,00**	19,060	19,210
Pg 16	18	**21,30**	21,160	21,310
Pg 21	16	**26,90**	26,780	27,030
Pg 29	16	**35,50**	35,480	35,730
Pg 36	16	**45,50**	45,480	45,730
Pg 42	16	**52,50**	52,480	52,730
Pg 48	16	**57,80**	57,780	58,030

NPT ANSI B 2.1
Американская коническая трубная резьба, конус 1:16

Форма A (по возможности не применять)



Форма B



номин. Ø	ниток на дюйм	Диам. отв. цилиндр. (A) d_1	Диам. отв. конич. (B) D_1	Глубина резьбы ET ММ	Глубина сверл. BT ММ
1/16	- 27	**6,15**	6,39	9,29	10,7
1/8	- 27	**8,40**	8,74	9,32	10,8
1/4	- 18	**11,10**	**11,36**	13,52	15,6
3/8	- 18	**14,30**	**14,80**	13,83	16,0
1/2	- 14	**17,90**	**18,32**	18,07	20,8
3/4	- 14	**23,30**	**23,67**	18,55	21,3
1	- 11,5	**29,00**	**29,69**	22,29	25,6
1 1/4	- 11,5	**37,70**	**38,45**	22,80	26,1
1 1/2	- 11,5	**43,70**	**44,52**	22,80	26,1
2	- 11,5	**55,60**	**56,56**	23,20	26,5
2 1/2	- 8	**66,30**	**67,62**	31,75	36,3
3	- 8	**82,30**	**83,52**	33,74	38,5

EG-Метрич. резьба с основн. и мелк. шагом (EG M 14 x 1,25) для резьбовставок DIN 8140

номин. Ø	x шаг P ММ	внутр. диам. (Сверл-)Ø ММ	внутр.-Ø гайка мин. ММ	внутр.-Ø гайка макс. ММ
EG M 4	0,70	**4,20**	4,152	4,292
EG M 5	0,80	**5,25**	5,174	5,334
EG M 6	1,00	**6,30**	6,217	6,407
EG M 8	1,25	**8,40**	8,271	8,483
EG M10	1,50	**10,50**	10,324	10,560
EG M12	1,75	**12,50**	12,379	12,644
EG M14 x	1,25	**14,40**	14,271	14,483
EG M16	2,00	**16,50**	16,433	16,733

EG UNC (UNC-STI) резьба для резьбовставок ASME B18.29.1

номин. Ø	ниток на дюйм	внутр. диам. (Сверл-)Ø ММ	внутр.-Ø гайка мин. ММ	внутр.-Ø гайка макс. ММ
EG Nr. 6	- 32	**3,80**	3,678	3,879
EG Nr. 8	- 32	**4,40**	4,338	4,524
EG Nr. 10	- 24	**5,20**	5,055	5,283
EG Nr. 12	- 24	**5,80**	5,715	5,944
EG 1/4	- 20	**6,70**	6,624	6,868
EG 5/16	- 18	**8,40**	8,242	8,489
EG 3/8	- 16	**10,00**	9,868	10,127
EG 7/16	- 14	**11,60**	11,506	11,783
EG 1/2	- 13	**13,30**	13,122	13,393
EG 9/16	- 12	**14,90**	14,747	15,032
EG 5/8	- 11	**16,50**	16,375	16,673

EG UNF (UNF-STI) резьба для резьбавставок ASME B18.29.1

номин. Ø	ниток на дюйм	внутр. диам. (Сверл-)Ø ММ	внутр.-Ø гайка мин. ММ	внутр.-Ø гайка макс. ММ
EG Nr. 6	- 40	**3,70**	3,644	3,818
EG Nr. 8	- 36	**4,40**	4,321	4,498
EG Nr. 10	- 32	**5,10**	4,999	5,184
EG Nr. 12	- 28	**5,70**	5,682	5,809
EG 1/4	- 28	**6,60**	6,546	6,721
EG 5/16	- 24	**8,25**	8,166	8,352
EG 3/8	- 24	**9,80**	9,754	9,931
EG 7/16	- 20	**11,50**	11,389	11,585
EG 1/2	- 20	**13,10**	12,974	13,172
EG 9/16	- 18	**14,70**	14,592	14,798
EG 5/8	- 18	**16,25**	16,180	16,386

Внутренние диаметры отверстий при формировании резьбы бесстружечными метчиками

Метрическая резьба DIN 13

номин. Ø	шаг P	Свер.-Ø	Сверло-Ø		внутр.-Ø гайка 7H*	
ММ		ММ	мин. ММ	макс. ММ	мин. ММ	макс. ММ
M1	0,25	**0,90**	0,89	0,92	0,729	0,819
M1,2	0,25	**1,10**	1,09	1,12	0,929	1,019
M1,4	0,30	**1,28**	1,27	1,30	1,075	1,181
M1,6	0,35	**1,46**	1,45	1,48	1,221	1,346
M1,7	0,35	**1,56**	1,55	1,58	1,321	1,446
M1,8	0,35	**1,66**	1,65	1,68	1,421	1,546
M 2	0,40	**1,85**	1,84	1,88	1,567	1,679
M 2,2	0,45	**2,00**	2,01	2,05	1,713	1,838
M 2,5	0,45	**2,30**	2,28	2,32	2,013	2,138
M 3	0,50	**2,80**	2,78	2,85	2,459	2,639
M 3,5	0,60	**3,25**	3,23	3,30	2,850	3,050
M 4	0,70	**3,70**	3,68	3,76	3,242	3,466
M 4,5	0,75	**4,20**				
M 5	0,80	**4,65**	4,62	4,71	4,134	4,384
M 6	1,00	**5,55**	5,52	5,62	4,917	5,217
M 7	1,00	**6,55**	6,52	6,62	5,917	6,217
M 8	1,25	**7,40**	7,36	7,47	6,647	6,982
M 9	1,25	**8,40**	8,36	8,47	7,647	7,982
M 10	1,50	**9,30**	9,26	9,38	8,376	8,751
M 11	1,50	**10,30**	10,26	10,38	9,376	9,751
M 12	1,75	**11,20**	11,15	11,29	10,106	10,531
M 14	2,00	**13,10**	13,05	13,20	11,835	12,310
M 16	2,00	**15,10**	15,05	15,20	13,835	14,310
M 18	2,50	**16,90**	16,83	17,02	15,294	15,854
M 20	2,50	**18,90**	18,83	19,02	17,294	17,854
M 22	2,50	**20,90**	20,83	21,02	19,294	19,854
M 24	3,00	**22,70**	22,62	22,80	20,752	21,382
M 27	3,00	**25,70**	25,62	25,80	23,752	24,382
M 30	3,50	**28,50**	28,40	28,60	26,211	26,921
M 33	3,50	**31,50**	31,40	31,60	29,211	29,921
M 36	4,00	**34,30**	34,17	34,40	31,670	32,420
M 39	4,00	**37,30**	37,17	37,40	34,670	35,420
M 42	4,50	**40,10**	39,95	40,20	37,129	37,979

* M 2 до M 2,5 диаметр внутренней резьбы 6H

Метрическая резьба с мелким шагом DIN 13

номин. Ø x шаг P	Свер.-Ø	Сверло-Ø		внутр.-Ø гайка 7H*	
ММ	ММ	мин. ММ	макс. ММ	мин. ММ	макс. ММ
M 2,5 x 0,35	**2,35**	2,35	2,38	2,121	2,221
M 3 x 0,35	**2,85**	2,85	2,88	2,621	2,721
M 4 x 0,35	**3,85**	3,85	3,88	3,621	3,721
M 4 x 0,50	**3,80**	3,78	3,83	3,459	3,639
M 5 x 0,50	**4,80**	4,78	4,83	4,459	4,639
M 5,5 x 0,50	**5,30**	5,28	5,33	4,959	5,139
M 6 x 0,75	**5,65**	5,62	5,70	5,188	5,424
M 7 x 0,75	**6,65**	6,62	6,70	6,188	6,424
M 8 x 0,75	**7,65**	7,62	7,70	7,188	7,424
M 8 x 1,00	**7,55**	7,52	7,62	6,917	7,217
M 9 x 0,75	**8,65**	8,62	8,70	8,188	8,424
M 9 x 1,00	**8,55**	8,52	8,62	7,917	8,217
M 10 x 0,75	**9,65**	9,62	9,70	9,188	9,424
M 10 x 1,00	**9,55**	9,52	9,62	8,917	9,217
M 10 x 1,25	**9,40**	9,36	9,47	8,647	8,982
M 11 x 0,75	**10,65**	10,62	10,70	10,188	10,424
M 11 x 1,00	**10,55**	10,52	10,62	9,917	10,217
M 12 x 1,00	**11,55**	11,52	11,62	10,917	11,217
M 12 x 1,25	**11,40**	11,36	11,47	10,647	10,982
M 12 x 1,50	**11,30**	11,26	11,38	10,376	10,751
M 14 x 1,00	**13,55**	13,52	13,62	12,917	13,217
M 14 x 1,25	**13,40**	13,36	13,47	12,647	12,982
M 14 x 1,50	**13,30**	13,26	13,38	12,376	12,751
M 15 x 1,00	**14,55**	14,52	14,62	13,917	14,217
M 15 x 1,50	**14,30**	14,26	14,38	13,376	13,751
M 16 x 1,00	**15,55**	15,52	15,62	14,917	15,217
M 16 x 1,50	**15,30**	15,26	15,38	14,376	14,751
M 17 x 1,00	**16,55**	16,52	16,62	15,917	16,217

* M 2,5 x 0,35 до M 4 x 0,35 диаметр внутренней резьбы 6H

номин. x Ø	шаг P	Свер.-Ø	Сверло-Ø		внутр.-Ø гайка 7H*	
ММ		ММ	мин. ММ	макс. ММ	мин. ММ	макс. ММ
M 17 x	1,50	**16,30**	16,26	16,38	15,376	15,751
M 18 x	1,00	**17,55**	17,52	17,62	16,917	17,217
M 18 x	1,50	**17,30**	17,26	17,38	16,376	16,751
M 18 x	2,00	**17,10**	17,05	17,20	15,835	16,310
M 20 x	1,00	**19,55**	19,52	19,62	18,917	19,217
M 20 x	1,50	**19,30**	19,26	19,38	18,376	19,751
M 24 x	1,00	**23,55**	23,52	23,62	22,917	23,217
M 24 x	1,50	**23,30**	23,26	23,38	22,376	22,751
M 24 x	2,00	**23,10**	23,05	23,20	21,835	22,310
M 27 x	1,50	**26,30**	26,26	26,38	25,376	25,751
M 30 x	1,50	**29,30**	29,26	29,38	28,376	28,751
M 33 x	1,50	**32,30**	32,26	32,38	31,376	31,751
M 36 x	1,50	**35,30**	35,26	35,38	34,376	34,751
M 39 x	1,50	**38,30**	38,26	38,38	37,376	37,751
M 42 x	1,50	**41,30**	41,26	41,38	42,376	42,751

Точность внутреннего диаметра резьбы для обработки бесстружечными метчиками (по DIN 13, Часть 50)

Для обеспечения прочности резьбы не стоит стремиться к достижению допуска на внутренний диаметр резьбы 6H; точность 7H достаточна для того, чтобы перекрытие боковых поверхностей резьбы болта и гайки не превышало 0,32 x P. Кроме того, благодаря сохранению структуры волокон и наклепу, накатанные резьбы, как правило, имеют более высокую прочность, чем нарезанные резьбы.

UNC-Резьба ASME B1.1

номин. Ø		ниток на дюйм	Свер.-Ø	Сверло-Ø		внутр.-Ø гайка 2B	
			ММ	мин. ММ	макс. ММ	мин. ММ	макс. ММ
Nr. 1	-	64	**1,68**	1,67	1,70	1,425	1,580
Nr. 2	-	56	**1,98**	1,97	2,01	1,694	1,872
Nr. 3	-	48	**2,28**	2,27	2,32	1,941	2,146
Nr. 4	-	40	**2,55**	2,54	2,59	2,157	2,385
Nr. 5	-	40	**2,90**	2,89	2,94	2,487	2,698
Nr. 6	-	32	**3,15**	3,14	3,19	2,642	2,896
Nr. 8	-	32	**3,80**	3,78	3,82	3,302	3,531
Nr. 10	-	24	**4,35**	4,33	4,39	3,683	3,937
Nr. 12	-	24	**5,00**	4,97	5,03	4,343	4,597
1/4	-	20	**5,75**	5,72	5,80	4,978	5,258
5/16	-	18	**7,30**	7,26	7,37	6,401	6,731
3/8	-	16	**8,80**	8,77	8,88	7,798	8,153
7/16	-	14	**10,30**	10,27	10,37	9,144	9,550
1/2	-	13	**11,80**	11,77	11,88	10,592	11,024
9/16	-	12	**13,30**	13,28	13,39	11,989	12,446
5/8	-	11	**14,80**	14,78	14,90	13,386	13,868
3/4	-	10	**17,90**	17,85	17,97	16,307	16,840
7/8	-	9	**21,00**	20,95	21,10	19,177	19,761
1	-	8	**24,00**	23,95	24,12	21,971	22,606

UNF-Резьба ASME B1.1

номин. Ø		ниток на дюйм	Свер.-Ø	Сверло-Ø		внутр.-Ø гайка 2B	
			ММ	мин. ММ	макс. ММ	мин. ММ	макс. ММ
Nr. 1	-	72	**1,70**	1,69	1,72	1,473	1,610
Nr. 2	-	64	**2,00**	1,99	2,03	1,755	1,910
Nr. 3	-	56	**2,30**	2,29	2,34	2,024	2,197
Nr. 4	-	48	**2,60**	2,59	2,63	2,271	2,459
Nr. 5	-	44	**2,90**	2,89	2,93	2,550	2,741
Nr. 6	-	40	**3,20**	3,19	3,24	2,819	3,023
Nr. 8	-	36	**3,85**	3,83	3,88	3,404	3,607
Nr. 10	-	32	**4,45**	3,43	4,49	3,962	4,166
Nr. 12	-	28	**5,10**	5,07	5,13	4,496	4,724
1/4	-	28	**5,95**	5,92	5,99	5,359	5,588
5/16	-	24	**7,45**	7,42	7,50	6,782	7,036
3/8	-	24	**9,05**	9,02	9,10	8,838	8,636
7/16	-	20	**10,55**	10,48	10,58	9,728	10,033
1/2	-	20	**12,10**	12,08	12,18	11,328	11,608
9/16	-	18	**13,65**	13,61	13,72	12,751	13,081
5/8	-	18	**15,25**	15,21	15,32	14,351	14,681
3/4	-	16	**18,35**	15,30	18,41	17,323	17,678
7/8	-	14	**21,40**	21,35	21,49	20,269	20,650
1	-	12	**24,45**	24,40	24,54	23,114	23,571

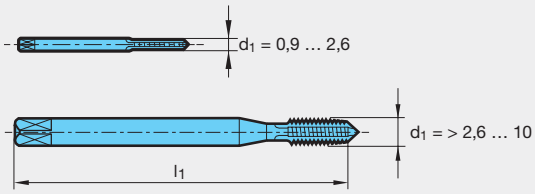
(Whitworth) Трубная резьба G DIN EN ISO 228-1

номин. Ø	ниток на дюйм	Свер.-Ø	Сверло-Ø		внутр.-Ø гайка	
дюйм		ММ	мин. ММ	макс. ММ	мин. ММ	макс. ММ
G 1/16	28	**7,30**	7,28	7,35	6,561	6,843
G 1/8	28	**9,30**	9,28	9,35	8,566	8,848
G 1/4	19	**12,50**	12,48	12,55	11,445	11,890
G 3/8	19	**16,00**	15,98	16,05	14,950	15,395
G 1/2	14	**20,00**	19,98	20,12	18,631	19,172
G 5/8	14	**22,00**	21,98	22,12	20,587	21,128
G 3/4	14	**25,50**	25,48	25,62	24,117	24,658
G 7/8	14	**29,25**	29,23	29,37	27,877	28,418
G 1	11	**32,00**	31,98	32,15	30,291	30,931
G 1 1/4	11	**40,75**	40,70	40,85	38,952	39,592

Особенности отдельных стандартов

DIN 371

основные размеры
DIN 2184-**1**



Стандарт для машинных метчиков для метрической резьбы ISO с основным и мелким шагом с усиленным хвостовиком. Длинная серия.
Исполнение хвостовика соответствует расположенным рядом диапазонам диаметров (мм).

DIN 376

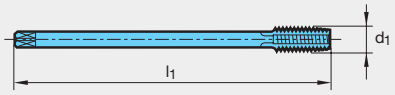
основные размеры
DIN 2184-**1**



Стандарт для машинных метчиков для метрической резьбы ISO, с удлиненным заниженным хвостовиком (гаечный метчик). Длинная серия.
Диапазон диаметров d1 = 1,6 … 68 мм
(≤ Ø M3, исполнение хвостовика без четырехгранника)

DIN 374

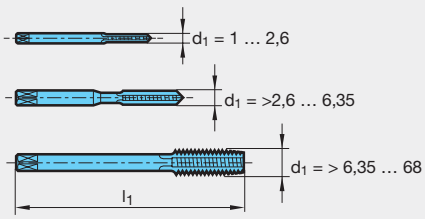
основные размеры
DIN 2184-**1**



Стандарт для ручных метчиков для метрической резьбы ISO с мелким шагом, с удлиненным заниженным хвостовиком (гаечный метчик). Длинная серия.
Диапазон диаметров d_1 = 3 … 52 мм

DIN 352

основные размеры
DIN 2184-**2**

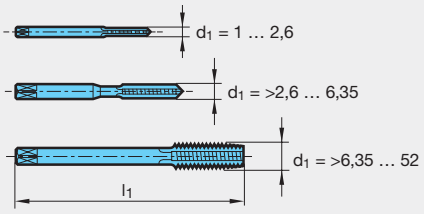


Стандарт для ручных и машинных метчиков для метрической резьбы ISO. Короткая серия.
Исполнение хвостовика соотв. расположенным рядом диапазонам диаметров (мм).

Особенности отдельных стандартов

DIN 2181

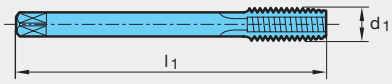
основные размеры
DIN 2184-**2**



Стандарт для ручных и машинных метчиков для метрической резьбы ISO с мелким шагом. Короткая серия. Исполнение хвостовика соотв. расположенным рядом диапазонам диаметров (мм).

DIN 5156

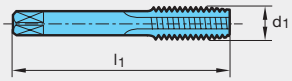
основные размеры
DIN 2184-**1**



Стандарт для машинных метчиков для трубной резьбы G по DIN ISO 228 и для трубной резьбы Whitworth по DIN 2999. Длинная серия.
Диапазоны диаметров:
Трубная резьба G G $^1/_{16}$“ ... G 4“
Резьба Whitworth Rp $^1/_{16}$“... Rp 4“

DIN 5157

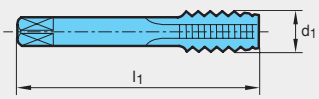
основные размеры
DIN 2184-**2**



Стандарт для машинных метчиков и для трубной резьбы G по DIN ISO 228 и для трубной резьбы Whitworth по DIN EN 10 226-1. Короткая серия.
Диапазоны диаметров:
Трубная резьба G G $^1/_{16}$“ ... G 4“
Резьба Whitworth Rp $^1/_{16}$“... Rp 4“

DIN 40 432

основные размеры
DIN 2184-**2**

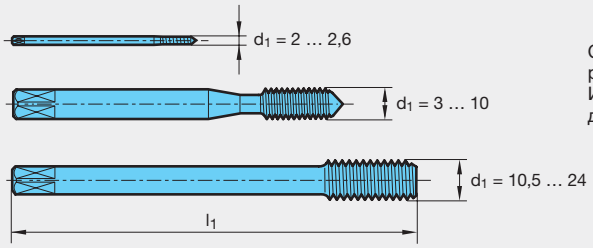


Стандарт для машинных метчиков для резьбы в стальной арматуре по DIN 40 430. Короткая серия.
Диапазон диаметров:
Pg 7 (12,5 мм) ... Pg 48 (59,3 мм)
Заменен на DIN 374 ISO 3 6 G.

Особенности отдельных стандартов

DIN 2174

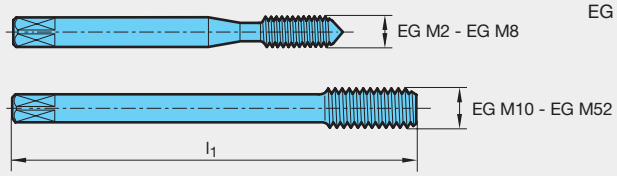
основные размеры
DIN 2184-**1**



Стандарт для бесстружечных метчиков для метрической резьбы ISO с основным и мелким шагом. Длинная серия. Исполнение хвостовика соотв. расположенным рядом диапазонам диаметров (мм).

DIN 40 435

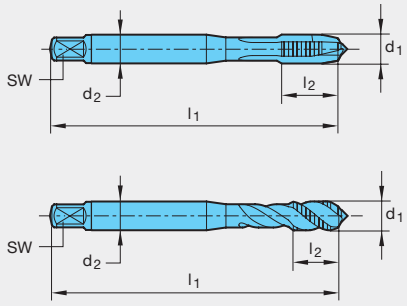
iосновные размеры
DIN 2184-**1**



Стандарт для машинных метчиков под резьбовставки (EG) для метрической резьбы согласно DIN 8149.
Со стандартным шагом EG M2 до EG M52 и с мелким шагом EG M8x1 до M48x3.

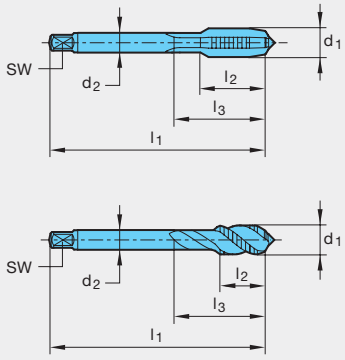
DIN - Международные стандарты

DIN 2184-1
DIN 2184-2

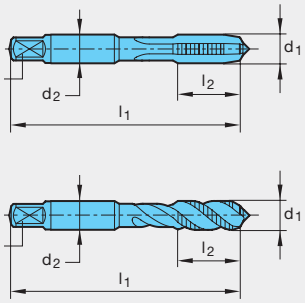


JIS B 4430

Japan Industrial Standard

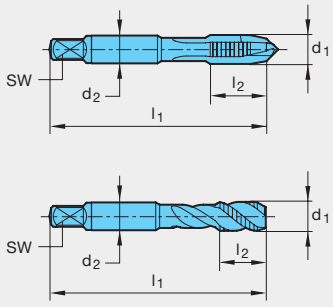


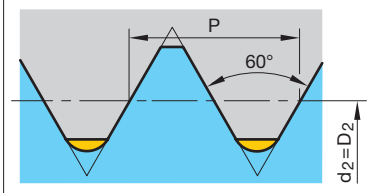
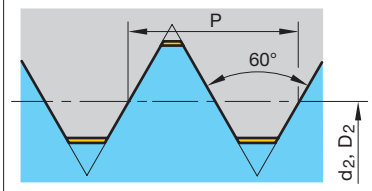
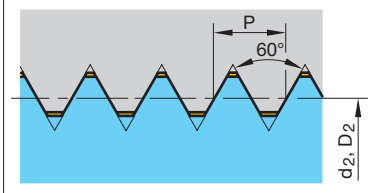
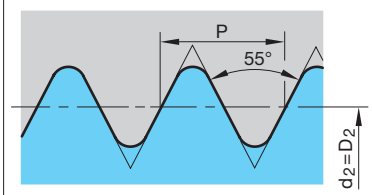
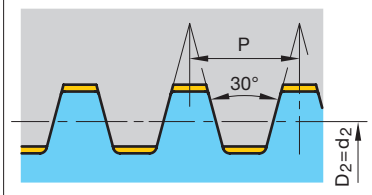
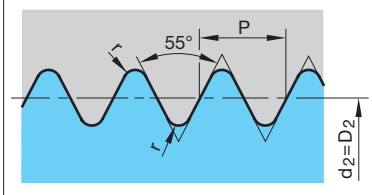
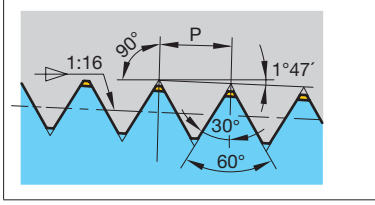
ISO 529

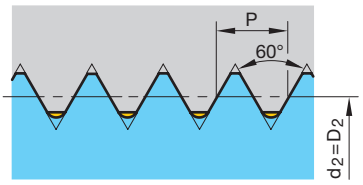
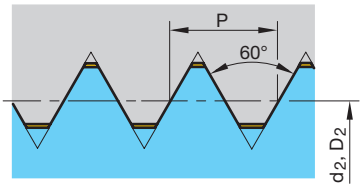
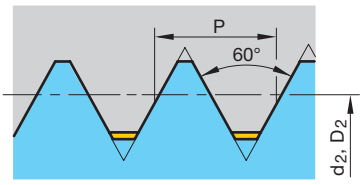
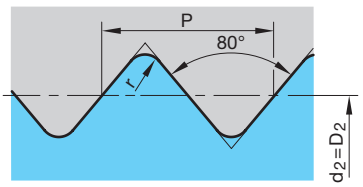
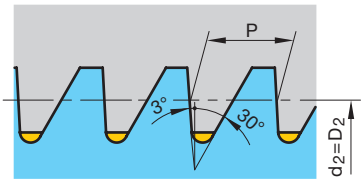
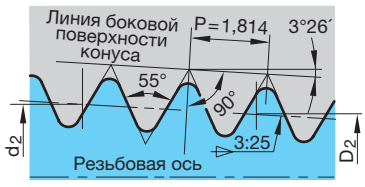
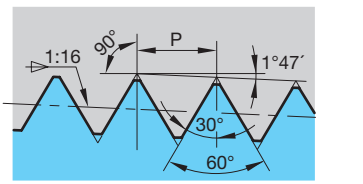


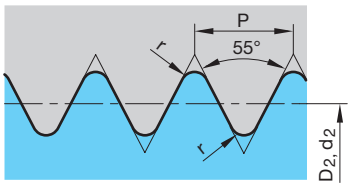
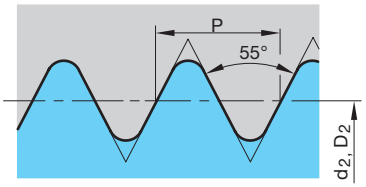
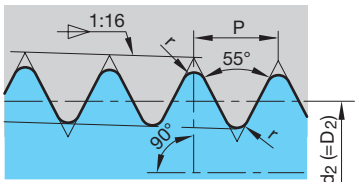
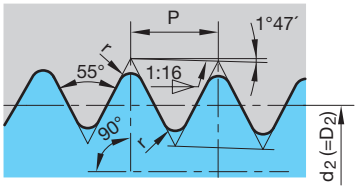
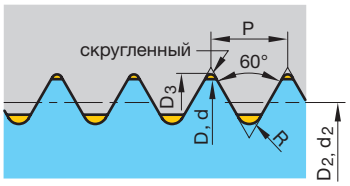
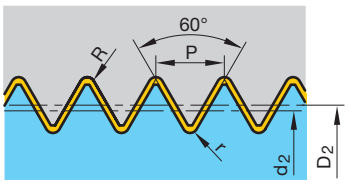
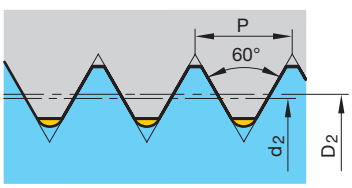
ASME B94.9

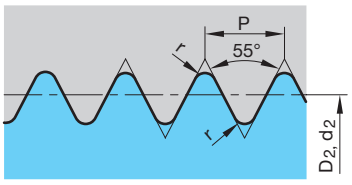
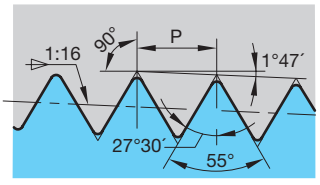
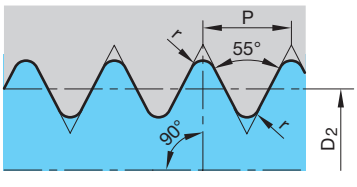
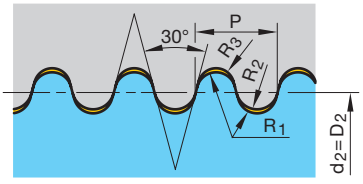
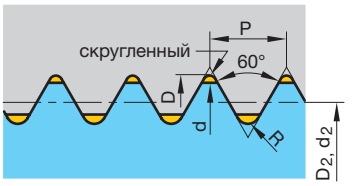
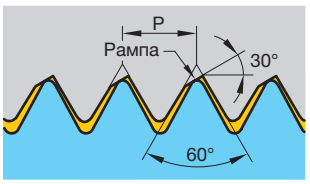
The American Society of Mechanical Engineers



Эскиз профиля	Стандарт	Применение
M метрическая резьба ISO		
	DIN 13-1	Общепринятая основная резьба
UNC Стандартная крупная дюймовая резьба		
	ASME B1.1	Общепринятая основная резьба UN
UNEF Стандартная дюймовая резьба с особо мелким шагом		
	ASME B1.1	Общепринятая UN резьба с особо мелким шагом
G Цилиндрическая трубная резьба для не уплотняющих по резьбе соединений		
	DIN EN ISO 228-1	Резьба для труб, трубных соединений и арматуры
TR метрическая трапецеидальная резьба ISO		
	DIN 103	Общие сведения, втягивающие зажимные цанги Рельсовый транспорт
W цилиндрическая резьба Витворта		
	DIN 477	Боковой штуцер и принадлежности для вентилей газовых балонов
NPT Американская стандартная трубная дюймовая резьба коническая с уплотнителями		
	ANSI/ ASME B1.20.1	Резьбовые трубы и фиттинги

Эскиз профиля	Стандарт	Применение
MF метрческая точная резьба ISO		
	DIN 13-2 до DIN 13-11	Общепринятая резьба с мелким шагом
UNF Стандартная дюймовая резьба с мелким шагом		
	ASME B1.1 Метрическая трапецеидальная резьба ISO	Общепринятая UN резьба с мелким шагом
UNS стандартная специальная дюймовая резьба		
	ASME B1.1	Общепринятая UN специальная резьба
PG Резьба стальных панцирных труб		
	DIN 40430 Цилиндрическая круглая резьба	электротехника
S метрическая упорная резьба		
	DIN 513	При восприятии односторонне действующих сил
W коническая резьба Витворта		
	DIN 477	Вворачиваемые штуцеры и горловины газовых баллонов для вентилей газовых балонов
NPTF Американская стандартная дюймовая трубная резьба уплотняемая всухую по конусу		
	ANSI B1.20.3	трубы с резьбой и фиттинги

Эскиз профиля	Стандарт	Применение
BSW цилиндрическая резьба Витворта		
	B.S. 84 Британский стандарт	резьбы для труб, трубных соединений и арматуры
BSP Цилиндрическая трубная резьба (идентично G)		
	B.S. 93 Британский стандарт	резьбы для труб, трубных соединений и арматуры
R Наружная трубная коническая резьба Витворта		
	DIN EN 10226-1 (основано на ISO 7-1) взамен DIN 2999-1	Наружная резьба для труб с резьбой и фиттингов (для уплотняемых по резьбе соединений)
Rc Внутренняя трубная коническая резьба Витворта		
	DIN EN 10226-2 (почти не применяемая в Европе, взаимозаменяемая с трубной резьбой по ISO 7-1)	Внутренняя резьба для труб с резьбой и фиттингов (для уплотняемых по резьбе соединений)
MJ Метрическая резьба		
	DIN ISO 5855-1	Для аэрокосмической промышленности
Vg Резьба для вентилей		
	DIN 7756	Вентили для автомобильных шин, картера раздаточных коробок
MFS		
	DIN 8141	Глухая посадка в алюминиевых сплавах

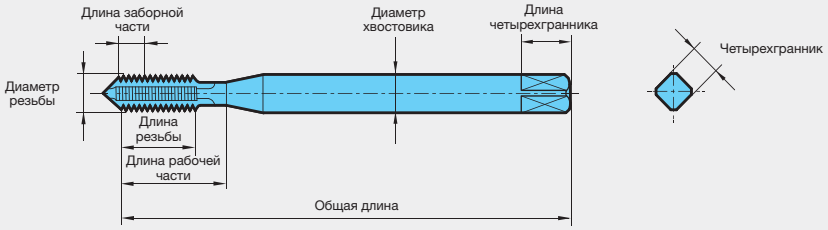
Эскиз профиля	Стандарт	Применение
BSF Цилиндрическая резьба Витворта с мелким шагом		
	B.S. 84 Британский стандарт	резьбы для труб, трубных соединений и арматуры
BSPT Коническая трубная резьба (идентично Rc)		
	B.S. 93 Британский стандарт	Внутренняя резьба для резьбовых труб и фиттингов
Rp Цилиндрическая трубная внутренняя резьба Витворта		
	DIN EN 10226-1 (основано на ISO 7-1) взамен DIN 2999-1	Внутренняя резьба для резьбовых труб и фиттингов (для уплотняемых по резьбе соединений)
RD Цилиндрическая круглая резьба		
	DIN 405	Грузоподъёмные крюки, горная промышленность, пищевая промышленность
UNJ Дюймовая резьба		
	ISO 3161	Для аэрокосмической промышленности
MSG Запорная резьба для гаек		
	Заводской стандарт	Самоконтрящаяся резьба, картер КПП, и т.п.

Болт

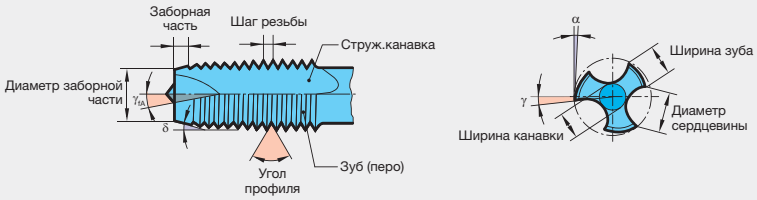
Гайка

Зазор

Основные геометрические параметры метчиков



δ = Угол заборной части
γ fA = Угол подточки
α = Задний угол
γ = Передний угол



Виды стружечных канавок


с прямыми канавками, форма C
без подточки


Угол подъема
15°


с прямыми канавками, форма B
с подточкой


Угол подъема
40°

Исполнение центров для изготовления (обычно по DIN 2197/DIN 2175)



Диапазон диаметров резьбы мм	Исполнение центра на рабочей части		Исполнение центра на хвостовике
	с формой заборной части A, C, D, E	с формой заборной части B	
≤ 4,2	①	①	④⑤⑥
> 4,2 … 5,6	①②	①	④⑤⑥
> 5,6 … 10,0	①②③	①②③	④⑤⑥
> 10,0	③	③	⑥

Исполнение канала под COTC


Центральный подвод COTC с осевым выходом.


Центральный подвод COTC с радиальным выходом в стружечную канавку в зоне заборного конуса.

Формы заборной части - выбор и применение

При нарезании внутренней резьбы вся обработка выполняется зубьями заборной части. Поэтому необходимо особо тщательно принимать решение о наиболее подходящей форме заборной части. От этого в большой степени зависит как стойкость метчика, так и качество резьбы.

Профиль и длина заборной части зависят в основном от вида отверстия. Понятие сквозного отверстия не требует дальнейшего уточнения. Глухим отверстием обозначают все отверстия, из которых при нарезании резьбы стружка должна выводиться против направления подачи и отрезаться при обратном ходе метчика. Глухими отверстиями т.о. могут считаться иногда и сквозные отверстия.

Длину заборной части определяют исходя из противоположных точек зрения. Для предотвращения перегрузки, преждевременного затупления и слишком большой резьбы число проходов заборной части не должно быть слишком маленьким. С другой стороны, слишком длинная заборная часть увеличивает крутящий момент и, следовательно, опасность поломки. Подточка „форма B“ гарантирует постоянный отвод стружки в направлении подачи.



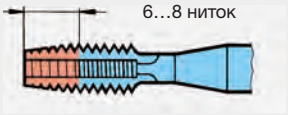
Сквозное отверстие



Глухое отверстие

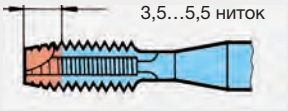
Формы заборной части по DIN 2197

Форма A



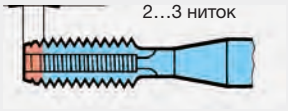
длинная, 6 - 8 ниток
для коротких
сквозных отверстий

Форма B



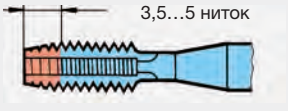
средняя, 3,5 - 5,5 ниток
с подточкой,
для всех сквозных отверстий и
отверстий с большой глубиной
для материалов с длинной и средней длины стружкой

Форма C



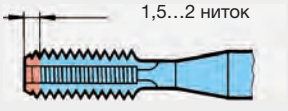
коротк., 2 - 3 нитки
для глухих отверстий
и общего применения
для алюминия, серого чугуна
и латуни

Форма D



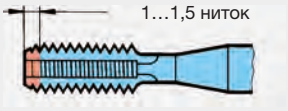
средняя, 3,5 - 5 ниток
для коротких
сквозных отверстий

Форма E



очень короткая, 1,5 - 2 нитки,
для глухих отверстий
с очень коротким
сбегом резьбы.
по возможности не применять

Форма F

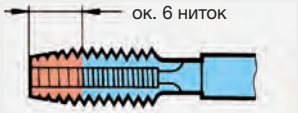


очень короткая, 1 - 1,5 нитки
для глухих отверстий
с очень коротким
сбегом резьбы.
по возможности не применять

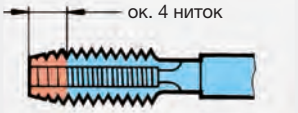
Формы заборной части - выбор и применение

Длина заборной части для комплектных метчиков (3 штуки)

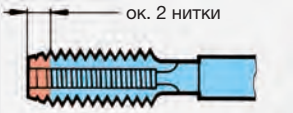
Форма A
для чернового метчика



Форма D
для среднего метчика

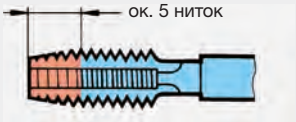


Форма C
для чистового метчика

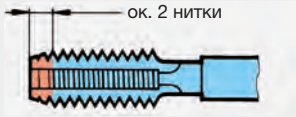


Длина заборной части для комплектных метчиков (2 штуки)

Форма D
для чернового метчика



Форма C
для чистового метчика



Рекомендации по применению

В то время, как тип отверстия определяет форму заборной части, другая геометрия метчика (форма, число и направление стружечных канавок, угол резания и т.д.) зависит от обрабатываемого материала и от условий применения. Метчики для нарезания метрической резьбы ISO до M16 в стальных заготовках имеют как правило 3, 4 и более стружечных канавки.

Метчики с левыми стружечными канавками, а также метчики с подточкой выводят стружку в направлении резания или направлении подачи и особенно хорошо пригодны для обработки сквозных отверстий. Также и прямые канавки с удлиненным заборным конусом (форма D) показывают в данном случае хорошие результаты.

Для глухих отверстий мы рекомендуем метчики с правыми стружечными канавками или метчики с прямыми канавками с коротким заборным конусом. Инструмент с правыми стружечными канавками выводит стружку назад в направлении хвостовика. Заборный конус конструктивно выполнен таким образом, что при отводе стружка не зажимается, а гарантированно отрезается.

Для обработки алюминия, серого чугуна и латуни Вам нужны метчики с короткой заборной частью, как для сквозного, так и для глухого отверстия. Длинная заборная часть метчика в этих материалах работает как зенкер со стружкоотделяющими канавками и рассверливает отверстие под резьбу на номинальный диаметр, вместо нарезания резьбы.

Метчики с прямыми канавками без подточки являются универсальным инструментом, имеющим недостаток в том, что при их применении не достигаются оптимальные результаты по отдельным материалам. Необходимо приложить усилия по выбору наиболее подходящего инструмента для выполнения соответствующей задачи по металлообработке.



Сквозное отверстие



с прямыми канавками с подточкой



с левыми канавками



с прямыми канавками с длинным заборным конусом



Глухое отверстие



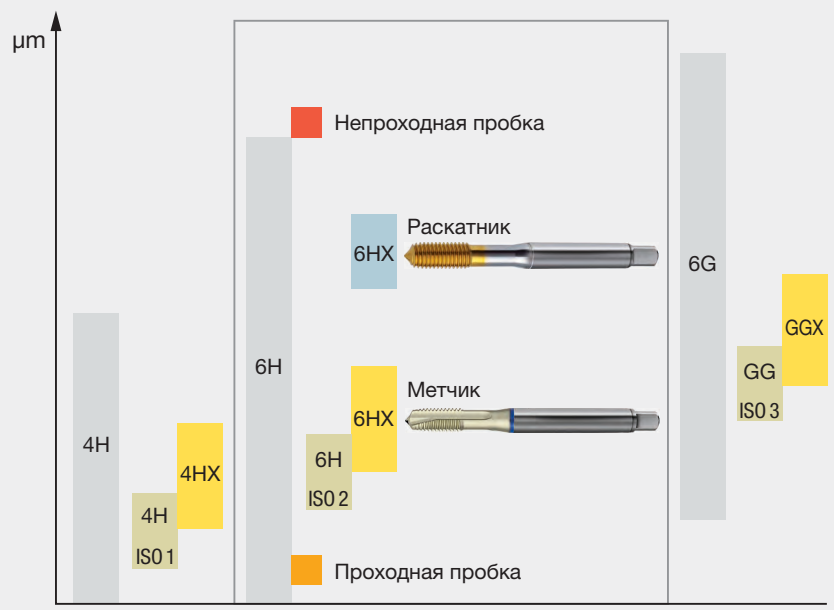
с правыми канавками



с прямыми канавками с короткой заборной частью

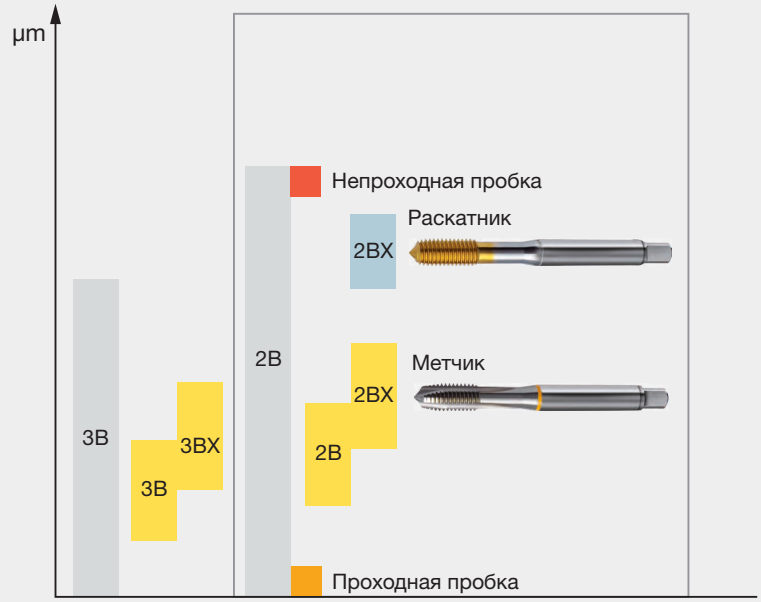
Поля допуска по DIN EN 22857

Метрическая резьба



- Поле допуска на внутреннюю резьбу по DIN ISO 965-1
- Класс допуска метчика по DIN EN 22857
- Класс допуска метчика по стандарту Гюринг
- Класс допуска раскатника по стандарту Гюринг
- Класс допуска непроходной пробки по DIN ISO 1502
- Класс допуска проходн. пробки по DIN ISO 1502

Унифицированная резьба



- Поле допуска на внутреннюю резьбу по ASME B1.1
- Класс допуска метчика по стандарту Гюринг
- Класс допуска раскатника по стандарту Гюринг
- Класс допуска непроходной пробки по ANSI/ASME B1.2
- Класс допуска проходн. пробки по ANSI/ASME B1.2

Метчики для метрической резьбы ISO DIN EN 22857 (фрагмент)

Допуски и посадки для резьбы
Пары внутренней и наружной резьбы отделяются друг от друга косой чертой, напр. 6H/6g (гайка/болт).
Выбор посадки в соответствии с выбранным резьбовым соединением.
Поля допусков, установленные в классах точности точный, средний и грубый, относятся к трем величинам длин свинчивание резьбы нормальной (N), короткой (S) и длинной (L). В основном, для выбора класса точности резьбы действуют следующие правила:

Класс точности точный (S):
Для точной резьбы, если только допускаются изменения в характере посадки.

Класс точности средний (N):
Общее применение

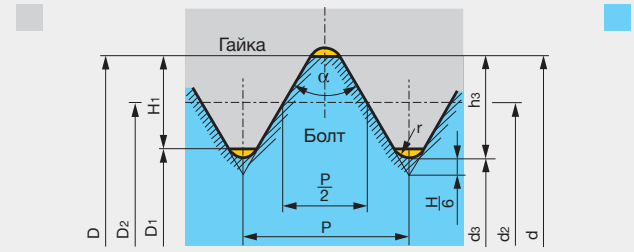
Класс точности грубый (L):
Если не предъявляются особые требования к точности и в случаях, когда могут возникнуть трудности в производстве, напр. для резьбы в горячекатаных стержнях, при нарезании резьбы в глубоких базовых отверстиях или для резьбы в пластмассовых деталях.

Длина свинчивания резьбы
Длина свинчивания также оказывает влияние на точность резьбового соединения. Система допусков ISO была специально адаптирована для среднего диаметра резьбы для трех длин свинчивания:

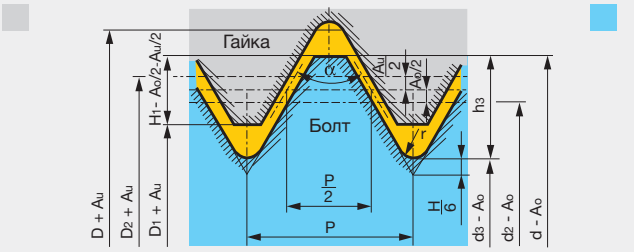
S (Short) = короткая длина свинчивания резьбы
N (Normal) = нормальная длина свинчивания резьбы
L (Long) = длинная длина свинчивания резьбы

При нормальной длине свинчивания N необходимо выбирать следующие парные сочетания:
Для увеличения прочности резьбового соединения мы рекомендуем для короткой длины свинчивания выбирать более узкие парные сочетания. Для большой длины свинчивания с целью компенсации отклонений шага необходимо использовать парные сочетания с увеличенным допуском посадки.

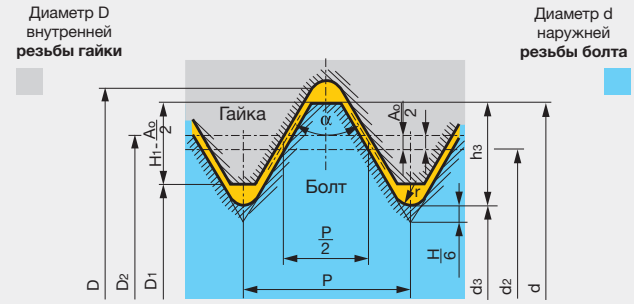
Резьбовые посадки при различном зазоре профиля



Посадка резьбы точная без зазора профиля (посадка H/h)



Посадка резьбы грубая с широким зазором профиля (посадка G/g- или G/e) посредством базового допуска в болте и в гайке



Посадка резьбы средняя с узким зазором профиля (посадка H/h- или H/e) посредством базового допуска в болте

Пояснение символов

D	=	наружний диаметр внутренней резьбы (гайки)
D_1	=	внутренний диаметр внутренней резьбы (гайки)
D_2	=	средний диаметр (гайки)
d	=	наружний диаметр наружней резьбы (болта)
d_2	=	средний диаметр (болта)
d_3	=	внутренний диаметр наружней резьбы (болта)
P	=	шаг
α	=	угол профиля
H	=	высота исходного профиля резьбы
A_o	=	верхнее отклонение (макс.)
A_u	=	нижнее отклонение (мин.)

Метчики для обработки закалённой стали (45 - 55 HRC)

Для нарезания резьбы в материалах с прочностью на разрыв 1200 Н/мм^2 нами разработан метчик HSS E PM с покрытием TiCN.

Особая конструкция обеспечивает надёжный процесс нарезания резьбы в твёрдых материалах при отличной стойкости.

Пригодны для применения в инструментальном производстве, а также для различных термообработанных компонентов станков и автомобилей.

Рекомендуемая скорость резания vc = 2-8 м/мин в зависимости от прочности на разрыв детали.



Надёжный процесс изготовления резьбы благодаря короткой стружке

В серийном производстве, при обработке сталей с повышенной прочностью на разрыв (850-1250 Н/мм2), напр., коленчатый вал, для достижения стабильности процесса и высокой стойкости обязательно нужна короткая стружка. Это возможно только в сочетании с непокрытой канавкой или корректировкой по переднему углу (стружколом). Для этого Гюринг предлагает идеальное решение в стандартном диапазоне: артикулы 1188, 1194 и 1200.





Универсальные метчики с каналами под COTC для короткостружечных материалов (чугун, алюминий, сталь)

Метчик обычно отводит стружку из глухого отверстия с помощью спиральных канавок. Чугуны, AlSi-сплавы, латунь и медные сплавы являются короткостружечными материалами. Для обработки применяются метчики с прямой канавкой. Короткая стружка выводится из отверстия посредством подвода COTC через каналы в метчике.

Метчики для резьбы M с прямой канавкой (Арт.-№ 302, 297, 1091, 4165) и метчики для резьбы MF (Арт.-№ 1007, 1090) с каналами под COTC особенно подходят для короткостружечных материалов.

Отвод длинной стружки из отверстий стальных деталей по средствам спиральных канавок - это большая проблема. Цель - формирование короткой стружки при помощи метчиков с прямыми канавками и её отвод из глухих отверстий при помощи COTC.

Метчик с каналами под COTC обеспечивает лучшую стойкость и качество поверхности резьбы.

Типичным примером по применению является обработка редукторов, блоков цилиндров и головок блоков цилиндров, коленчатых валов или деталей гидравлики.



Поверхность без покрытия



Наш инструмент из быстрорежущей стали или твёрдого сплава собственного производства обеспечивает хорошие базовые свойства для обработки различных материалов.

Парооксидирование



При парооксидировании пограничные зоны стальных поверхностей в микронном диапазоне изменяются химически, благодаря чему образуется кристаллический слой оксида железа (3-10 мкм). Эти поверхности улучшают трибологические характеристики инструмента. Благодаря данным преобразованиям COTC образуют масляную пленку на поверхности инструмента. Этот способ, как правило, применяется при обработке углеродистых сталей, которые при низких скоростях резания предрасположены к созданию наростов на режущей кромке и холодной сварке. Дополнительное азотирование непокрытых поверхностей инструмента, благодаря отложению азота, обеспечивает повышение твёрдости поверхности, которая обеспечивает сопротивление абразивному износу.

Покрытие TiN



Макс. температура применения: < 600° C
Цвет: золотисто-жёлтый
Твёрдость: 2300 $HV_{0,05}$

Внедрённое ещё в начале 1980 годов фирмой „Гюринг“ покрытие TiN, особенно для резьбы, показывает очень хорошие износостойкие свойства. В этой области применяется как испытанное покрытие для широкого спектра материалов.

Покрытие TiCN



Макс. температура применения: < 400° C
Цвет: серо-фиолетовый
Твёрдость: 3000 $HV_{0,05}$

Углерод в покрытии TiCN повышает вязкость и твёрдость, а так же обладает более низком коэффициентом трения, чем у покрытия TiN. Благодаря своей высокой износостойкости отлично подходит для обработки абразивных материалов.

Покрытие TiAlN



Макс. температура применения: < 800° C
Цвет: фиолетовый
Твёрдость: 3300 $HV_{0,05}$

Классическое покрытие TiAlN даёт более высокие показатели твёрдости при одновременно лучшей термической стойкости по сравнению с TiN и TiCN и очень подходит для применения по чугуну и общей обработки сталей.

Покрытие SIRIUS



Макс. температура применения: < 900° C
Цвет: бледно-золотистый
Твёрдость: 3400 $HV_{0,05}$

Sirius - это многослойное покрытие. Благодаря таким компонентам как TiAlN оно имеет более высокую износостойкость при одновременно низкой склонности к образованию наростов. Оно особенно подходит для отверстий со сквозной резьбой в нержавеющих сталях.

Покрытие Carbo



Макс. температура применения: < 500° C
Цвет: серо-чёрный
Твёрдость: 5000 $HV_{0,05}$

Благодаря аморфному слою углерода (ta-C) открывается широкое поле применения в области цветных металлов. Покрытие Carbo можно применять как в нарезании резьбы, так и в раскатывании резьбы, для обработки алюминиевого литья (<12% Si) и алюминиевых деформируемых сплавов, меди, латуни и бронзы.

Покрытие AlCrN



Макс. температура применения: < 1100° C
Цвет: серо-синий
Твёрдость: 3200 $HV_{0,05}$

Покрытие AlCrN в области раскатывания резьбы может составить альтернативу покрытиям TiN или TiCN. Покрытие отличается великолепной износостойкостью и низким коэффициент трения.

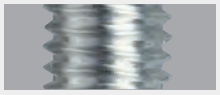
	Нарезание резьбы			Фрезерование резьбы		Раскатывание резьбы		
	Твёрдый сплав		HSS	Твёрдый сплав		Твёрдый сплав		HSS
	COTC	MQL		COTC	MQL	COTC	MQL	
Углеродистые стали,	-	-	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN
Автоматные стали,	-	-	TiAlN	-	-	TiN	TiN	TiN
С-стали	-	-	TiN	-	-	-	-	-
	-	-	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN
Сталь низколегированная	-	-	TiAlN	-	-	TiN	TiN	TiN
	-	-	TiN	-	-	-	-	AlCrN
	-	-	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN
Сталь легированная	-	-	TiAlN	-	-	TiN	TiN	TiN
	-	-	TiN	-	-	-	-	AlCrN
	-	-	TiCN	TiAlN	TiAlN	-	-	-
Сталь закалённая <55 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-
	TiCN	-	-	TiAlN	TiAlN	-	-	-
Сталь закалённая 55-65 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	Sirius[1]/TiAlN[2]	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN
Сталь нержавеющая и кислотостойкая	-	-	TiN	-	-	TiN	-	TiN
	-	-	-	-	-	-	-	-
	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN
Чугуны	TiCN	-	TiCN	-	-	TiN	TiN	TiN
	-	-	TiN	-	-	-	-	-
	без покр.	без покр.	без покр.	без покр.	без покр.	Carbo	Carbo	Carbo
Алюминий деформируемый	Carbo	Carbo	Carbo	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-
	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN
Алюминиевый сплав (< 12% Кремний)	-	-	-	без покр.	без покр.	Carbo	Carbo	Carbo
	-	-	-	-	-	-	-	-
	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	-	-	-
Алюминиевый сплав (≥ 12% Кремний)	Cristall	-	-	Cristall	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN
Славы на основе никеля (z.B. Inconel)	-	-	TiAlN	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN
Титан/титановые сплавы	-	-	TiAlN	-	-	-	-	-
	без покр.	без покр.	без покр.	без покр.	-	Carbo	Carbo	Carbo
Медь/бронза/латунь	Carbo	Carbo	Carbo	-	-	-	-	-
	без покр.	-	без покр.	TiCN	TiCN	-	-	-
Кобальт-хромовые сплавы	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-
Драгоценные металлы	-	-	-	-	-	-	-	-
Керамика	-	-	-	-	-	-	-	-
Пластмассы, неусиленные	без покр.	-	без покр.	без покр.	без покр.	-	-	-
Пластмассы, усиленные волокном	TiCN	TiCN	-	TiCN	TiCN	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-

[1]... сквозные отверстия [2]... глухие отверстия

Указание:

Данный обзор отображает общие рекомендации по применению покрытий „Гюринг“. Приоритеты расставлены соответственно сверху вниз.

Ошибки и проблемы при работе новыми метчиками

Проблема	Причина	Решение
1. Поверхность резьбы рваная 	Геометрия для данного применения не пригодна	Использовать метчик, рекомендуемый для данного обрабатываемого материала
	Слишком высокая скорость резания	Уменьшить скорость резания
		Оптимизировать смазку
	Недостаточный подвод СОТС	Обеспечить подходящую СОТС, в достаточном количестве
	Скопление стружки	Применить соответствующий тип метчика
	Предварительно просверленное отверстие мало	Изготовить отверстие под резьбу с необходимым диаметром, см. табл. „Диаметры отверстий под резьбу“ в общей технической части
	В вязких, но твердых материлах слишком высокая нагрузка на инструмент или слишком большой шаг	Использование нескольких метчиков из набора
	Нарост на режущей кромке	Использовать метчики с улучшенной поверхностью
	Сваривание материала	Оптимизировать смазку
2. Стойкость низкая	Наличие упрочнения предварительного отверстия	Проверить остроту режущей кромки
		Выполнить термообработку поверхности
	Все причины см. в: „Поверхность резьбы рваная“	Все ошибки см. в: „Поверхность резьбы рваная“
	Скопление стружки	Применить соответствующий тип метчика
3. Поломка инструмента при врезании или выходе 	Предварительно просверленное отверстие мало	Изготовить отверстие под резьбу с необходимым диаметром, см. табл. „Диаметры отверстий под резьбу“ в общей технической части
	Зубья заборной части перегружены	проверить длину заборной части (для глухого или сквозного отверстия) увеличить число зубьев заборной части посредством большего количества стружечных канавок использовать комплект метчиков
	Метчик бьет в основание отверстия под резьбу	проверить глубину отверстия
		использовать резьбонарезные патроны с компенсацией длины
		использовать предохранительную муфту
	отсутствие или неправильное отверстие под резьбу	проверить угол отверстия под резьбу
	позиционная или угловая ошибка отверстия под резьбу	обратить внимание на крепление инструмента.
		использовать резьбонарезные патроны с компенсацией несоосности (плавающий патрон)
		проверить сверло для отверстия под резьбу
	твердость инструмента для данной обработки непригодна	Использовать метчики, соответствующие условиям обработки
	геометрия реж.кромки для данной обработки непригодна	

Ошибки и проблемы обработки с переточенными метчиками

Проблема	Причина	Решение
1. Резьба слишком большая	Имеется заусенец	Шлифовать заусенец
	Геометрия режущей части (угол заборной части, передний угол и задний заборный угол, а также угол подточки) не соблюдена	При переточке учитывать технические данные. Соблюдать указания по переточке
2. Резьба слишком узкая	Изношенная поверхность не достаточно чисто перешлифована	Еще раз переточить или использовать новый инструмент. Соблюдать макс. предел переточки
	Занижен размер метчика после переточки	Достигнут макс. предел переточки. Использовать новые метчики
3. Поверхность резьбы рваная	Имеется заусенец	Шлифовать заусенец
	Геометрия режущей части (угол заборной части, передний угол и задний заборный угол, а также угол подточки) не соблюдена	При переточке учитывать технические данные. Соблюдать указания по переточке
	Шероховатость поверхности на переточенных метчиках слишком высокая	Еще раз переточить или использовать новый инструмент. Соблюдать инструкцию по переточке!
	Образование нароста на боковых сторонах профиля резьбы	Удалить нарост
4. Стойкость низкая	Геометрия режущей части (угол заборной части, передний угол и задний заборный угол, а также угол подточки) не соблюдена	При переточке учитывать технические данные. Соблюдать указания по переточке
	Потеря твердости метчика из-за теплового воздействия при переточке	Проверить качество шлифовальных кругов Проверить подачу СОТС
	Свойства поверхности метчика утрачены	Нанести новое покрытие проверить покрытие для обрабатываемого материала

Обработка резьбы пластической деформацией

Бесстружечные метчики, также именуемые как раскатники или метчики для выдавливания резьбы, представляют собой инструмент для бесстружечного изготовления внутренней резьбы. В отличие от резьбонарезания, при котором происходит обработка материала резанием, при накатывании речь идет о пластическом методе обработки под давлением для изготовления внутренней резьбы, когда материал подвергается холодной деформации, без прерывания т.н. «прохождения волокон».

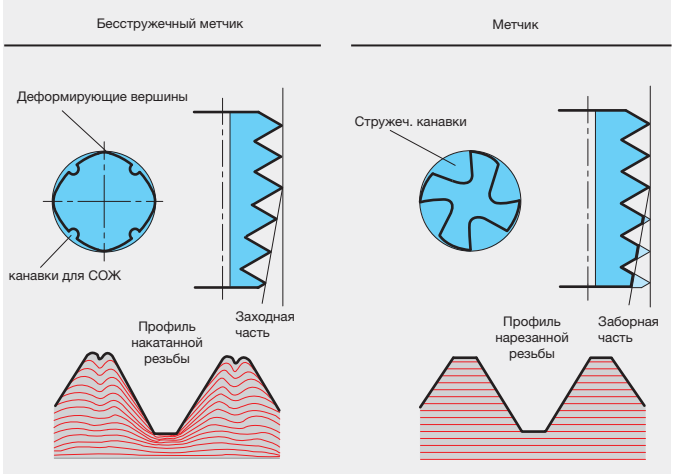
Согласно DIN 8583 накатывание резьбы обозначается как «Обработка резьбы с помощью пластической деформации заготовки с помощью инструмента с винтовой рабочей поверхностью». Винтовая, в радиальном сечении полигональная, рабочая часть бесстружечного метчика «ввинчивается» с равномерной подачей, соответствующей шагу резьбы, в предварительно просверленное отверстие. При этом профиль резьбы плавно выдавливается зубьями заходной части (заборной части) метчика в отверстие заготовки. Вследствие увеличения силы врезания зуба в материал происходит пластическая деформация с выдавливанием материала, который «протекает» вдоль боковой поверхности зуба в свободное пространство основания зуба и формирует таким образом внутренний диаметр резьбы. Посредством процесса текучести на вершинах профиля резьбы образуются характерные формовочные карманы (канавки).

Выбор диаметра предварительно просверленного отверстия сильно зависит от пластичности материала, геометрии заготовки и необходимой глубины резьбы. По сравнению с диаметром отверстия для нарезания резьбы, в данном случае он должен быть больше. С увеличением диаметра предварительно просверленного отверстия уменьшается нагрузка на инструмент при одновременном увеличении периода стойкости. Нагрузочная способность резьбы вследствие непрерывного прохождения волокна и упрочения материала уже достаточна при накатывании только 50 % профиля резьбы (значение для резьбы в стальных деталях). Получение неполного профиля резьбы типично для деталей с накатанной резьбой. Полностью сформированный профиль не оказывает влияния на прочность резьбы. Нужная степень накатки резьбы в случае необходимости должна определяться при испытании. Решающее значение при накатывании резьбы приобретает смазка. Смазка предотвращает наращивание материала на рабочей поверхности инструмента и гарантирует, что крутящий момент не будет слишком большим. Поэтому смазка должна применяться всегда! Для смазки при накатывании резьбы лучше всего подходят смазочные, графитосодержащие СОТС или масла, использующиеся при обработке материалов давлением. Всегда работайте по принципу: «Хорошая смазка - половина накатки!»

Преимущества накатанной резьбы:

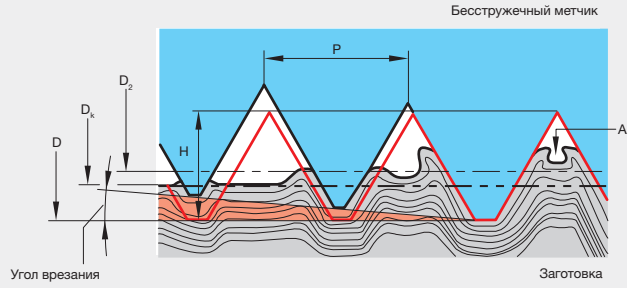
- Не образовывается стружка.
- Резьба в сквозном и глухом отверстии может быть изготовлена одним и тем же инструментом.
- Может обрабатываться широкий спектр материала.
- Вероятность среза резьбы исключается.
- Исключаются ошибки шага резьбы и угла профиля в том виде, в каком они могут появиться в нарезанной резьбе.
- Накатанная внутренняя резьба благодаря т.н. «непрерывному прохождению волокон» и упрочнению поверхности профиля зуба имеет повышенную прочность.
- Хорошая шероховатость обработанной поверхности.
- Бесстружечные метчики могут работать с более высокой частотой вращения, т.к. пластичность многих материалов возрастает с увеличением скорости обработки. На стойкость это не оказывает отрицательного влияния.
- Незначительная опасность поломки благодаря жесткой конструкции инструмента.

Принцип работы
Сравнение двух методов получения резьбы: накатывание бесстружечным метчиком и обработка резанием метчиком.



Текучесть материала заготовки при обработке давлением бесстружечным метчиком

D = номинальный диаметр резьбы
D2 = средний диаметр резьбы
Dk = Ø предварительно просверленного отверстия
H = высота профиля резьбы
P = шаг резьбы
A = формовоч. карман (канавка)
— профиль резьбы



Бесстружечные метчики „Profile“ фирмы Gühring
Особенности и преимущества

Бесстружечные метчики изготовленные методом шлифования имеют на своей поверхности микроскопические неровности и «канавки». Это относится также к рабочей части, которая должна выполнять функцию накатывания.

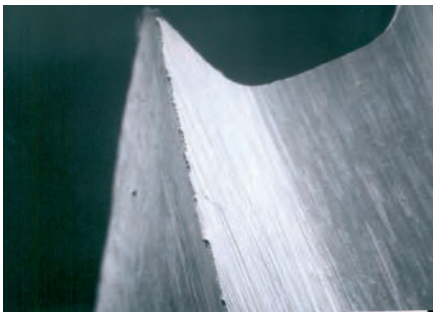
Данные неровности поверхности (шероховатость), увеличивая трение между инструментом и деформируемым материалом, а в связи с этим температуру, отрицательно сказываются на необходимом крутящем моменте и не в последнюю очередь на износе деформируемых вершин бесстружечного метчика. Также «канавки» способствуют наращиванию деформируемого материала на поверхности зубьев бесстружечного метчика. В данном случае речь идет о наросте.

Благодаря специальному методу улучшения шероховатости поверхности, на новых бесстружечных метчиках Profile фирмы Gühring «канавки» не наблюдаются. Это показывают исследования и проведенные в условиях производства тесты на стойкость инструмента с различными обрабатываемыми материалами.

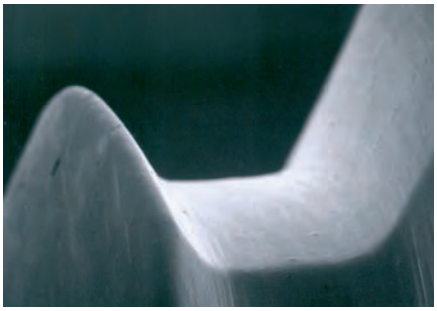
Пользователь получает преимущество от этого специального метода благодаря увеличению срока службы и более высокой скорости резания. Период стойкости, в зависимости от обрабатываемого материала и условий применения, значительно увеличивается. Увеличение вдвое периода стойкости не является редкостью.

Улучшенная шероховатость поверхности положительно сказывается не только на инструменте без покрытия. Именно инструмент с покрытием особенно выигрывает от нового метода. Наружный контур и заборная часть в большой степени определяют производительность инструмента. Многочисленные испытания показали, что наши бесстружечные метчики Profile с оптимальной геометрией и числом деформируемых вершин имеют высокую стойкость и размерную точность.

Еще один важный фактор увеличивающий качество наших бесстружечных метчиков - изготовление инструмента за один проход и одним шлифкругом, а также правка одним специальным роликом. Ошибка шага в вершине хода при переходе заборной части, как это обычно происходит при шлифовании, вследствие этого исключается.

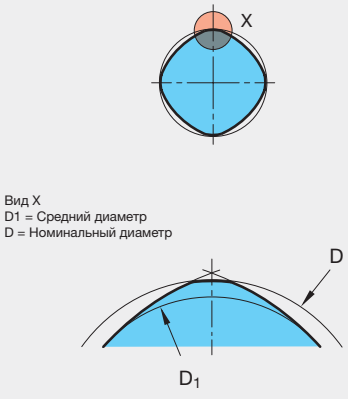


Зуб обычного бесстружечного метчика



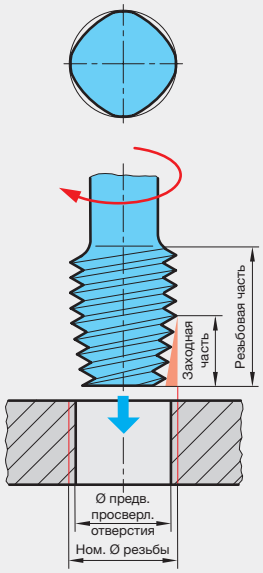
Оптимизированная поверхность бесстружечного метчика Profile фирмы Gühring

Радиальное сечение бесстружечного метчика



Вид X
D1 = Средний диаметр
D = Номинальный диаметр

Принцип работы



Виды отверстий
для работы бесстружечным метчиком без канавок под СОЖ
Глубина резьбы ≤ 1 x D



Глубина резьбы ≥ 1 x D

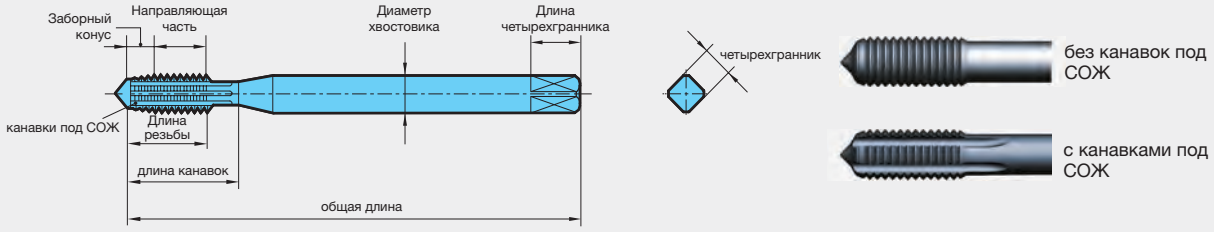


для работы бесстружечным метчиком с канавками под СОЖ
Все значения глубины резьбы



Основные геометрические параметры инструмента и резьбовых соединений

Длина резьбы



Исполнение центров для изготовления (обычно по DIN 2197/DIN 2175)



Диапазон диаметров бесстружечного метчика мм	Вид центра на рабочей части		Вид центра на хвостовике
	с формой заточки A, C, D, E	с формой заточки B	
≤ 5,6	①	①	④⑤⑥
> 5,6 ... 12,8	①②③	①②③	④⑤⑥
> 12,8	③	③	⑥

Допуски и посадки для резьбы

Пары внутренней и наружной резьбы отделяются друг от друга косой чертой, н-р, 6H/6g (гайка/болт). Выбор посадки в соответствии с выбранным резьбовым соединением. Поля допусков, установленные в классах точности точный, средний и грубый, относятся к трем величинам длин свинчивание резьбы нормальной (N), короткой (S) и длинной (L). В основном, для выбора класса точности резьбы действуют следующие правила:

Класс точности точный (S):
Для точной резьбы, если только допускаются изменения в характере посадки.

Класс точности средний (N):
Общее применение

Класс точности грубый (L):
Если не предъявляются особые требования к точности и в случаях, когда могут возникнуть трудности в производстве, н-р, для резьбы в горячекатанных стержнях, при обработке резьбы в глубоких базовых отверстиях.

Длина свинчивания резьбы
Длина свинчивания также оказывает влияние на точность резьбового соединения. Система допусков ISO была специально адаптирована для среднего диаметра резьбы для трех длин свинчивания:

S (Short) = короткая длина свинчивания резьбы
N (Normal) = нормальная длина свинчивания резьбы
L (Long) = длинная длина свинчивания резьбы

При нормальной длине свинчивания N необходимо выбирать следующие парные сочетания:
Для увеличения прочности резьбового соединения мы рекомендуем для короткой длины свинчивания выбирать более узкие парные сочетания.

Диаметр предварительно просверленного отверстия

При обработке бесстружечным метчиком диаметр предварительно просверленного отверстия влияет на форму резьбы. Маленький диаметр приводит к слишком плотной накатке профиля резьбы и этого нельзя допускать, так как он может стать причиной поломки инструмента. Слишком большой диаметр отверстия можно принять в определенных допусках, так как сформированная резьба уже начиная с 50 % накатанного профиля имеет достаточную нагрузочную способность.

На примере резьбы M18x1,5 мм отчётливо проявляется влияние выбранного диаметра для глухого отверстия.

M 18 x 1,00	**17,55**	**17,52**	**17,62**	**16,917**	**17,217**
M 18 x 1,50	**17,30**	**17,26**	**17,38**	**16,376**	**16,751**
M 18 x 2,00	**17,10**	**17,05**	**17,20**	**15,835**	**16,310**

Отверстие-Ø 17,1 мм



Отверстие-Ø 17,3 мм



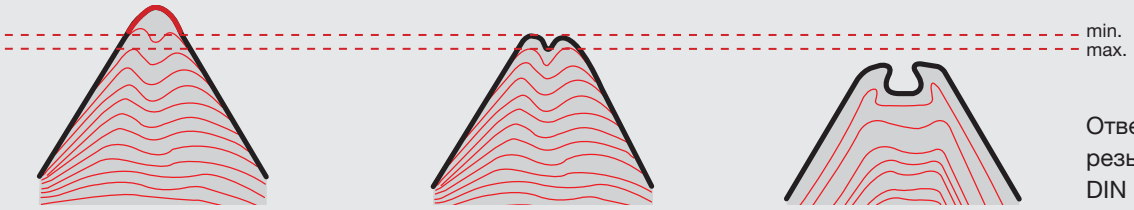
Отверстие-Ø 17,4 мм



Ø предварительно просверленного отверстия мал:
- профиль резьбы слишком перекатан
- нет формовочного кармана (канавки)
- высота профиля очень большая

оптимальный Ø предварительно просверленного отверстия:
- резьба полностью сформирована
- небольшой формовоч. карман (канавка)
- оптимальная высота профиля

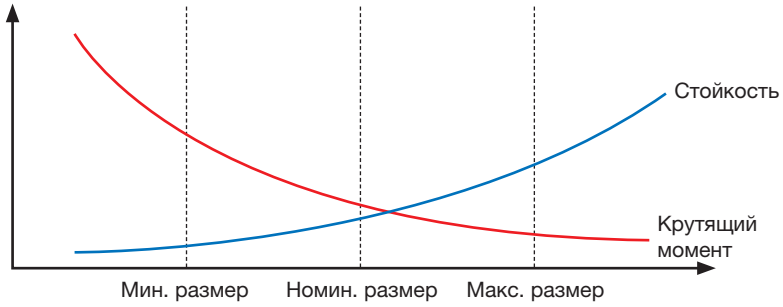
Ø предварительно просверленного отверстия большой:
- рофиль резьбы не сформирован
- большой формовоч. карман (канавка)
- слишком низкая высота профиля



Отверстие под резьбу по DIN 13, часть 50

Влияние отверстия под резьбу на стойкость, крутящий момент и надёжность процесса

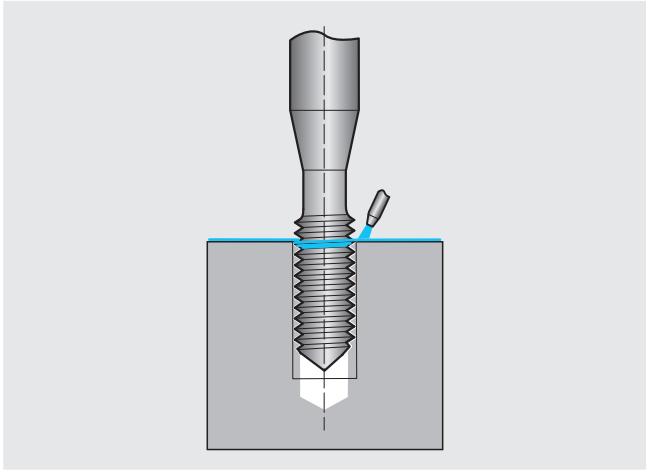
Особенно в условиях массового производства стоит выполнять оптимизацию диаметра предварительного отверстия. Чем он больше, тем выше стойкость и тем ниже необходимый крутящий момент. Эти взаимосвязи чётко отображены на графике.



Смазка для раскатников

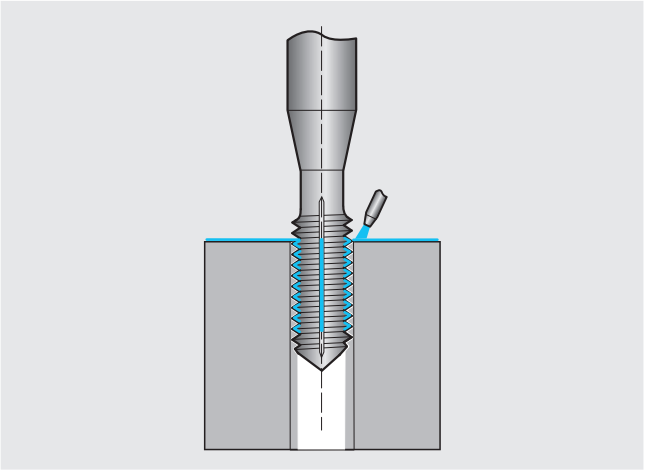
При поектировании инструмента следует различать четыре различных случая

Вертикальная обработка глухого отверстия



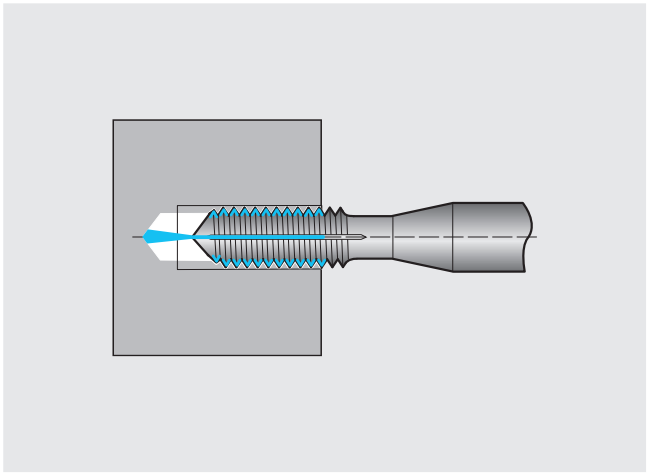
Смазочные канавки и внутренний подвод СОТС не требуются; достаточно наружного подвода СОТС (для очень глубокой резьбы рекомендуется аксиальный подвод СОТС)

Вертикальная обработка сквозного отверстия (> 1,5xD_N)



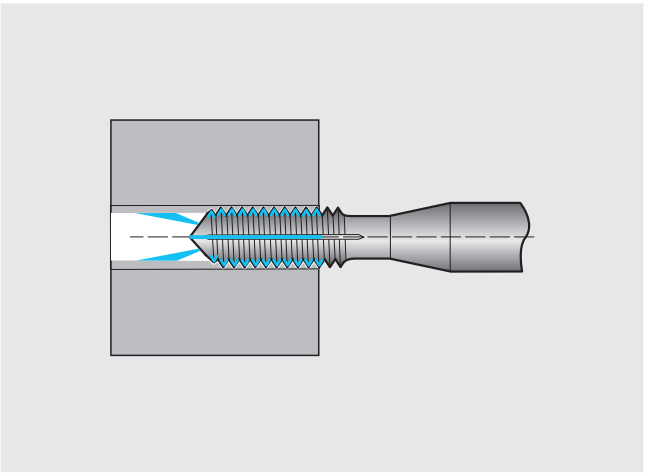
Требуются смазочные канавки; внутренний подвод СОТС необязателен. Через смазочные канавки можно подавать СОТС снаружи к формовочным кромкам (для очень глубокой резьбы рекомендуется радиальный подвод СОТС).

Горизонтальная обработка глухих отверстий



Необходимы смазочные канавки и внутренний подвод СОТС. Достаточно аксиального подвода СОТС.

Горизонтальная обработка сквозных отверстий



Требуются смазочные канавки. Рекомендуется внутренний подвод СОТС с радиальным выходом.

СОТС для бесстружечного метчика

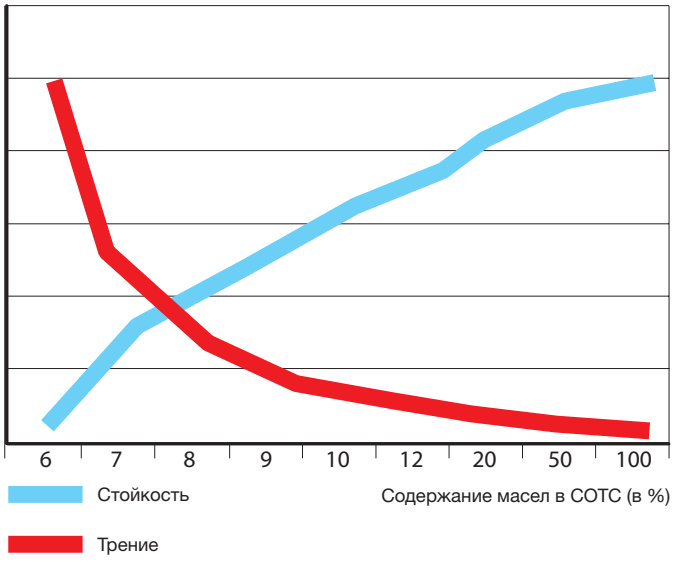
Для бесстружечного метчика основной задачей СОТС является смазка. Чем в СОТС больше содержание масла, тем выше стойкость инструмента.
Различают два вида СОТС:

СОТС на основе масла

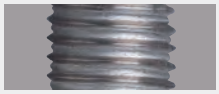
Это минеральные масла с лучшими смазочными свойствами. Они уменьшают трение и достигают максимальной стойкости.

СОТС смешиваемая с водой

Эти эмульгированные СОТС в качестве концентрата перед применением смешиваются с водой для получения эмульсии. Для процесса накатывание концентрация не должна быть меньше 6%. Концентрация свыше 12% является идеальным решением для накатывания резьбы бесстружечными метчиками с достижением большого периода стойкости. бесстружечными метчиками с достижением большого периода стойкости.



Ошибки и проблемы при обработке раскатниками

Проблема	Причина	Решение
1. Резьба слишком мало раскатана 	Диаметр предварительно просверленного отверстия слишком большой	Правильно выбрать диаметр отверстия под резьбу согласно таблице
2. Резьба перекатана 	Предварительно просверленное отверстие имеет меньший диаметр	Правильно выбрать диаметр отверстия под резьбу согласно таблице
3. Плохая шероховатость обработанной резьбы 	Образование нароста на инструменте	Увеличить содержание масла в СОТС или использовать масло
	СОТС с очень низким содержанием масла	Увеличить содержание масла в СОТС или использовать масло
4. Стойкость очень низкая	СОТС с очень низким содержанием масла	Увеличить содержание масла в СОТС или использовать масло
	Предварительно просверленное отверстие имеет меньший диаметр	Правильно выбрать диаметр отверстия под резьбу согласно таблице
	Слишком высокая скорость резания	Согласовать скорость резания
	Грязная СОТС	Проверить фильтры очистки
5. Поломка инструмента 	СОЖ с очень низким содержанием масла	Увеличить содержание масла в СОТС или использовать масло
	Предварительно просверленное отверстие имеет меньший диаметр	Правильно выбрать диаметр отверстия под резьбу согласно таблице
	Неправильное крепление инструмента	Проверить инструментальную оснастку

Какие преимущества даёт фрезерование резьбы по сравнению с нарезанием или раскатыванием?

- Одним инструментом можно обрабатывать различные материалы (алюминий, сталь, чугун, VA, титан, инконел, макс. HRC 65 и т.п.)
- Одним инструментом можно обрабатывать различные диаметры с различными допусками (напр., 6H+0.1, 7G, EG, и т.п.)
- Один инструмент для сквозного и глухого отверстия с левой и правой резьбой.
- Возможно нарезание резьбы в упор до основания отверстия (0.5xP)
- Отсутствие осевого подрезания.
- Экономия гнёзд под инструмент (тип TMC, тип DTMC)
- Отсутствие проблем со стружкой, так как стружка от фрезерования короткая.
- Низкие расходы на инструмент при том же шаге и размере резьбы (тип TMU).
- Короткое основное время благодаря скорости резания и подаче.
- Высокая надёжность процесса, при поломке инструмента резьбовую фрезу можно полностью удалить из заготовки и станка.
- Высокая экономическая выгода благодаря сервису по переточке и повторному покрытию Гюринг.



Типы фрез Гюринг

TM SP – Резьбовая фреза без зенковочной фаски



- Простые и недорогие варианты фрезерования внутренней резьбы.
- Заданным размером можно выполнить 2-3 резьбы с одинаковым шагом.
- Применение только в материалах ≤ 1000 N/mm²
- С внутренним или без внутреннего подвода СОТС.

Типы резьбы: M, MF, UNC, UNF, G, NPT, NPTF

TMC SP – Резьбовая фреза с зенковочной фаской 45 град.



- Зенкование и нарезание резьбы лишь одним инструментом.
- Высокая плавность работы и низкие радиальные нагрузки.
- В большой степени предназначен для применения в труднообрабатываемых материалах также и без зенковочной ступени.
- Можно изготовить 2-3 размера резьбы с одинаковым шагом по заданному номинальному размеру.
- Только с внутренним подводом СОТС

Типы резьбы: M, MF,UNC, UNF,G, NPT, NPTF

TMU SP – Универсальная резьбовая фреза с занижением шейки



- Возможность универсального применения.
- Для различных размеров резьбы с одинаковым шагом, напр., резьба M30x1,5, фрезой Ø12xM1,5, Ø16xM1,5 или Ø20xM1,5
- Имеется только с внутренним подводом СОТС.

Типы резьбы: M, MF, G, UN, NPT, NPTF и наружная резьба M, MF, G

DTMC SP – Сверло-резьбофреза с 2 зубьями и фаской 45°



- Сверление, зенкование и фрезерование резьбы лишь одним инструментом.
- Благодаря этому снижение времени обработки и расходов на инструмент, а также экономия места для хранения.
- Применение только по алюминию, чугунам, латуни и пластмассам.
- Имеется с и без внутреннего подвода СОТС.

Типы резьбы: M, MF, UNC, UNF

MTM 3 SP – Микрорезьбофреза (вариант - 3 зуба)



- Размер резьбы и шаг заданы жёстко.
- Отличные свойства по более прочным материалам типа Титан, VA и т.п..
- Пригодна для обработки закалённых сталей 45HRC-65HRC
- Резьба до 3xD
- Имеется с и без внутреннего подвода СОТС.

Типы резьбы: M, MF, G, UNC, UNF, MJ, UNJC, UNJF

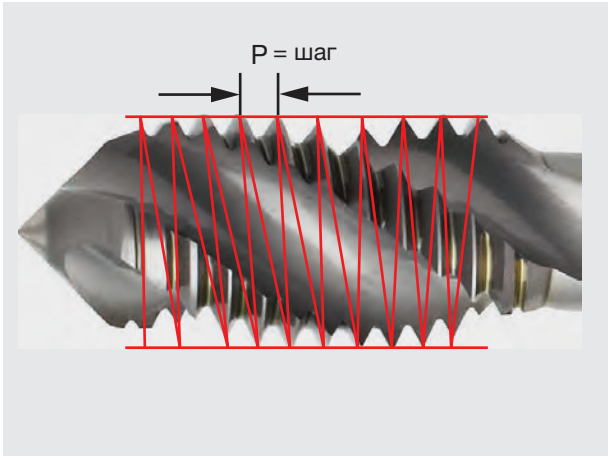
MTM 1 SP – Микрорезьбофреза (вариант - 1 зуб)



- Универсальное изготовление номинальных диаметров резьбы до максимального шага.
- Имеется только без внутреннего подвода СОТС.

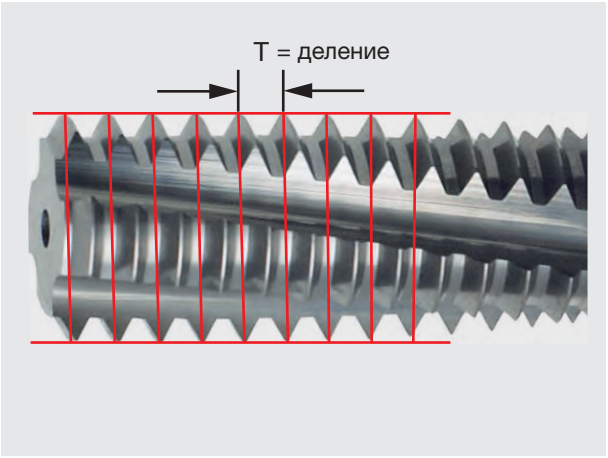
Типы резьбы: M, MF

Метчик/раскатник



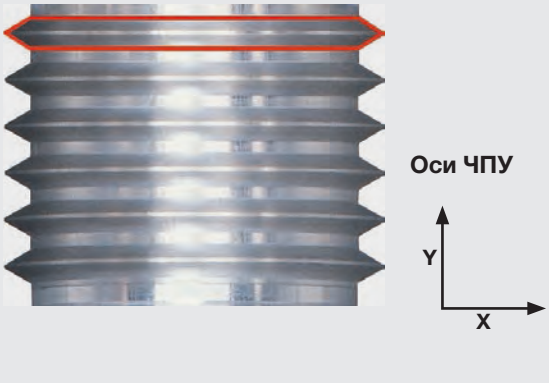
Красные линии отображают угол шага резьбы,шлифуемый на инструменте. Т.е., спираль формирует резьбу в детали.

Резьбофреза

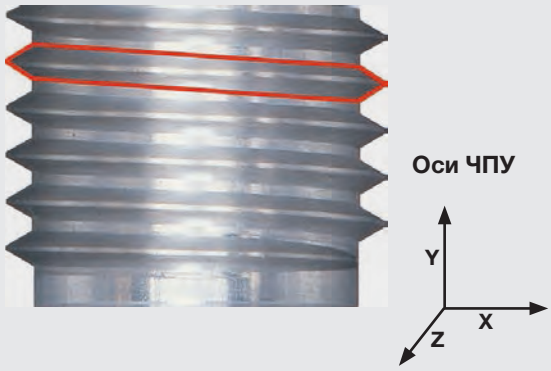


Красные линии показывают, что у инструмента нет спирали. Шаг задаётся станком с ЧПУ движением по оси Z.

Образование резьбы при фрезеровании



Профиль резьбы без осевой (ось Z) подачи станка.
Создаётся профиль канавок без шага.
При этом образуется нефункциональная резьба.

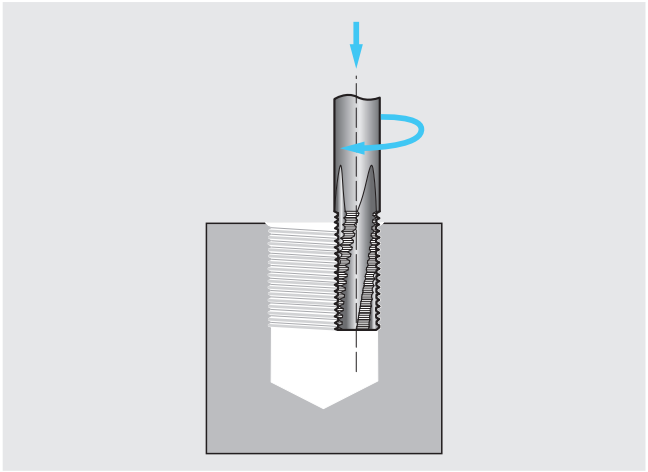


Путём дополнительного программирования оси Z создаётся требуемый шаг резьбы.

Указание:
Благодаря фрезерованию угла шага **(ось Z)** профиль резьбы инструмента искажённо накладывается на деталь. Чем больше диаметр фрезы (80% от номинального диаметра) приближен к номинальному диаметру резьбы и чем выше шаг резьбы, тем выраженнее искажение профиля.

Встречное фрезерование

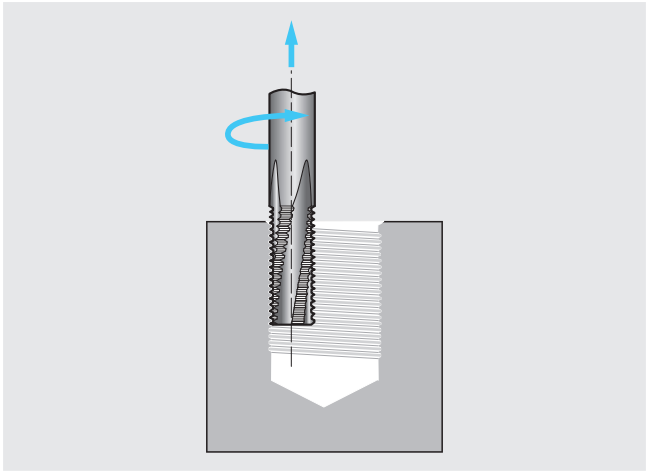
По часовой стрелке с G02



Встречное фрезерование применяется предпочтительно при обработке более твёрдых материалов или для устранения конической резьбы.

Попутное фрезерование

Против часовой стрелки с G03

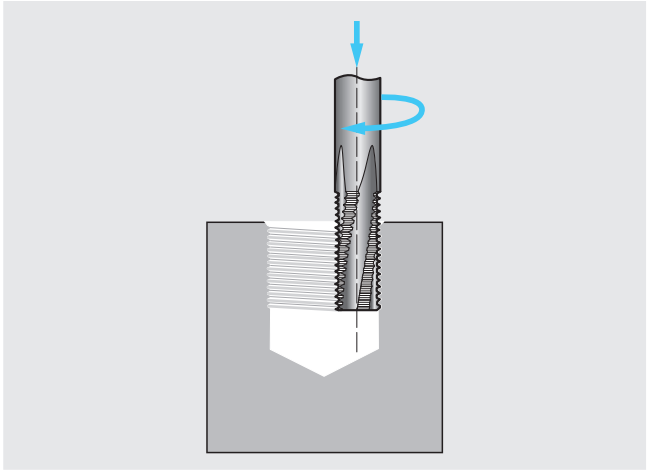


Попутное фрезерование применяется при глубине резьбы менее 1,5xD.
Преимущество: мы получаем лучшую поверхность.

Изготовление резьбы одним инструментом

Правая резьба

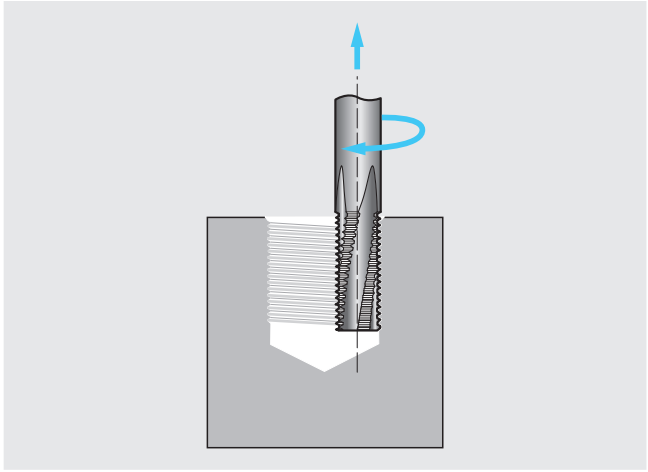
Встречное фрезерование



Сверху вниз инструмент вращается вправо

Левая резьба

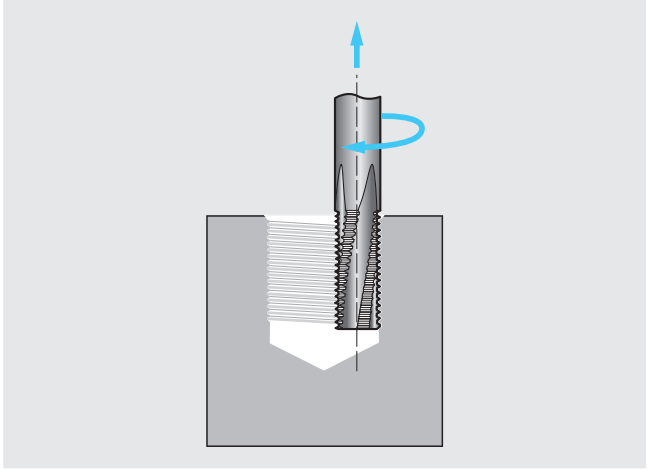
Встречное фрезерование



Снизу вверх инструмент вращается вправо

Правая резьба

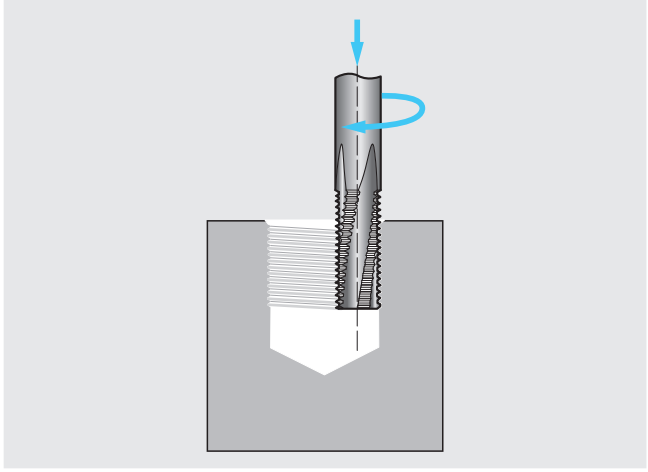
Попутное фрезерование



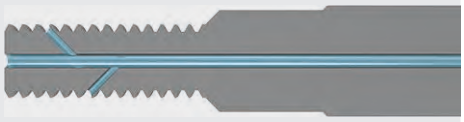
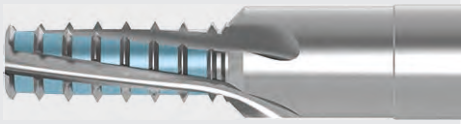
Снизу вверх инструмент вращается вправо

Левая резьба

Попутное фрезерование



Сверху вниз инструмент вращается вправо

Вид	Модификация	Эффект
	Канавки охлаждения на хвостовике	Направленное охлаждение без ослабления сечения инструмента в зоне резания
	Радиальный выход СОТС	Направленное охлаждение сквозной резьбы
	Удалены нитки резьбы	Уменьшенные усилия резания, но большее время обработки, так как требуется два оборота.
	Зачистная поверхность	Удаление неполной нитки резьбы на заходной части без дополнительной операции.
	Удлинён первый профиль резьбы на торце	Снятие фаски на глухом отверстии
	Шлифовка шейки	Обеспечивает аксиальное распределения резания - для глубокой резьбы

Данные программы

Описание функций для резьбофрезерования

G00	Ускоренный ход	**G90**	Абсолютные координаты
G01	Подача	**G91**	Работа в приращениях
G02	Круговая интерполяция (по часовой стрелке)	**M03**	Включение шпинделя (правое вращение)
G03	Круговая интерполяция (против часовой стрелки)	**M05**	Останов шпинделя
G17	Выбор уровней оси x-y	**M08**	Включение подачи СОТС
G18	Выбор уровней оси z-x	**X**	Ось
G19	Выбор уровней оси y-z	**Y**	Ось
G40	Отмена коррекции инструмента	**Z**	Ось
G41	Коррекция траектории инструмента (левый контур)	**I**	Шаг резьбы параллельно оси X
G42	Коррекция траектории инструмента (правый контур)	**J**	Шаг резьбы параллельно оси Y
G43	Продольная компенсация инструмента (вызов)	**S**	Обороты шпинделя
G49	Продольная компенсация инструмента (отмена)	**F**	Подача
G54	Смещение нулевой точки		

Фрезерование внутренней резьбы

1. Выход на стартовую позицию

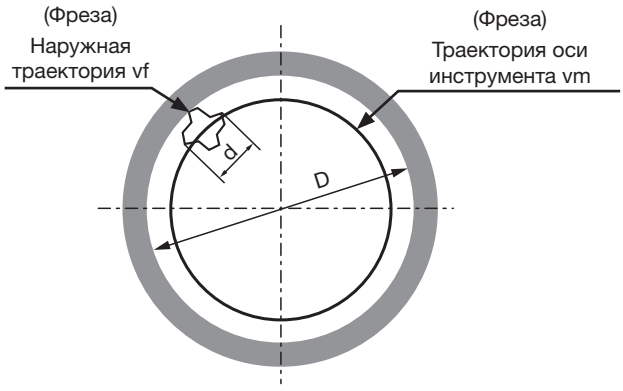
2. Ввод в отверстие на длину резьбы

3. Врезание сектором в 180°

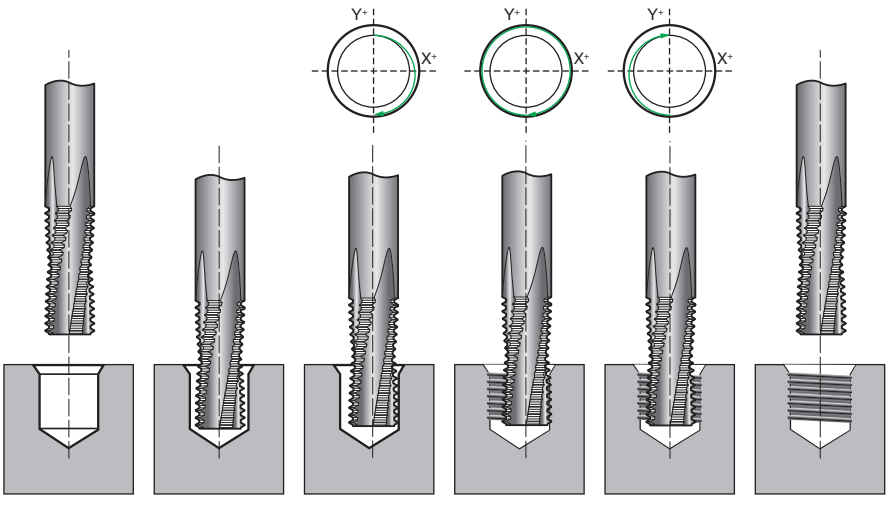
4. Полный оборот резьбофрезы в 360°

5. Выход из зоны фрезерования сектором в 180°

6. Выход из отверстия на ускоренном ходу в начальную точку



Врезание сектором в 180°
(всегда 50% от подачи резания)



Формулы расчёта

$$v_c = \frac{d \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{d \cdot \pi}$$

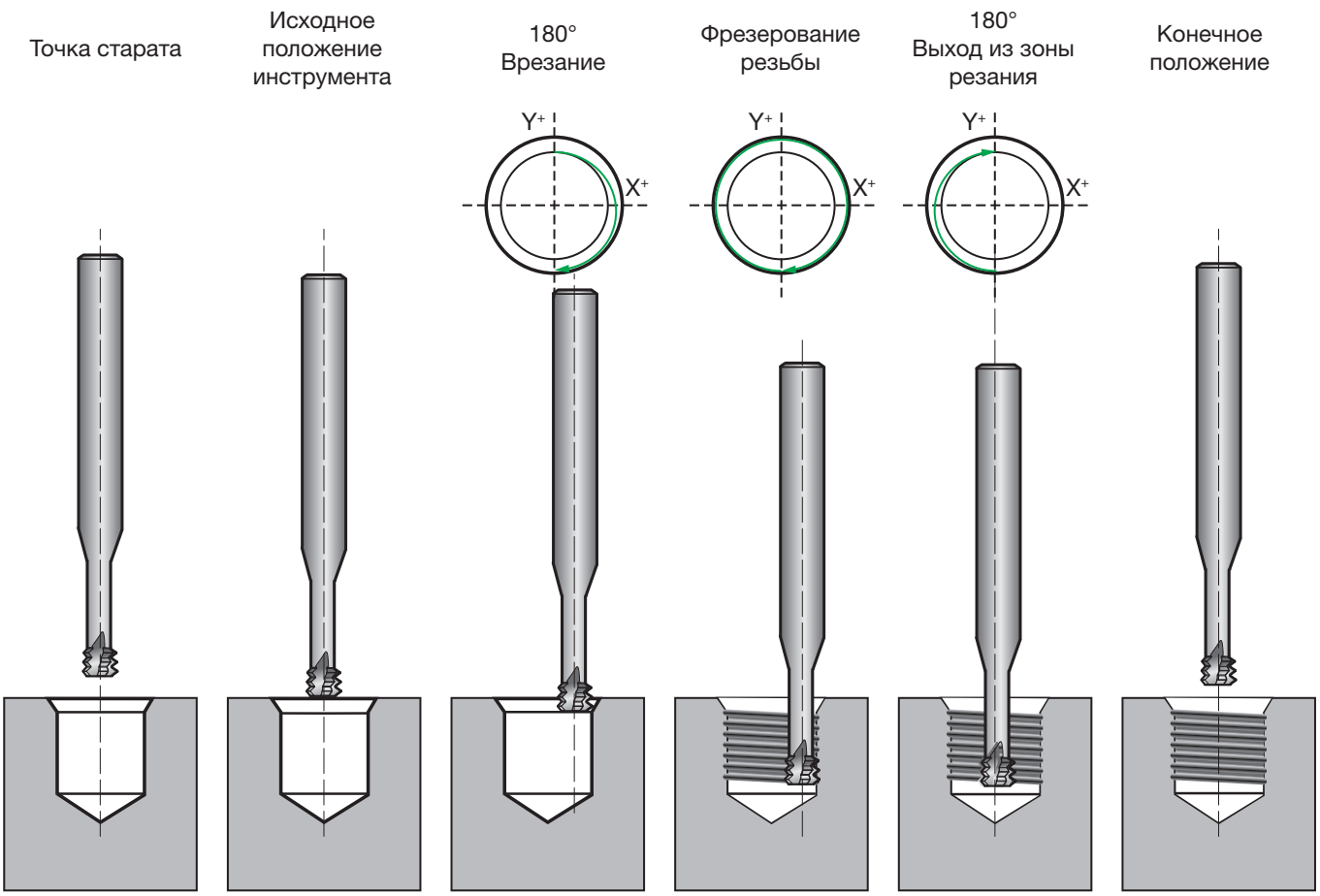
$$v_f = n \cdot z \cdot f_z$$

$$v_m = \frac{v_f \cdot (D - d)}{D}$$

$$v_b = n \cdot f_b$$

v_c = Скорость резания
v_f = Минутная подача (для реж. кромки)
v_m = Подача программируемая (для оси инструмента)
n = Обороты
z = Число зубьев
f_z = Подача на зуб
f_b = Подача на оборот для сверления*
v_b = Минутная подача при сверлении*
D = Диаметр резьбы [мм]
d = Диаметр фрезы [мм]
* для сверло-резьбофрезы

Процесс программирования микрорезьбофрез (правая резьба во всречном вращении)



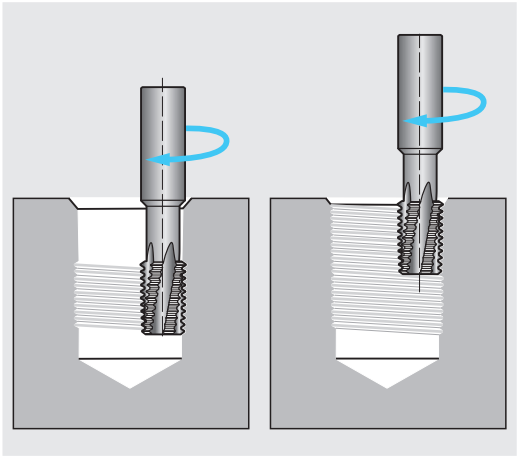
Возможности снижения радиальных усилий

Для снижения радиальных усилий возможно разделение припуска:

Преимущество:
- для большой глубины резьбы
- отсутствие конической резьбы
- для слабых зажимов

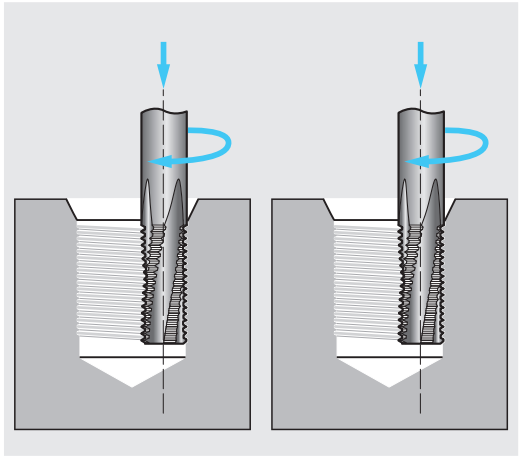
Недостаток:
- повышенный износ инструмента
- увеличенное время изготовления

Аксиальное деление резания



1. проход | 2. проход

Радиальное деление резания



1. проход | 2. проход



1.проход встречное фрезерование

2.проход встречное фрезерование

Правильный подбор зажимных патронов

Правильный зажим инструмента играет центральную роль и при фрезеровании резьбы. Резьбофрезы, в принципе, следует зажимать с наименьшим вылетом. Следует отдавать предпочтение компактным и механическим усилиям зажима. Биение не должно превышать 0,02 мм.

Силовой зажимной патрон



Максимально допустимая погрешность биения: 0,003 мм

Силовой патрон отличается очень точным биением. Высокие усилия зажима и оптимальная плавность работы являются отличным условием для изготовления резьбы во всех материалах вплоть до больших шагов.

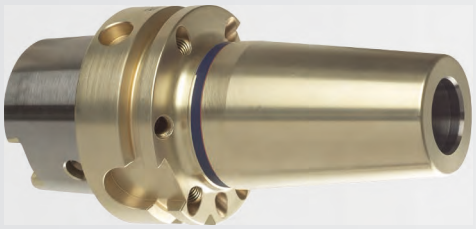
Оправка Weldon/WhistleNotch



Максимально допустимая погрешность биения: 0,02 мм

Оправка для цилиндрических хвостовиков HB и HE является жёстким, недорогим патроном с максимальным усилием зажима. Лыска для зажима предотвращает прокручивание или вытягивание инструмента при обработке. Поэтому оправка пригодна для изготовления резьбы во всех материалах вплоть до крупных шагов.

Термопатрон



Максимально допустимая погрешность биения: 0,005 мм

Термопатрон с инструментом образует неподвижное соединение. При неправильной горячей посадке или старом термопатроне может произойти вытягивание инструмента, следствием чего может быть поломка инструмента и возможная потеря инструмента. Поэтому термопатрон пригоден только для шага резьбы < P=1,5 мм.

Гидропластовый патрон



Максимально допустимая погрешность биения: 0,005 мм

Гидропластовый патрон, аналогично термопатрону, пригоден для фрезерования резьбы лишь условно. Как раз при больших радиальных усилиях этот патрон достигает своего предела. Поэтому гидропластовый патрон рекомендуется для обработки мягких материалов типа алюминия и шагами резьбы <P=1,5 мм.

Цанговый зажим



Максимально допустимая погрешность биения: 0,01 мм

Цанговый зажим очень хорошо подходит для фрезерования микрорезьбы, так как здесь возникает только аксиальная нагрузка. Низкие усилия зажима позволяют фрезеровать только мягкие материалы. Поэтому цанговый зажим не пригоден для самых популярных видов фрезерования резьбы.

Резьбофреза в практическом применении

1.) Зажать инструмент:
Важно хорошее радиальное биение, поэтому зажимать следует с минимальным вылетом

2.) Ввести данные инструмента в память станка
1.) Длина инструмента от переднего торца, сверло-резьбофреза (DTMC) от вершины.
2.) Замерить радиус инструмента на приборе для наладки. В принципе действует правило: замеренный радиус - 0,022 x шаг = данные для ввода в память инструмента.

3.) Ввод программы в систему управления
(предпочтительнее интегрировать как подпрограмму в соответствующем месте)
a) Вызов цикла из системы управления (процессы должны быть известны)
b) Передача файла данных из нашего программного обеспечения на резьбофрезы (DIN или Heidenhain)

4.) Пробное включение над заготовкой
a) Продольный размер инструмента в памяти округлить в большую сторону в зависимости от длины контакта (напр., 30 мм) или сместить нулевую точку.
b) Запустить программу отдельным кадром, визуально следить за траекторией инструмента.
c) Запустить программу в автоматическом режиме.

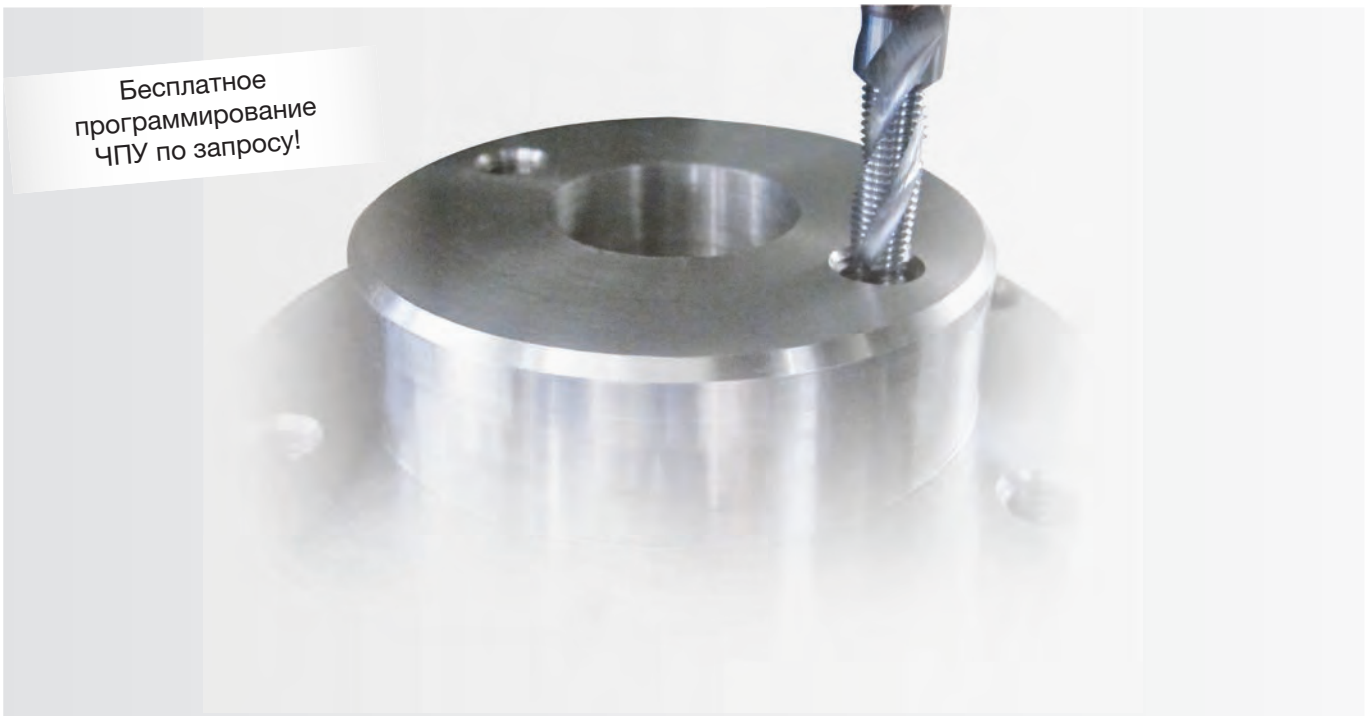
Внимание:
У систем управления, в которых однозначно непонятна траектория фрезы, необходимо уточнить, находится ли подача на наружной траектории vf или на траектории оси vm, мы принципиально указываем для фрезы траекторию оси инструмента vm.

5.) Применение в заготовке
Вновь сбросить удлинение инструмента или нулевую точку. После этого программу отработать в заготовке, регулировку подачи выбрать 100%. Если резьба не соответствует шаблону, то необходимо скорректировать радиус инструмента:
• Резьба очень тугая: ввести корректировку радиуса „-“
• Резьба слишком большая: ввести корректировку радиуса „+“



TM SP – Резьбофреза без зенковочной фаски





Пример обработки тип TM			
Артикул №:	3737 TiCN	**Скорость резания [v_c]:**	80 м/мин
Размер резьбы:	M10x(1)	**Подача на зуб:**	0,05 мм
Глубина резьбы:	20 мм / глухое	**Направление резания:**	встречное
Материал:	St- 37	**Время обработки::**	6,9 сек.

Программа ЧПУ	
N10 M6 T1	
N20 G90 G54 G00 X0 Y0	
N30 Z2 S3203 M3 M8	Подвод к отверстию
N40 Z-18.70	Подвод на глубину резьбы
N50 G91	Работа в приращениях
N60 G42 G01 X0 Y3.975 F50	Включение радиускоррекции
N70 G02 X0 Y-9.005 I0 J-4.503 Z-0.150	Врезание сектором в 180°
N80 G02 X0 Y0 I0 J5.030 Z-1.000 F101	Нарезание резьбы в 360°
N90 G02 X0 Y9.005 I0 J4.503 Z-0.150	Вывод из зоны резания сектором в 180°
N100 G40 G01 X0 Y-3.975	Отмена радиускоррекции
N110 G90	Работа в абсолютных координатах
N120 G00 Z2 M9	Ускоренное движение на стартовую позицию
N130 M30	

TMC SP – Резьбофреза с зенковочной фаской 45°



Бесплатное программирование ЧПУ по запросу!



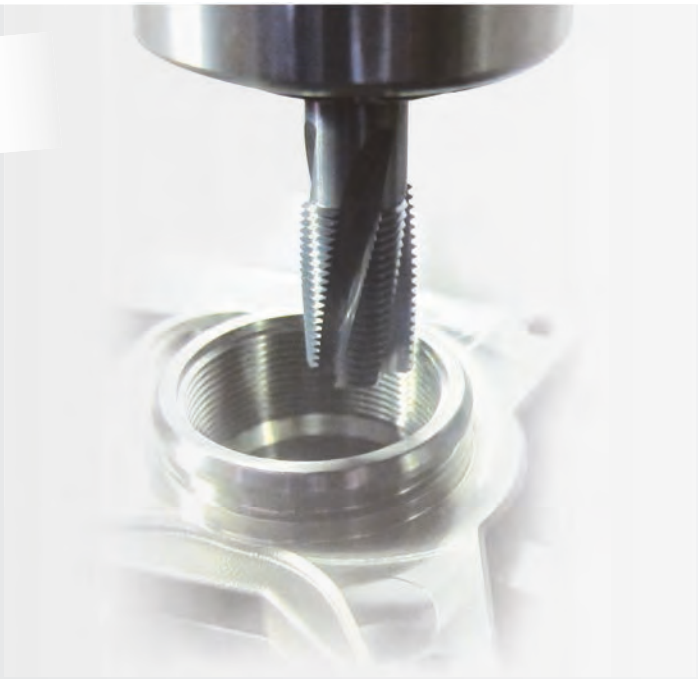
Пример обработки тип TMC			
Артикул №:	3528 TiCN	**Скорость резания [v_c]:**	100 м/мин
Размер резьбы:	M12x(1,5)	**Подача на зуб:**	0,075 мм
Глубина резьбы:	18 мм / глухое отверст.	**Направление резания:**	встречное
Материал:	42CrMo4	**Время обработки:**	4,15 сек.

Программа ЧПУ	
N10 M6 T1	
N20 G90 G54 G00 X0 Y0	
N30 Z2 S1600 M3 M8	Подвод к отверстию
N40 Z-26.20	Подвод к фаске 45°
N50 G01 Z-27.57 F85	Зенкование 45°
N60 G00 Z-16.05 S3199	Подвод на глубину резьбы
N70 G91	Работа в приращениях
N80 G42 G01 X0 Y4.975 F85	Включение радиускоррекции
N90 G02 X0 Y-11.015 I0 J-5.508 Z-0.225	Врезание сектором в 180°
N100 G02 X0 Y0 I0 J6.040 Z-1.5 F169	Нарезание резьбы в 360°
N110 G02 X0 Y11.015 I0 J5.508 Z-0.225	Вывод из зоны резания сектором в 180°
N120 G40 G01 X0 Y-4.975	Отмена радиускоррекции
N130 G90	Работа в абсолютных координатах
N140 G00 Z2 M9	Ускоренное движение на стартовую позицию
N150 M30	

TMU SP – Универсальная резьбофреза



Бесплатное программирование ЧПУ по запросу!

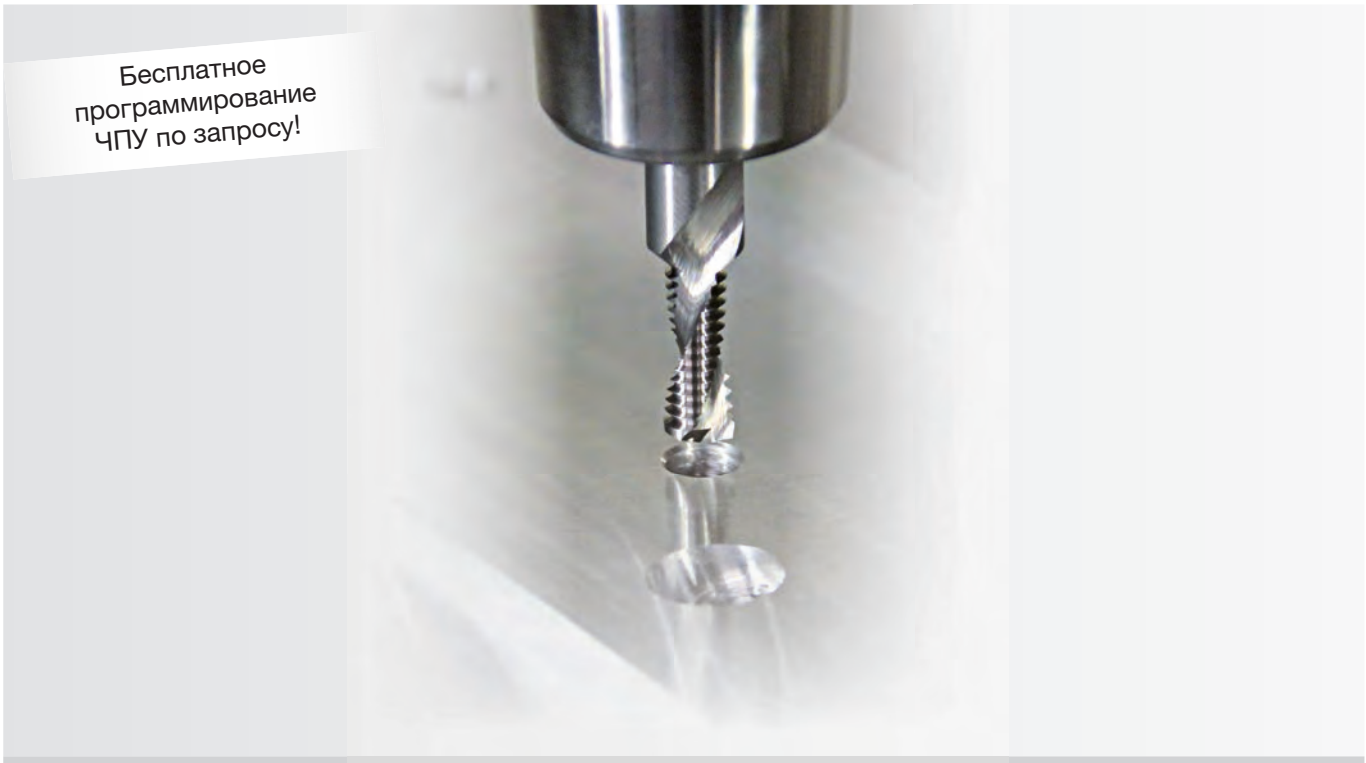


Пример обработки тип TMU			
Артикул №:	3541 Ø 12xM1 TiCN	**Скорость резания [v_c]:**	60 м/мин
Размер резьбы:	M28x1	**Подача на зуб:**	0,05 мм
Глубина резьбы:	12 мм / глухое	**Направление резания:**	встречное
Материал:	VA [1.4301]	**Время обработки:**	28,96 сек.

Программа ЧПУ	
N10 M6 T1	
N20 G90 G54 G00 X0 Y0	
N30 Z2 S1598 M3 M8	Перемещение над заготовкой
N40 Z-10.70	Перемещение на глубины резьбы
N50 G91	Работа в приращениях
N60 G42 G01 X0 Y5.975 F92	Радиускоррекция
N70 G02 X0 Y-20.015 I0 J-10.008 Z-0.150	Врезание сектором в 180°
N80 G02 X0 Y0 I0 J14.040 Z-1.000 F184	Формирование резьбы 360°
N90 G02 X0 Y20.015 I0 J10.008 Z-0.150	Вывод из зоны резания сектором в 180°
N100 G40 G01 X0 Y-5.975	Отмена радиускоррекции
N110 G90	Абсолютные координаты
N120 G00 Z2 M9	Ускоренное перемещение на стартовую позицию
N130 M30	

DTMC SP – Сверло-резьбофреза





Пример обработки тип DTMC

Артикул №:	3779 blank	**Скорость резания [v_c]:**	230 м/мин
Размер резьбы:	M8x(1,25)	**Подача на сверление:**	0,1 мм/об.
Глубина резьбы:	15 мм / глухое	**Подача на зуб:**	0,05 мм
Материал:	AlSi 10%	**Направление резания:**	встречное
		Время обработки:	3,44 сек.

Программа ЧПУ

N10 M6 T1	
N20 G90 G54 G00 X0 Y0	
N30 Z2 S11529 M3 M8	Перемещение над заготовкой
N40 G01 Z-1 F577	Засверливание (лучшая центровка)
N50 G01 Z-19.86 F1153	Сверление на глубину отверстия с зенковкой 45°
N60 G00 Z2 S11529	Ускоренный выход из отверстия для удаления стружки
N70 Z-13.38	Перемещение на глубины резьбы
N80 G91	Работа в приращениях
N90 G42 G01 X0 Y3.175 F122	Радиускоррекция
N100 G02 X0 Y-7.205 I0 J-3.603 Z-0.188	Врезание сектором в 180°
N110 G02 X0 Y0 I0 J4.030 Z-1.250 F245	Формирование резьбы 360°
N120 G02 X0 Y7.205 I0 J3.603 Z-0.188	Вывод из зоны резания сектором в 180°
N130 G40 G01 X0 Y-3.175	Отмена радиускоррекции
N140 G90	Абсолютные координаты
N150 G00 Z2 M9	Ускоренное перемещение на стартовую позицию
N160 M30	

TMU SP – Универсальная резьбофреза для наружной резьбы



Бесплатное программирование ЧПУ по запросу!



Пример программирования M14x1,5 – 6g (наружная резьба)	
Тип инструмента:	TMU D12x20xM1,5-A TiCN Z=4 (инструмент-Ø 11,95 мм)
	(в качестве альтернативы можно использовать TMU D16x25xM1,5-A TICN Z=5)
Материал:	38MnSiV5
Параметры:	vc = 130 м/мин, fz = 0,06 мм/зуб (встречное) vf = 831 мм/мин, vm = 1548 мм/мин
N10 M6 T1	
N20 G90 G54 G00 X0 Y0	
N30 Z2 S3463 M3 M8	Движение к резьбе
N40 G91	Работа в приращениях
N50 X7.033 Y11.99	Стартовая позиция сбоку от резьбы
N60 G01 Z-14.5	Перемещение на глубину резьбы
N70 G42 G01 X0 Y-5.975	Включение радиускоррекции
N80 G01 X-7.033 Y0.000 F774	Врезание по прямой
N90 G03 X0.000 Y0.000 Z1.5 I0 J-6.015 F1548	Формирование резьбы 360°
N100 G01 X-7.033 Y0.000	Линейный выход из зоны резания
N110 G40 G01 X0.000 Y5.975	Отмена радиускоррекции
N120 G90	Работа в абсолютных координатах
N130 G80 G00 Z2 M9	Перемещение в стартовую позицию
N140 M30	

TYP TM SP – для резьбы NPT (коническая, конус 1:16)



Бесплатное программирование ЧПУ по запросу!



Пример программирования NPT ¼-18: (коническая, конус 1:16)	
Тип инструмента:	TM D 9,95x19,05xNPT18 IK (4-зуба)
Инструмент-Ø :	d1 = 9,95 мм (замер на первом зубе)
Длина инструмента:	Замер на торце
Отверстие-Ø:	Ø 11,10 мм цилиндрический (предпочтительна предвар.обработка конуса D1 = 11,36 мм / d1 = 11,10 мм)
Материал:	16 Mn Cr 5
Параметры:	v_c = 70м/мин, f_z = 0,05 (встречное фрезеров.) v_f = 447 мм/мин, v_m = 102 мм/мин

N10 M6 T1	
N20 G90 G54 G00 X0.000 Y0.000	
N30 Z2.000 S2239 M3 D1	Подвод к отверстию
N40 G00 Z-10.016	Ввод инструмента в отверстие
N50 G91	Работа в приращениях
N60 G42 G01 X0.000 Y4.975 F1000	Включение радиускоррекции
N70 G02 X0.000 Y-11.432 I0.000 J-5.716 Z-0.212 F51	Врезание сектором в 180°
N80 G02 X-6.457 Y6.457 I0.000 J6.457 Z-0.353 F102	¼ оборота без корректировки
N90 G02 X6.445 Y6.445 I6.445 J0.000 Z-0.353	¼ оборота с корректировкой
N100 G02 X6.434 Y-6.434 I0.000 J-6.434 Z-0.353	¼ оборота с корректировкой
N110 G02 X-6.423 Y-6.423 I-6.423 J0.000 Z-0.353	¼ оборота с корректировкой
N120 G02 X0.000 Y11.387 I0.000 J5.694 Z-0.212	Вывод из зоны резания сектором в 180°
N130 G40 G01 X0.000 Y-4.975 F1000	Отмена радиускоррекции
N140 G90	Работа в абсолютных координатах
N150 G53 G00 Z2.000	Ускоренный ход на стартовую позицию
N160 M30	

MTM 3 SP Микрорезьбофрезы





Бесплатное программирование ЧПУ по запросу!

Микрорезьбофрезы

Микрорезьбофреза из твёрдого сплава была специально разработана для мелких резьбовых отверстий:

- отличные свойства для обработки прочных материалов (напр., титановые сплавы, нержавеющая сталь и т.п.
- глухая и сквозная резьбы до 3xD
- низкие усилия резания
- отличное качество резьбы
- небольшое время обработки
- пригодна и для мягких материалов (напр., алюминий или пластмасса)



Пример программирования: M3x(0.5) MTM 3 SP	
Материал:	TiAl6V4
Резьба:	M3, глубина 7,0 мм / глухое отверстие
Инструмент:	MTM 3 SP M3x(0,5) инструмент-Ø 2,4 мм Z=3
Параметры:	v_c = 40 м/мин f_z = 0,025 (встречное фрезерование) v_f = 398 мм/мин, v_m = 84 мм/мин
N10 M6 T1	
N20 G90 G54 G00 X0 Y0	
N30 Z2 S5305 M3 M8	
N40 Z0.1	
N50 G91	
N60 G42 G01 X0 Y1.200 F42	
N70 G02 X0 Y-2.720 I0 J-1.360 Z-0.075	
N80 G02 X0 Y0 I0 J1.520 Z-0.500 F84	
Количество повторов кадра N80 =15	
N90 G02 X0 Y2.720 I0 J1.360 Z-0.075	
N100 G40 G01 X0 Y-1.200	
N110 G90	
N120 G00 Z2 M9	
N130 M30	

Рекомендации по параметрам резания для резьбофрез

ISO	Группа материалов	Скорость резания v_c (м/мин)	Подача мм/зуб для Ø (**встречное фрезерование**) фрез Ø2 мм	Ø3 мм	Ø4 мм	Ø5 мм	Ø6 мм	Ø7 мм	Ø8 мм	Ø9 мм	Ø10 мм	Ø12 мм	Ø14 мм	Ø16 мм	Ø18 мм	Ø20 мм	Тип TM	TMC	TMU
P	Общие стали Автоматные стали Нелегир. цемент. стали Нелегированные стали	110	0,02	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,05	0,055	0,06	0,06	0,065	0,065	0,07	0,08	++	++	++
P	Легированные стали Улучшенные стали Инструментальные стали	90	0,015	0,015	0,02	0,025	0,03	0,035	0,04	0,045	0,05	0,05	0,05	0,055	0,06	0,07	+	++	++
M	Нержавеющие стали Стали, сернистые аустенитные мартенситные	60	0,01	0,01	0,015	0,02	0,025	0,03	0,03	0,035	0,04	0,045	0,05	0,05	0,055	0,06	+	++	++
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом, ковкий чугун	120	0,02	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,05	0,055	0,06	0,06	0,065	0,07	0,08	0,1	++	++	++
N	Цветные металлы: алюминий, бронза, медь	250	0,03	0,035	0,04	0,045	0,05	0,055	0,06	0,065	0,07	0,08	0,085	0,09	0,1	0,12	++	++	++
N	Пластмассы	350	0,03	0,04	0,045	0,05	0,055	0,055	0,06	0,07	0,075	0,085	0,09	0,1	0,12	0,15	++	++	++
S	Спец. сплавы и титан	35	0,01	0,01	0,015	0,02	0,025	0,03	0,03	0,035	0,04	0,045	0,05	0,05	0,055	0,06	+	++	++
H	Закаленная сталь [max. 55 HRC]	25	-	0,005	0,005	0,01	0,012	0,014	0,018	0,02	0,02	0,022	0,025	0,03	0,035	0,04	+	++	+

Примечание: В закалённых сталях до 55 HRC необходимо программировать 3 прохода по диаметру!

Рекомендации по параметрам резания для сверл-резьбофрез 2xD, 2,5xD

ISO	Группа материалов	Скорость резания v_c (м/мин)	Подача мм/зуб для Ø (**встречное фрезерование**) фрез M3 fb мм/об	M3 fz мм	M4 fb мм/об	M4 fz мм	M5 fb мм/об	M5 fz мм	M6 fb мм/об	M6 fz мм	M8 fb мм/об	M8 fz мм	M10 fb мм/об	M10 fz мм	M12 fb мм/об	M12 fz мм	Тип DTMC
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом, ковкий чугун	100	0,05	0,01	0,06	0,02	0,07	0,025	0,08	0,035	0,1	0,04	0,12	0,055	0,14	0,065	+
N	Цветные металлы: алюминий, бронза, медь	230	0,06	0,015	0,07	0,025	0,08	0,03	0,1	0,04	0,12	0,05	0,15	0,07	0,18	0,08	++
N	Пластмассы	300	0,07	0,02	0,08	0,03	0,09	0,04	0,12	0,05	0,13	0,06	0,18	0,09	0,2	0,12	++

Рекомендации по параметрам резания для микрорезьбофрез

ISO	Группа материалов	Скорость резания v_c (м/мин)	Подача мм/зуб для Ø (**встречное фрезерование**) фрез Ø1 мм	Ø1.5 мм	Ø2 мм	Ø3 мм	Ø4 мм	Ø5 мм	Ø6 мм	Ø7 мм	Ø8 мм	Ø9 мм	Ø10 мм	Ø12 мм	Ø14 мм	Тип MTM 3	MTM 1	MTMH 3
P	Общие стали Автоматные стали Нелегир. цемент. стали Нелегированные стали	70 - 120	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08	0,09	0,09	0,1	0,12	++	++	–
P	Легированные стали Улучшенные стали Инструментальные стали	60-90	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08	0,09	0,1	++	++	–
M	Нержавеющие стали Стали, сернистые аустенитные	40-80	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,05	0,06	0,06	0,06	0,07	++	++	–
M	мартенситные	40-80	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08	0,09	++	++	–
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом, ковкий чугун	60-80	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08	0,09	0,09	0,1	0,12	++	++	–
N	Цветные металлы: алюминий, бронза, медь	80 - 150	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08	0,09	0,1	0,11	0,12	0,14	++	++	–
N	Пластмассы	60 - 200	0,05	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08	0,09	0,09	0,1	0,11	0,12	0,13	0,15	++	++	–
S	Спец. сплавы и титан	20-40	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,05	0,06	0,06	0,06	0,07	++	++	+
H	Закаленная сталь (max. 65 HRC)	40-50	0,01	0,02	0,02	0,03	0,03	0,035	0,035	0,04	0,045	0,045	0,05	0,055	0,06	–	–	++

Обратите внимание:
Указанные в соответствующих графах параметры резания являются ориентировочными, их необходимо адаптировать в зависимости от условий применения (материал, смазка, зажим инструмента, станок и т.д.).
В зависимости от конкретного случая оптимальные параметры резания могут отклоняться от таблицы на + - 30%.

++ пригодно оптимально + пригодно хорошо

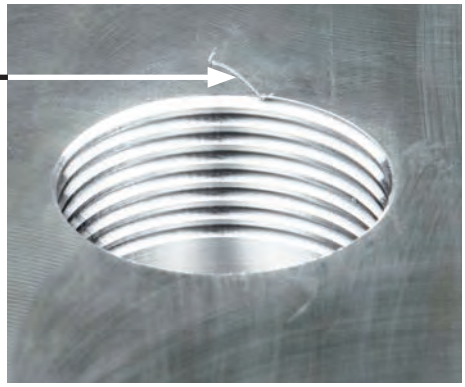
Gühro-резьбофреза
(простота программирования ЧПУ) Программное обеспечение ф. Гюринг для резьбофрез „Threadmill“ существенно облегчает программирование ЧПУ.
При помощи наглядной маски для ввода данных пользователь задаёт все необходимые данные, напр., тип резьбофрезы, тип резьбы, диаметр, машинные данные и т.д. и на основе этих данных сразу же выдаётся программа ЧПУ.
По запросу можно получить бесплатное программное обеспечение для систем управления по DIN или Heidenhain.

Ошибки и проблемы обработки новыми резьбовыми фрезами

Проблема	Причина	Решение
1. Слишком большая или слишком маленькая резьба 	Неправильный радиус в ЧПУ-программе и следовательно неправильная траектория фрезерования	Корректировка радиуса фрезерования до достижения точного размера резьбы
2. Резьба не цилиндрическая 	Слишком высокая подача Траектория попутного фрезерования при большой длине фрезерования	Уменьшить подачу Изменение направления фрезерования на встречное
3. Плохая поверхность резьбы, следы дробления 	Слишком высокая скорость резания Неоптимальное крепление инструмента или заготовки	Регулировать режимы резания Повторная проверка крепления инструмента и заготовки
4. Поломка инструмента 	Ошибки в ЧПУ-программе Слишком высокие режимы резания	Повторная проверка ЧПУ-программы Регулировать режимы резания
5. Низкая стойкость	Слишком высокие режимы резания Применение инструмента без покрытия Плохая смазка и плохой вывод стружки	Регулировать режимы резания Применение инструмента с покрытием Улучшить смазку, внутренний подвод СОТС
6. Поломка инструмента при обработке сверлом-резьбофрезой 	Проблема с выводом стружки при сверлении Слишком высокая подача при сверлении	Использование инструмента с внутренним подводом СОТС Установить циклы вывода стружки

Обработка резьбы без заусенцев на заходной части - никаких продлем для резьбофрез Гюринг

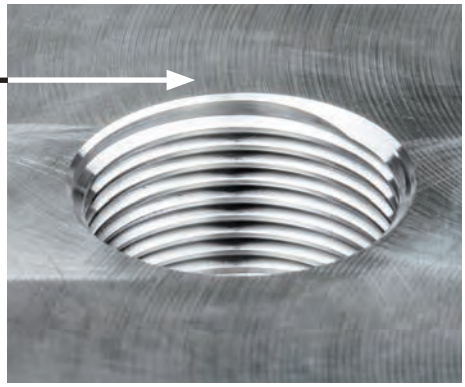
Проблема:
Образование заусенцев на заходной части резьбы



Решение:
Специнструмент
с затылованной зачистной частью



Результат:
При соответствующей глубине погружения при фрезеровании резьбы снимается, имеющая заусенцы, заходная часть резьбы.



Для разработки специальных решений мы всегда в Вашем распоряжении с нашим техническим Ноу-Хау.

Специальные резьбофрезы

Вы не нашли в нашей широкой программе резьбофрез подходящий инструмент?
Тогда мы охотно поставим Вам под Вашу задачу обработки оптимально подобранный инструмент в качестве специального. Просим обращаться к нам!



ПЕРЕТОЧКА И ПЕРЕПОКРЫТИЕ

Гюринг предлагает услуги по переточке и перепокрытию для резьбофрез на весь срок службы. Благодаря профессиональной переточке и перепокрытию с оригинальной геометрией и оригинальным покрытием Гюринг восстанавливает 100% производительности инструмента.



Услуги по переточке

В наших сервисных центрах перетачивается инструмент в зависимости от износа режущей кромки. В зависимости от степени износа переточка возможна от двух до трёх раз (диаметры > 5,0 мм).

Чтобы заново определить диаметр d1, количество переточек отмечается на хвостовике риской. То есть, каждая риска соответствует определённому диаметру и наносится вновь.



Перепокрытие

Если резьбофреза изначально была покрыта, то инструмент после переточки покрывается вновь. Таким образом восстанавливаются не только износ и защита от коррозии, но и продляется срок службы инструмента.



СОДЕРЖАНИЕ

Метчики для резьбы M

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
≤ 800							WN	N	D	ISO2/6H	HSS-E	○	M3 - M12	1839	18	87
≤ 800							WN	N	B	ISO2/6H	HSS-E	○	M3 - M20	998	19	86
≤ 800							WN	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E	○	M3 - M20	888	23	88
≤ 1000	○	○					WN	N R40	C	6HX	HSS-E	S	M3 - M20	4153	25	67
≤ 800							DIN 352	N	C	ISO2/6H	HSS-E	○	M2,2 - M16	995	22	53
≤ 800							DIN 352	N	B	ISO2/6H	HSS-E	○	M2 - M24	991	19	35
≤ 800							DIN 352	N R15	C	ISO2/6H	HSS-E	○	M3 - M20	992	22	58
≤ 800							DIN 352	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E	○	M2 - M22	993	23	65
≤ 800							DIN 357	N		ISO2/6H	HSS-E	○	M3 - M30	851	18	85
		•					DIN 371	GGT	C	ISO2/6H	HSS-E	S	M3 - M10	1875	349	357
≤ 800							DIN 371	N	C	ISO2/6H	HSS-E	○	M1 - M10	806	18	50
≤ 800							DIN 371	N	C	ISO3/6G	HSS-E	○	M2 - M10	795	22	52
≤ 800							DIN 371	N	D	ISO2/6H	HSS-E	○	M2 - M10	801	18	49
≤ 800							DIN 371	N	B	ISO1/4H	HSS-E	○	M2 - M10	794	18	36
≤ 1000	○						DIN 371	N	B	ISO2/6H	HSS-E	S	M2 - M10	313	20	33
≤ 800							DIN 371	N	B	ISO2/6H	HSS-E	○	M2 - M10	802	19	55
≤ 800							DIN 371	N	B	ISO2/6H	HSS-E	○	M1 - M10	803	19	30
≤ 800							DIN 371	N	B	ISO2/6H	HSS-E	○	M1,2 - M10	838	19	54
≤ 800							DIN 371	N	B	ISO2/6H	HSS-E	○	M1,2 - M10	839	19	54
≤ 800							DIN 371	N	B	ISO2/6H	HSS-E	S	M1 - M10	912	19	30
≤ 800							DIN 371	N	B	ISO2/6H	HSS-E	○	M1 - M10	945	19	30
≤ 800							DIN 371	N	B	ISO2/6H	HSS-E	C	M1 - M10	1246	19	30
≤ 1000	•		•				DIN 371	N	B	ISO2/6H	HSS-E	○	M2 - M10	1870	229	236
≤ 1000	•						DIN 371	N	B	ISO2/6H	HSS-E	S	M2 - M10	2086	229	236

Метчики для резьбы M

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
≤ 1000	○						DIN 371	N	B	ISO2/6H	HSS-E	A	M2 - M10	2427	20	33
≤ 1000	○						DIN 371	N	B	ISO2/6H	HSS-E	A	M5 - M10	2517	20	34
≤ 1000	○						DIN 371	N	B	ISO2/6H	HSS-E		M2 - M10	2876	20	33
≤ 1000	●		○				DIN 371	N	B	ISO2/6H	HSS-E-PM		M2 - M10	877	229	237
≤ 1000	○						DIN 371	N	B	ISO2/6H	HSS-E-PM	S	M2 - M10	1285	20	39
≤ 1000	○						DIN 371	N	B	ISO2/6H	HSS-E-PM	C	M3 - M20	1287	20	40
≤ 800							DIN 371	N	B	ISO3/6G	HSS-E		M2 - M10	796	19	56
≤ 800							DIN 371	N	B	ISO3/6G	HSS-E		M2 - M10	797	19	56
≤ 800							DIN 371	N	B	ISO3/6G	HSS-E		M1,4 - M10	837	19	37
≤ 800							DIN 371	N	B	ISO3/6G	HSS-E		M2 - M10	869	19	56
≤ 1000	○						DIN 371	N	B	ISO3/6G	HSS-E		M2 - M10	2990	20	41
≤ 1000	○						DIN 371	N	B	ISO3/6G	HSS-E	S	M2 - M10	2991	20	41
≤ 800							DIN 371	N-LH	B	ISO2/6H	HSS-E		M3 - M10	789	19	32
≤ 800							DIN 371	N R15	C	ISO2/6H	HSS-E		M2 - M10	809	22	57
≤ 800							DIN 371	N R15	C	ISO2/6H	HSS-E	S	M2 - M10	913	22	57
≤ 800							DIN 371	N R15	C	ISO2/6H	HSS-E		M2 - M10	946	22	57
≤ 800							DIN 371	N R15	C	ISO2/6H	HSS-E		M5 - M10	1891	22	59
≤ 800							DIN 371	N R15	C	ISO2/6H	HSS-E	S	M5 - M10	2436	23	59
		○	≥ 7				DIN 371	N R15	C	6HX	VHM		M3 - M10	971	465	478
		●					DIN 371	N R15	C	6HX	VHM	A	M3 - M10	2510	-	364
≤ 800							DIN 371	N R15	C	ISO3/6G	HSS-E		M2 - M10	799	22	52
≤ 800							DIN 371	N L15	D	ISO2/6H	HSS-E		M3 - M10	808	19	89
≤ 1000	○	○	○				DIN 371	N R40	E	ISO2/6H	HSS-E		M3 - M10	2790	24	69
≤ 1000	○	○					DIN 371	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E	S	M5 - M10	174	25	70

Метчики для резьбы M

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
≤ 800							DIN 371	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E		M2 - M10	783	23	60
≤ 800							DIN 371	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E		M2 - M10	810	23	60
≤ 1000	○	○					DIN 371	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E		M2 - M10	836	24	66
≤ 1000	○	○	○				DIN 371	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E		M2 - M10	889	24	66
≤ 800							DIN 371	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E	S	M2 - M10	914	23	60
≤ 800							DIN 371	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E	C	M2 - M10	1252	24	60
≤ 800							DIN 371	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E		M5 - M10	1893	24	63
≤ 1000	○	○					DIN 371	○ N R40	C	ISO2/6H	HSS-E	A	M2 - M10	2425	-	66
≤ 800							DIN 371	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E	S	M5 - M10	2438	24	64
≤ 1000	○	○					DIN 371	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E	S	M2 - M10	2440	24	66
≤ 1000	○	○					DIN 371	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E	A	M5 - M10	2514	-	68
≤ 1000	○	○					DIN 371	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E-PM	S	M2 - M10	1288	25	72
≤ 1000	○	○					DIN 371	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E-PM	C	M2 - M20	1290	25	73
≤ 800							DIN 371	N R40	C	ISO3/6G	HSS-E		M3 - M10	844	23	61
≤ 1000	○	○					DIN 371	N R40	C	ISO3/6G	HSS-E		M2 - M20	2994	24	73
≤ 1000	○	○					DIN 371	N R40	C	ISO3/6G	HSS-E	S	M2 - M20	2995	24	73
≤ 800							DIN 371	N L40 LH	C	ISO2/6H	HSS-E		M3 - M10	786	24	62
●	●	○	●	○			DIN 371	N R50	C	ISO2/6H	HSS-E-PM	S	M3 - M10	767	25	74
●	●	○	●	○			DIN 371	N R50	C	ISO2/6H	HSS-E-PM	C	M3 - M10	1152	25	74
≤ 1200		●	≥ 7				DIN 371	H	E	6HX	HSS-E-PM	C	M5 - M10	1091	23	78
		●	≥ 7				DIN 371	H	E	6HX	VHM		M3 - M10	1008	351	364
≤ 1200		●	≥ 7				DIN 371	H	C	6HX	HSS-E-PM	C	M5 - M10	302	23	78
		●	≥ 7				DIN 371	H	C	6HX	VHM		M3 - M10	969	351	362
		●	≥ 7				DIN 371	H	C	6HX	VHM		M3 - M10	1858	349	362

Метчики для резьбы M

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
		•			45/55		DIN 371	H	C	6HX	VHM	A	M3 - M10	2311	349	364
		•					DIN 371	H	C	6HX	VHM	A	M5 - M10	2506	351	363
							DIN 371	H	D	6HX	HSS-E-PM	C	M3 - M16	1201	676	680
≤ 1200							DIN 371	H	B	ISO2/6H	HSS-E		M2 - M10	733	21	43
≤ 1200							DIN 371	H	B	ISO2/6H	HSS-E		M2 - M10	804	21	43
≤ 1200							DIN 371	H	B	ISO2/6H	HSS-E	C	M2 - M10	1914	21	43
≤ 1200							DIN 371	H	B	ISO2/6H	HSS-E		M2 - M10	2941	21	43
≤ 1200							DIN 371	H	B	ISO2/6H	HSS-E-PM	S	M3 - M10	57	21	47
≤ 1200							DIN 371	H	B	ISO2/6H	HSS-E-PM		M3 - M10	875	21	46
≤ 1200							DIN 371	H	B	ISO2/6H	HSS-E-PM	A	M3 - M10	1575	21	47
≤ 1200							DIN 371	H	B	ISO3/6G	HSS-E		M2 - M10	2465	21	45
≤ 1200							DIN 371	H	B	ISO3/6G	HSS-E	S	M2 - M10	2710	21	45
≤ 1200							DIN 371	H R15	C	ISO2/6H	HSS-E-PM		M3 - M10	872	23	76
≤ 1200							DIN 371	H R15	C	ISO2/6H	HSS-E-PM	A	M3 - M10	1577	23	76
≤ 1200							DIN 371	H R15	C	6HX	HSS-E-PM	C	M6 - M10	1188	23	77
≤ 1200							DIN 371	H R40	C	ISO2/6H	HSS-E	S	M2 - M10	361	25	82
≤ 1200							DIN 371	H R40	C	ISO2/6H	HSS-E		M2 - M10	811	25	81
≤ 1200							DIN 371	H R40	C	ISO2/6H	HSS-E		M2 - M10	947	25	81
≤ 1200							DIN 371	H R40	C	ISO2/6H	HSS-E		M5 - M10	1894	25	83
≤ 1200							DIN 371	H R40	C	ISO2/6H	HSS-E	C	M2 - M10	1916	25	82
≤ 1200							DIN 371	H R40	C	ISO2/6H	HSS-E		M2 - M10	2850	25	81
≤ 1200							DIN 371	H R40	C	ISO3/6G	HSS-E		M2 - M10	2985	25	84
≤ 1200							DIN 371	H R40	C	ISO3/6G	HSS-E	S	M2 - M10	2986	25	84
			○				DIN 371	H AZ	C	ISO2/6H	HSS-E		M2 - M10	788	-	483

Метчики для резьбы M

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
≤1200							DIN 371	H AZ	B	ISO2/6H	HSS-E	○	M2 - M10	791	21	44
≤1000	•						DIN 371	VA	B	ISO2/6H	HSS-E	●	M2 - M10	2869	229	236
	•						DIN 371	VA R15	C	ISO2/6H	HSS-E	●	M2 - M10	843	230	241
	•						DIN 371	VA R15	C	ISO2/6H	HSS-E	S	M2 - M10	2896	230	241
	•		•				DIN 371	VA R40	C	ISO2/6H	HSS-E	○	M3 - M10	814	231	243
	•		•				DIN 371	VA R40	C	ISO2/6H	HSS-E	○	M3 - M10	1892	231	243
	•						DIN 371	VA R40	C	ISO2/6H	HSS-E	●	M3 - M10	2862	231	243
	•						DIN 371	VA R40	C	ISO2/6H	HSS-E-PM	S	M3 - M10	59	231	246
	•		○				DIN 371	VA R40	C	ISO2/6H	HSS-E-PM	○	M3 - M10	909	231	246
•	•	○	•	○			DIN 371	VA R50	C	6HX	HSS-E-PM	S	M3 - M10	761	25	75
•	•	○	•	○			DIN 371	VA R50	C	6HX	HSS-E-PM	C	M3 - M10	1139	25	75
≤1000	•		○				DIN 371	VA AZ	B	ISO2/6H	HSS-E	○	M3 - M10	1871	229	240
			•				DIN 371	AI	B	ISO2/6H	HSS-E	○	M2 - M10	805	463	472
			•				DIN 371	AI R45	C	ISO2/6H	HSS-E	○	M1,6 - M10	812	464	474
		•					DIN 371	GG	C	6HX	HSS-E	A	M5 - M10	318	350	358
		•					DIN 371	GG	C	6HX	HSS-E	●	M3 - M10	807	349	356
		•					DIN 371	GG	C	6HX	HSS-E	S	M3 - M10	930	349	356
		•					DIN 371	GG	C	6HX	HSS-E	●	M5 - M10	1890	350	358
		•					DIN 371	GG	C	6HX	HSS-E	A	M3 - M10	1918	349	356
		○	≥7				DIN 371	Ms	E	ISO2/6H	HSS-E	○	M3 - M10	800	463	482
		○	≥7				DIN 371	Ms	E	ISO3/6G	HSS-E	○	M3 - M10	1084	463	482
≤1000							~DIN 371	N	B	6HX	VHM	C	M5 - M12	942	21	42
					≤62		~DIN 371	H	D	ISO2/6H	VHM	C	M3 - M16	2944	676	681
	•						DIN 376	GGT	C	ISO2/6H	HSS-E	S	M3 - M16	1876	349	357

Метчики для резьбы M

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
≤ 800							DIN 376	N	C	ISO2/6H	HSS-E	○	M1,6 - M48	818	22	51
≤ 800							DIN 376	N	D	ISO2/6H	HSS-E	○	M2 - M30	813	18	49
≤ 1000	○						DIN 376	N	B	ISO2/6H	HSS-E	S	M3 - M36	315	20	33
≤ 800							DIN 376	N	B	ISO2/6H	HSS-E	○	M1,6 - M52	815	19	31
≤ 800							DIN 376	N	B	ISO2/6H	HSS-E	○	M3 - M16	846	19	54
≤ 800							DIN 376	N	B	ISO2/6H	HSS-E	○	M3 - M16	847	19	54
≤ 800							DIN 376	N	B	ISO2/6H	HSS-E	S	M1,6 - M52	915	19	31
≤ 800							DIN 376	N	B	ISO2/6H	HSS-E	●	M1,6 - M52	948	19	31
≤ 800							DIN 376	N	B	ISO2/6H	HSS-E	C	M1,6 - M52	1249	19	31
≤ 1000	●		●				DIN 376	N	B	ISO2/6H	HSS-E	○	M3 - M30	1872	229	236
≤ 1000	○						DIN 376	N	B	ISO2/6H	HSS-E	A	M3 - M36	2428	20	33
≤ 1000	○						DIN 376	N	B	ISO2/6H	HSS-E	●	M3 - M36	2877	20	33
≤ 1000	●		○				DIN 376	N	B	ISO2/6H	HSS-E-PM	○	M12 - M20	879	229	237
≤ 1000	○						DIN 376	N	B	ISO2/6H	HSS-E-PM	S	M12 - M20	1286	20	39
≤ 1000	●						DIN 376	N	B	6HX	HSS-E	S	M3 - M30	2087	229	236
≤ 800							DIN 376	N	B	ISO3/6G	HSS-E	○	M2 - M20	845	19	37
≤ 800							DIN 376	N-LH	B	ISO2/6H	HSS-E	○	M12 - M20	790	19	32
≤ 800							DIN 376	N R15	C	ISO2/6H	HSS-E	○	M3 - M30	821	22	57
≤ 800							DIN 376	N R15	C	ISO2/6H	HSS-E	S	M3 - M30	916	22	57
≤ 800							DIN 376	N R15	C	ISO2/6H	HSS-E	●	M3 - M30	949	22	57
≤ 800							DIN 376	N R15	C	ISO2/6H	HSS-E	○	M12 - M20	1898	22	59
≤ 800							DIN 376	N R15	C	ISO2/6H	HSS-E	S	M12 - M20	2437	23	59
≤ 800							DIN 376	N L15	D	ISO2/6H	HSS-E	○	M3 - M16	820	19	89
≤ 1000	○	○	○				DIN 376	N R40	E	ISO2/6H	HSS-E	○	M4 - M16	2791	24	69

Метчики для резьбы M

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
≤ 1000	○	○					DIN 376	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E	S	M5 - M30	196	25	70
≤ 800							DIN 376	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E	●	M3 - M30	784	23	60
≤ 800							DIN 376	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E	○	M3 - M30	822	23	60
≤ 1000	○	○					DIN 376	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E	●	M3 - M36	826	24	66
≤ 1000	○	○	○				DIN 376	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E	○	M3 - M36	890	24	66
≤ 800							DIN 376	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E	S	M3 - M30	917	23	60
≤ 800							DIN 376	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E	C	M3 - M30	1254	24	60
≤ 1000	○	○					DIN 376	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E	A	M3 - M36	2426	-	66
≤ 800							DIN 376	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E	S	M12 - M20	2439	24	64
≤ 1000	○	○					DIN 376	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E-PM	S	M12 - M20	1289	25	72
≤ 1000	○	○					DIN 376	N R40	C	6HX	HSS-E	S	M3 - M36	2441	24	66
≤ 800							DIN 376	N R40	C	ISO3/6G	HSS-E	○	M3 - M24	848	23	61
≤ 800							DIN 376	N L40 LH	C	ISO2/6H	HSS-E	○	M12 - M20	787	24	62
●	●	○	○	○			DIN 376	N R50	C	ISO2/6H	HSS-E-PM	S	M12 - M20	1098	25	74
●	●	○	●	○			DIN 376	N R50	C	ISO2/6H	HSS-E-PM	C	M12 - M20	1293	25	74
			○				DIN 376	N AZ	E	ISO2/6H	HSS-E	A	M5 - M12	2899	464	484
≤ 1200		●	≥ 7				DIN 376	H	E	6HX	HSS-E-PM	C	M10 - M20	4165	351	359
≤ 1200		●	≥ 7				DIN 376	H	C	6HX	HSS-E	C	M16 - M39	778	23	79
≤ 1200		●	≥ 7				DIN 376	H	C	6HX	HSS-E-PM	C	M10 - M20	297	23	78
		●	≥ 7				DIN 376	H	C	6HX	VHM	○	M12 - M20	1859	349	362
		●	≥ 7				DIN 376	H	C	6HX	VHM	○	M12 - M20	1883	351	362
≤ 1200							DIN 376	H	B	ISO2/6H	HSS-E	●	M3 - M24	734	21	43
≤ 1200							DIN 376	H	B	ISO2/6H	HSS-E	○	M3 - M24	816	21	43
≤ 1200							DIN 376	H	B	ISO2/6H	HSS-E	C	M3 - M24	1915	21	43

Метчики для резьбы M

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
≤ 1200							DIN 376	H	B	ISO2/6H	HSS-E	●	M3 - M24	2942	21	43
≤ 1200							DIN 376	H	B	ISO2/6H	HSS-E-PM	S	M12 - M30	58	21	47
≤ 1200							DIN 376	H	B	ISO2/6H	HSS-E-PM	A	M12 - M30	1576	21	47
≤ 1200							DIN 376	H R15	C	ISO2/6H	HSS-E-PM	○	M12 - M20	935	23	76
≤ 1200							DIN 376	H R15	C	ISO2/6H	HSS-E-PM	A	M12 - M20	1578	23	76
≤ 1200							DIN 376	H R15	C	6HX	HSS-E-PM	C	M12 - M24	1194	23	77
≤ 1200							DIN 376	H R40	C	ISO2/6H	HSS-E	S	M3 - M30	362	25	82
≤ 1200							DIN 376	H R40	C	ISO2/6H	HSS-E	○	M3 - M30	823	25	81
≤ 1200							DIN 376	H R40	C	ISO2/6H	HSS-E	●	M3 - M30	950	25	81
≤ 1200							DIN 376	H R40	C	ISO2/6H	HSS-E	○	M12 - M20	1901	25	83
≤ 1200							DIN 376	H R40	C	ISO2/6H	HSS-E	C	M3 - M30	1917	25	82
≤ 1200							DIN 376	H R40	C	ISO2/6H	HSS-E	●	M3 - M30	2851	25	81
≤ 1200							DIN 376	H AZ	B	ISO2/6H	HSS-E	○	M12 - M16	849	21	44
≤ 1000	●						DIN 376	VA	B	ISO2/6H	HSS-E	●	M3 - M30	2870	229	236
	●						DIN 376	VA R15	C	ISO2/6H	HSS-E	●	M12 - M24	785	230	241
	●						DIN 376	VA R15	C	ISO2/6H	HSS-E	S	M12 - M24	2895	230	241
	●		●				DIN 376	VA R40	C	ISO2/6H	HSS-E	○	M12 - M30	825	231	243
	●		●				DIN 376	VA R40	C	ISO2/6H	HSS-E	○	M12 - M30	1899	231	243
	●						DIN 376	VA R40	C	ISO2/6H	HSS-E	●	M12 - M30	2863	231	243
	●						DIN 376	VA R40	C	ISO2/6H	HSS-E-PM	S	M12 - M24	60	231	246
	●		●				DIN 376	VA R40	C	ISO2/6H	HSS-E-PM	○	M12 - M24	910	231	246
●	●	○	●	○			DIN 376	VA R50	C	6HX	HSS-E-PM	S	M12 - M20	763	25	75
●	●	○	●	○			DIN 376	VA R50	C	6HX	HSS-E-PM	C	M12 - M20	1142	25	75
≤ 1000	●		○				DIN 376	VA AZ	B	ISO2/6H	HSS-E	○	M12 - M16	792	229	240

Метчики для резьбы M

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
			•				DIN 376	AI	B	ISO2/6H	HSS-E	○	M12 - M24	817	463	472
			•				DIN 376	AI R45	C	ISO2/6H	HSS-E	○	M3 - M24	824	464	474
		•					DIN 376	GG	C	6HX	HSS-E	A	M12 - M20	319	350	358
		•					DIN 376	GG	C	6HX	HSS-E	●	M3 - M30	819	349	356
		•					DIN 376	GG	C	6HX	HSS-E	S	M3 - M30	931	349	356
		•					DIN 376	GG	C	6HX	HSS-E	●	M12 - M20	1897	350	358
		•					DIN 376	GG	C	6HX	HSS-E	A	M3 - M30	1919	349	356
≤ 1200		•	≥ 7				~DIN 376	H	C	6HX	HSS-E	C	M16 - M39	779	23	80
≤ 1000	•						DIN 371/376	N	B	ISO2/6H	HSS-E-PM	S	M2 - M12	1002	229	238
•	•	○	○	○			DIN 371/376	N	B	6HX	HSS-E	S	M2 - M30	4218	21	38
≤ 1000	○	○					DIN 371/376	N R15	E	ISO2/6H	HSS-E	C	M3 - M20	4155	23	48
≤ 1000	○	○					DIN 371/376	N R15	C	ISO2/6H	HSS-E	C	M3 - M20	4154	23	48
•	•	○	○	○			DIN 371/376	VA R45	C	6HX	HSS-E	A	M2 - M30	393	25	71
				•			DIN 371/376	Ti R15	C	4HX	HSS-E-PM	C	MJ3 x 0,5 - M16	1061	597	605
				•			DIN 371/376	Ti R15	C	6HX	HSS-E-PM	C	M3 - M16	2909	597	604
				•			DIN 371/376	Ni R10	C	4HX	HSS-E-PM	A	MJ3 x 0,5 - M16	1065	597	605
				•			DIN 371/376	Ni R10	C	6HX	HSS-E-PM	A	M3 - M16	2920	597	604
				•			DIN 371/376	Ti Ni	B	4HX	HSS-E-PM	C	MJ3 x 0,5 - M16	1057	596	603
				•			DIN 371/376	Ti Ni	B	6HX	HSS-E-PM	C	M3 - M16	2901	596	602
				•			DIN 371/376	Ti Ni	B	6HX	HSS-E-PM	A	M3 - M16	2916	596	602

Метчики для резьбы MF

≤ 800							DIN 2181	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E	○	M 6 X0,75 - M12 X1,5	1970	23	106
≤ 800							DIN 374	N	C	ISO2/6H	HSS-E	○	M 3 X0,35 - M63 X1,5	830	18	100
≤ 800							DIN 374	N	C	ISO3/6G	HSS-E	○	M 3 X0,35 - M63 X1,5	829	18	100

Метчики для резьбы MF

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
≤ 800							DIN 374	N	B	ISO2/6H	HSS-E	○	M 3 X0,35 - M40 X1,5	827	19	91
≤ 800							DIN 374	N	B	ISO2/6H	HSS-E	S	M 3 X0,35 - M40 X1,5	832	19	91
≤ 1000	○						DIN 374	N	B	ISO2/6H	HSS-E	A + M	M 5 X0,5 - M50 X1,5	2878	20	94
≤ 1000	○						DIN 374	N	B	ISO2/6H	HSS-E	○	M 5 X0,5 - M50 X1,5	2879	20	94
≤ 800							DIN 374	N	B	ISO2/6H	HSS-E	○	M 3 X0,35 - M40 X1,5	2888	19	91
≤ 1000	●						DIN 374	N	B	ISO2/6H	HSS-E-PM	S	M 6 X0,75 - M24 X2	1291	20	98
●	●	○	○	○			DIN 374	N	B	6HX	HSS-E	S	M 6 X0,75 - M24 X1,5	4219	21	90
≤ 1000							DIN 374	N	B	6HX	VHM	C	M14 X1,25 - M16 X1,5	944	21	96
≤ 800							DIN 374	N	B	ISO3/6G	HSS-E	○	M 6 X0,75 - M20 X1,5	316	19	93
≤ 1000	○						DIN 374	N	B	ISO3/6G	HSS-E	S	M 6 X0,75 - M20 X1,5	2993	20	93
≤ 1000	○	○					DIN 374	N R15	E	ISO2/6H	HSS-E	C	M 8 X1 - M16 X1,5	4157	23	103
≤ 800							DIN 374	N R15	C	ISO2/6H	HSS-E	○	M 4 X0,5 - M30 X2	833	22	102
≤ 800							DIN 374	N R15	C	ISO2/6H	HSS-E	○	M 5 X0,5 - M20 X1,5	1905	22	104
≤ 800							DIN 374	N R15	C	ISO2/6H	HSS-E	S	M 4 X0,5 - M30 X2	1971	22	102
≤ 800							DIN 374	N R15	C	ISO2/6H	HSS-E	○	M 4 X0,5 - M30 X2	2838	22	102
≤ 1000	○	○					DIN 374	N R15	C	ISO2/6H	HSS-E	C	M 8 X1 - M16 X1,5	4156	23	103
		○	≥ 7				DIN 374	N R15	C	6HX	VHM	○	M12 X1,5 - M20 X1,5	978	465	493
			≥ 7				DIN 374	N L15	D	6HX	VHM	○	M12 X1,5 - M18 X1,5	976	463	495
≤ 1000	○	○	○				DIN 374	N R40	E	ISO2/6H	HSS-E	○	M 5 X0,5 - M30 X2	2792	24	107
≤ 800							DIN 374	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E	○	M 3 X0,35 - M30 X2	834	23	105
≤ 800							DIN 374	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E	S	M 3 X0,35 - M30 X2	852	23	105
≤ 1000	○	○	○				DIN 374	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E	○	M 5 X0,5 - M30 X2	2424	24	107
≤ 800							DIN 374	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E	○	M 3 X0,35 - M30 X2	2843	23	105
≤ 1000	○	○					DIN 374	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E	○	M 5 X0,5 - M30 X2	2853	24	107

Метчики для резьбы MF

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
≤ 1000	○	○					DIN 374	N R40	C	ISO2/6H	HSS-E-PM	S	M 6 X0,75 - M24 X2	1292	25	109
≤ 1000	○	○					DIN 374	N R40	C	ISO3/6G	HSS-E	S	M 8 X1 - M20 X1,5	1049	24	108
≤ 1000	○	○	○				DIN 374	N R40	C	ISO3/6G	HSS-E	○	M 8 X1 - M20 X1,5	2998	24	108
≤ 1000	○	○					DIN 374	N R40	C	ISO3/6G	HSS-E	●	M 8 X1 - M20 X1,5	2999	24	108
≤ 1000	○	○					DIN 374	N R40	C(K)	ISO2/6H	HSS-E	S	M 6 X0,75 - M24 X2	273	25	109
●	●	○	○	○			DIN 374	N R50	C	ISO2/6H	HSS-E-PM	S	M 8 X1 - M20 X1,5	1100	25	110
●	●	○	●	○			DIN 374	N R50	C	ISO2/6H	HSS-E-PM	C	M 8 X1 - M20 X1,5	1294	25	110
≤ 1200		●	≥ 7				DIN 374	H	E	6HX	HSS-E-PM	C	M 5 X0,5 - M16 X1,5	1007	23	113
		●	≥ 7				DIN 374	H	E	6HX	VHM	○	M10 X1 - M16 X1,5	1009	351	369
≤ 1200		●	≥ 7				DIN 374	H	C	6HX	HSS-E-PM	C	M 5 X0,5 - M16 X1,5	1090	23	113
		●	≥ 7				DIN 374	H	C	6HX	VHM	○	M12 X1,5 - M20 X1,5	974	351	368
		●	≥ 7				DIN 374	H	C	6HX	VHM	○	M12 X1,5 - M20 X1,5	1860	349	368
≤ 1200							DIN 374	H	B	ISO2/6H	HSS-E	○	M 3 X0,35 - M24 X1,5	828	21	97
≤ 1200							DIN 374	H	B	ISO2/6H	HSS-E	●	M 3 X0,35 - M24 X1,5	2943	21	97
≤ 1200							DIN 374	H	B	ISO3/6G	HSS-E	S	M 8 X1 - M20 X1,5	2983	21	99
≤ 1200							DIN 374	H R15	C	ISO2/6H	HSS-E-PM	○	M 6 X0,75 - M24 X1,5	874	23	112
≤ 1200							DIN 374	H R15	C	6HX	HSS-E-PM	C	M 6 X0,75 - M24 X1,5	1200	23	112
≤ 1200							DIN 374	H R40	C	ISO2/6H	HSS-E	○	M 6 X0,75 - M24 X1,5	835	25	114
≤ 1200							DIN 374	H R40	C	ISO2/6H	HSS-E	●	M 6 X0,75 - M24 X1,5	2852	25	114
≤ 1200							DIN 374	H R40	C	ISO2/6H	HSS-E	●	M 6 X0,75 - M24 X1,5	2940	25	114
≤ 1200							DIN 374	H R40	C	ISO3/6G	HSS-E	●	M 8 X1 - M20 X1,5	2988	25	116
≤ 1200							DIN 374	H R40	C	ISO3/6G	HSS-E	S	M 8 X1 - M20 X1,5	2989	25	116
≤ 1000	●						DIN 374	VA	B	ISO2/6H	HSS-E	S	M 3 X0,35 - M24 X1,5	1001	229	257
≤ 1000	●		●				DIN 374	VA	B	ISO2/6H	HSS-E	○	M 5 X0,5 - M24 X2	1873	229	256

Метчики для резьбы MF

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
≤1000	•						DIN 374	VA	B	ISO2/6H	HSS-E		M 3 X0,35 - M24 X1,5	2871	229	257
≤1000	•						DIN 374	VA	B	ISO2/6H	HSS-E-PM		M 5 X0,5 - M24 X2	887	229	256
	•						DIN 374	VA R15	C	ISO2/6H	HSS-E		M 4 X0,5 - M24 X1,5	1874	230	249
	•						DIN 374	VA R15	C	ISO2/6H	HSS-E	S	M 4 X0,5 - M24 X1,5	2897	230	249
	•						DIN 374	VA R40	C	ISO2/6H	HSS-E		M 3 X0,35 - M24 X1,5	2864	231	251
	•		•				DIN 374	VA R40	C	ISO2/6H	HSS-E-PM		M 8 X1 - M20 X1,5	936	231	253
	•						DIN 374	VA R40	C	ISO2/6H	HSS-E-PM	S	M 8 X1 - M20 X1,5	1004	231	253
•	•	○	○	○			DIN 374	VA R45	C	6HX	HSS-E	A	M 6 X0,75 - M24 X1,5	394	25	115
•	•	○	•	○			DIN 374	VA R50	C	6HX	HSS-E-PM	S	M 8 X1 - M20 X1,5	764	25	111
•	•	○	•	○			DIN 374	VA R50	C	6HX	HSS-E-PM	C	M 8 X1 - M20 X1,5	1144	25	111
		•					DIN 374	GG	C	6HX	HSS-E	A	M 4 X0,5 - M30 X1,5	169	349	365
		•					DIN 374	GG	C	6HX	HSS-E	A	M 8 X1 - M24 X1,5	347	350	366
		•					DIN 374	GG	C	6HX	HSS-E		M 4 X0,5 - M30 X1,5	831	349	365
		•					DIN 374	GG	C	6HX	HSS-E	S	M 4 X0,5 - M30 X1,5	932	349	365
		•					DIN 374	GG	C	6HX	HSS-E		M 8 X1 - M24 X1,5	1904	350	366
		○	≥7				DIN 371	N R15	C	6HX	VHM		M 4 X0,5 - M10 X1	977	465	493
			≥7				DIN 371	N R15	C	6HX	VHM	M	M 5 - M10	2516	-	494
			≥7				DIN 371	N L15	D	6HX	VHM		M 4 X0,5 - M10 X1	975	463	495
		•	≥7				DIN 371	H	C	6HX	VHM		M 5 X0,5 - M10 X1	972	351	368
		•	≥7				DIN 371	H	C	6HX	VHM		M 5 X0,5 - M10 X1	1861	349	368
					45-55		DIN 371	H	D	6HX	HSS-E-PM	C	M 8 X1 - M12 X1,5	4161	676	682
				•			DIN 371	Ti R15	C	4HX	HSS-E-PM	C	MJ 6 X0,5 - MJ10 X1,25	1062	597	609
				•			DIN 371	Ti R15	C	6HX	HSS-E-PM	C	M 3 X0,35 - M10 X1,25	2910	597	608
				•			DIN 371	Ni R10	C(K)	4HX	HSS-E-PM	A	MJ 6 X0,5 - MJ10 X1,25	1066	597	609

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
Метчики для резьбы MF																
				•			DIN 371	Ni R10	C(K)	6HX	HSS-E-PM	A	M 3 X0,35 - M10 X1,25	2921	597	608
				•			DIN 371	Ti Ni	B	4HX	HSS-E-PM	C	MJ 6 X0,5 - MJ10 X1,25	1058	596	607
				•			DIN 371	Ti Ni	B	6HX	HSS-E-PM	C	M 3 X0,35 - M10 X1,25	2903	596	606
				•			DIN 371	Ti Ni	B	6HX	HSS-E-PM	A	M 3 X0,35 - M10 X1,25	2917	596	606
≤ 1000							~DIN 371	N	B	6HX	VHM	C	M 5 X0,5 - M12 X1,5	943	21	95
					≤62		~DIN 371	H	D	ISO2/6H	VHM	C	M 6 X0,5 - M12 X1,5	1161	676	683
Метчики для резьбы UNC																
≤ 800							~DIN 371	N	C	2B	HSS-E	○	3 - 48 - 3/8 - 16	1977	18	121
≤ 800							~DIN 371	N	B	2B	HSS-E	○	1 - 64 - 3/8 - 16	873	19	117
≤ 1000	•		•				~DIN 371	N	B	2B	HSS-E	○	4 - 40 - 3/8 - 16	1980	229	258
≤ 1000	○						~DIN 371	N	B	2B	HSS-E	●	4 - 40 - 3/8 - 16	2881	20	118
≤ 800							~DIN 371	N	B	2B	HSS-E	●	1 - 64 - 3/8 - 16	2889	19	117
≤ 800							~DIN 371	N R15	C	2B	HSS-E	○	4 - 40 - 3/8 - 16	1978	22	119
≤ 800							~DIN 371	N R15	C	2B	HSS-E	●	4 - 40 - 10 - 24	2839	22	120
≤ 800							~DIN 371	N R40	C	2B	HSS-E	○	2 - 56 - 3/8 - 16	876	23	122
≤ 1000	○	○					~DIN 371	N R40	C	2B	HSS-E	S	10 - 24 - 3/8 - 16	1837	25	124
≤ 800							~DIN 371	N R40	C	2B	HSS-E	●	2 - 56 - 3/8 - 16	2844	23	122
≤ 1000	○	○	○				~DIN 371	N R40	C	2B	HSS-E	○	2 - 56 - 3/8 - 16	2854	24	123
≤ 1000	○	○					~DIN 371	N R40	C	2B	HSS-E	●	2 - 56 - 3/8 - 16	2855	24	123
≤ 1000	•						~DIN 371	VA	B	2B	HSS-E	●	4 - 40 - 3/8 - 16	2872	229	258
	•		•				~DIN 371	VA R40	C	2B	HSS-E	○	2 - 56 - 3/8 - 16	1981	231	259
	•						~DIN 371	VA R40	C	2B	HSS-E	●	2 - 56 - 3/8 - 16	2865	231	259
		•					~DIN 371	GG	C	2B	HSS-E	A	10 - 24 - 3/8 - 16	1085	350	371
		•					~DIN 371	GG	C	2B	HSS-E	●	2 - 56 - 3/8 - 16	1979	349	370

Метчики для резьбы UNC

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
				•			~DIN 371	Ti Ni	B	2BX	HSS-E-PM	C	6 - 32 - 3/8 - 16	2905	596	610
				•			~DIN 371	Ti Ni	B	2BX	HSS-E-PM	A	6 - 32 - 3/8 - 16	2918	596	610
≤ 800							~DIN 376	N	B	2B	HSS-E	○	7/16 - 14 - 1 1/2 - 6	878	19	117
≤ 1000	•		•				~DIN 376	N	B	2B	HSS-E	○	1/2 - 13 - 1 - 8	1985	229	258
≤ 1000	○						~DIN 376	N	B	2B	HSS-E	●	7/16 - 14 - 1 - 8	2883	20	118
≤ 800							~DIN 376	N	B	2B	HSS-E	●	7/16 - 14 - 1 1/2 - 6	2890	19	117
≤ 800							~DIN 376	N R15	C	2B	HSS-E	●	1/2 - 13 - 1 - 8	2840	22	120
≤ 800							~DIN 376	N R40	C	2B	HSS-E	○	7/16 - 14 - 1 - 8	881	23	122
≤ 800							~DIN 376	N R40	C	2B	HSS-E	●	7/16 - 14 - 1 - 8	2845	23	122
≤ 1000	○	○	○				~DIN 376	N R40	C	2B	HSS-E	○	7/16 - 14 - 1 - 8	2856	24	123
≤ 1000	○	○					~DIN 376	N R40	C	2B	HSS-E	●	7/16 - 14 - 1 - 8	2857	24	123
≤ 1000	•						~DIN 376	VA	B	2B	HSS-E	●	1/2 - 13 - 1 - 8	2873	229	258
	•		•				~DIN 376	VA R40	C	2B	HSS-E	○	7/16 - 14 - 7/8 - 9	1986	231	259
	•						~DIN 376	VA R40	C	2B	HSS-E	●	7/16 - 14 - 7/8 - 9	2866	231	259
		•					~DIN 376	GG	C	2B	HSS-E	A	7/16 - 14 - 7/8 - 9	1086	350	371
		•					~DIN 376	GG	C	2B	HSS-E	■	7/16 - 14 - 3/4 - 10	1984	349	370
				•			~DIN 371/376	Ti R15	C	2BX	HSS-E-PM	C	4 - 40 - 5/8 - 11	2912	597	612
				•			~DIN 371/376	Ti R15	C	3BX	HSS-E-PM	C	6 - 32 - 5/8 - 11	1063	597	613
				•			~DIN 371/376	Ni R10	C	2BX	HSS-E-PM	A	4 - 40 - 5/8 - 11	2922	597	612
				•			~DIN 371/376	Ni R10	C	3BX	HSS-E-PM	A	6 - 32 - 5/8 - 11	1067	597	613
				•			~DIN 371/376	Ti Ni	B	3BX	HSS-E-PM	C	6 - 32 - 5/8 - 11	1059	596	611

Метчики для резьбы UNF

≤ 800							~DIN 374	N	C	2B	HSS-E	○	3 - 56 - 1 - 12	1987	18	126
≤ 800							~DIN 374	N	B	2B	HSS-E	○	3 - 56 - 1 1/4 - 12	908	18	125

Метчики для резьбы UNF

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
≤ 1000	•		•				~DIN 374	N	B	2B	HSS-E	○	10 - 32 - 3/8 - 24	1990	229	260
≤ 1000	○						~DIN 374	N	B	2B	HSS-E	●	6 - 40 - 1 - 12	2885	20	130
≤ 800							~DIN 374	N	B	2B	HSS-E	●	3 - 56 - 1 1/4 - 12	2891	19	125
≤ 800							~DIN 374	N R15	C	2B	HSS-E	○	3 - 56 - 1 - 12	1988	22	127
≤ 800							~DIN 374	N R15	C	2B	HSS-E	●	3 - 56 - 1 - 12	2841	22	127
≤ 800							~DIN 374	N R40	C	2B	HSS-E	○	3 - 56 - 1 - 12	911	23	128
≤ 1000	○	○					~DIN 374	N R40	C	2B	HSS-E	S	10 - 32 - 1 - 12	1838	25	131
≤ 800							~DIN 374	N R40	C	2B	HSS-E	●	3 - 56 - 1 - 12	2846	23	128
≤ 1000	○	○					~DIN 374	N R40	C	2B	HSS-E	●	10 - 32 - 7/8 - 14	2859	24	129
≤ 1000	•						~DIN 374	VA	B	2B	HSS-E	●	4 - 48 - 1 - 12	2874	229	260
	•						~DIN 374	VA R15	C	2B	HSS-E	●	5 - 44 - 1 - 12	1991	230	261
	•						~DIN 374	VA R15	C	2B	HSS-E	S	5 - 44 - 1 - 12	2898	230	261
	•		•				~DIN 374	VA R40	C	2B	HSS-E	○	1/4 - 28 - 1 - 12	2867	231	262
	•						~DIN 374	VA R40	C	2B	HSS-E	●	10 - 32 - 1 - 12	2868	231	262
		•					~DIN 374	GG	C	2B	HSS-E	A	10 - 32 - 7/8 - 14	1082	350	373
		•					~DIN 374	GG	C	2B	HSS-E	●	4 - 48 - 1 - 12	1989	349	372
				•			~DIN 371	Ti Ni	B	2BX	HSS-E-PM	A	6 - 40 - 3/8 - 24	2919	596	614
				•			~DIN 371-374	Ti R15	C	2BX	HSS-E-PM	C	4 - 48 - 5/8 - 18	2914	597	617
				•			~DIN 371-374	Ti R15	C	3BX	HSS-E-PM	C	6 - 40 - 5/8 - 18	1064	597	618
				•			~DIN 371-374	Ni R10	C	2BX	HSS-E-PM	A	4 - 48 - 5/8 - 18	2923	597	616
				•			~DIN 371-374	Ni R10	C	3BX	HSS-E-PM	A	6 - 40 - 5/8 - 18	1068	597	618
				•			~DIN 371-374	Ti Ni	B	3BX	HSS-E-PM	C	6 - 40 - 5/8 - 18	1060	596	615
		•					DIN 5156	GG	C		HSS-E	●	G1/16 - G2	961	349	374

Метчики для трубной резьбы Whitworth

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
≤ 800							DIN 5156	N	C		HSS-E	○	G 1/16 - G2	963	18	133
≤ 800							DIN 5156	N	B		HSS-E	○	G 1/16 - G2	962	19	132
≤ 1000	●		●				DIN 5156	N	B		HSS-E	○	G 1/16 - G1	967	229	263
≤ 1000	○						DIN 5156	N	B		HSS-E	A	G 1/8 - G2	2886	20	140
≤ 1000	○						DIN 5156	N	B		HSS-E	●	G 1/8 - G2	2887	20	140
≤ 800							DIN 5156	N	B		HSS-E	●	G 1/16 - G2	2894	19	132
●	●	○	○	○			DIN 5156	N	B		HSS-E	S	G 1/16 - G1	4220	21	134
≤ 1000	○	○					DIN 5156	N R15	E		HSS-E	C	G 1/16 - G1	4158	23	135
≤ 800							DIN 5156	N R15	C		HSS-E	○	G 1/16 - G1	964	22	135
≤ 800							DIN 5156	N R15	C		HSS-E	●	G 1/16 - G1	2842	22	135
≤ 1000	○	○					DIN 5156	N R40	C		HSS-E	S	G 1/8 - G1	937	25	141
≤ 800							DIN 5156	N R40	C		HSS-E	○	G 1/16 - G1 1/2	965	23	136
≤ 800							DIN 5156	N R40	C		HSS-E	●	G 1/16 - G1 1/2	2849	23	136
≤ 1000	○	○	○				DIN 5156	N R40	C		HSS-E	○	G 1/8 - G2	2860	24	137
≤ 1000	○	○					DIN 5156	N R40	C		HSS-E	●	G 1/8 - G2	2861	24	137
≤ 1000	●						DIN 5156	VA	B		HSS-E	●	G 1/16 - G1	2875	229	263
	●						DIN 5156	VA R40	C		HSS-E	●	G 1/16 - G1 1/2	968	231	265
	●		●				DIN 5156	VA R40	C		HSS-E-PM	○	G 1/16 - G1 1/2	939	231	265
●	●	○	○	○			DIN 5156	VA R45	C		HSS-E	A	G 1/16 - G1	395	25	139
●	●	○	●	○			DIN 5156	VA R50	C		HSS-E-PM	S	G 1/16 - G 1/2	4159	25	138

Метчики для резьбы BSW

≤ 800							~DIN 371	N	B		HSS-E	●	W 1/8 - W 3/8	2892	19	142
≤ 800							~DIN 371	N R40	C		HSS-E	●	W 1/8 - W 3/8	2847	23	143
≤ 800							~DIN 376	N	B		HSS-E	●	W 7/16 - W1	2893	19	142

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
Метчики для резьбы BSW																
≤ 800							~DIN 376	N R40	C		HSS-E	○	W 3/8 - W1	2848	23	143
Метчики для резьбы EG																
≤ 1000	○						DIN 40435	N	B		HSS-E	S	EG M 4 - EG M16	1010	20	144
≤ 1000	○	○					DIN 40435	N R40	C		HSS-E	S	EG M 4 - EG M16	1011	24	145
Метчики для резьбы NPT																
≤ 800							WN	N	C		HSS-E	○	1/16 - 2	973	18	146
	●	○	○				WN	N	C		HSS-E	○	1/16 - 1	1087	230	268
	●	○	○				WN	N	C		HSS-E	S	1/16 - 1	1088	230	268
Метчики для резьбы NPTF																
	●	○	○				WN	N	C		HSS-E	S	1/16 - 1	4127	230	269
Метчики для резьбы PG																
≤ 800							DIN 40432	N	C		HSS-E	○	PG7 - PG29	979	18	147
≤ 800							DIN 40432	N	B		HSS-E	○	PG7 - PG29	980	19	147
Раскатники для резьбы M																
●	●		○	○			~DIN 371	N	C	6HX	HSS-E-PM	S	M 3 - M10	322	27	154
●	●		○	○			~DIN 371	N	C	6HX	HSS-E-PM	S	M 5 - M10	323	27	158
●	●		○	○			~DIN 376	N	C	6HX	HSS-E-PM	S	M12 - M16	339	27	154
●	●		○	○			~DIN 376	N	C	6HX	HSS-E-PM	S	M12 - M16	342	27	158
●	●		○	○			~DIN 371	N	C	6HX	HSS-E	S	M 3 - M10	919	26	152
●	●		○	○			~DIN 371	N	C	6HX	HSS-E-PM	S	M 3 - M10	1266	27	155
●	●		○	○			~DIN 371	N	C	6GX	HSS-E	S	M 3 - M10	918	26	153
●	●		○				~DIN 371	N	C	6HX	HSS-E-PM	S	M 1 - M10	1255	26	149
●	●		○				~DIN 371	N	C	6GX	HSS-E-PM	S	M 1 - M10	903	26	149
●	●		○				~DIN 371	N	C	6GX	HSS-E	S	M 2 - M10	920	26	150
●	●		○				~DIN 371	N	C	6HX	HSS-E	S	M 1 - M10	921	26	149

Раскатники для резьбы M

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
•	•		○	○			~DIN 376	N	C	6HX	HSS-E	S	M 6 - M39	923	26	152
•	•		○	○			~DIN 376	N	C	6GX	HSS-E	S	M 6 - M39	922	26	153
•	•		○				~DIN 376	N	C	6HX	HSS-E	S	M12 - M20	925	26	149
•	•		○				~DIN 376	N	C	6HX	HSS-E-PM	S	M12 - M20	1256	26	149
•	•		○				~DIN 376	N	C	6GX	HSS-E-PM	S	M12 - M20	952	26	149
•	•		○	○			~DIN 376	N	C	6HX	HSS-E-PM	S	M12 - M20	1267	27	155
•	•		≥7	•			~DIN 371	N	C	6HX	HSS-E-PM	C	M 3 - M10	1270	27	159
•	•		≥7	•			~DIN 371	N	C	6GX	HSS-E-PM	C	M 5 - M10	1713	27	160
•	•		≥7	○			~DIN 376	N	C	6HX	HSS-E-PM	C	M12 - M20	1271	27	159
			•				~DIN 371	N	C	6HX	HSS-E-PM	Cb	M 1 - M10	1347	466	506
			•				~DIN 371	N	C	6GX	HSS-E-PM	Cb	M 2 - M10	1565	466	508
			•				~DIN 376	N	C	6HX	HSS-E-PM	Cb	M12 - M20	1566	466	506
			•				~DIN 376	N	C	6GX	HSS-E-PM	Cb	M12 - M20	1567	466	508
•	•		≥7	•			~DIN 376	N	C	6HX	VHM	C	M12 - M20	1931	27	163
•							~DIN 371	N	C	6HX	HSS-E	P	M 3 - M10	1587	26	152
•							~DIN 371	N	C	6HX	HSS-E-PM	P	M 3 - M10	1599	27	155
•							~DIN 371	N	C	6GX	HSS-E	P	M 3 - M10	1588	26	153
•							~DIN 371	N	C	6GX	HSS-E-PM	P	M 3 - M10	1705	27	153
•							~DIN 376	N	C	6HX	HSS-E	P	M 6 - M39	1589	26	152
•							~DIN 376	N	C	6HX	HSS-E-PM	P	M12 - M20	1707	27	155
•							~DIN 376	N	C	6GX	HSS-E	P	M 6 - M20	1590	26	153
•							~DIN 376	N	C	6GX	HSS-E-PM	P	M 6 - M20	1708	27	153
•	•			•			~DIN 371	N	C	6HX	HSS-E-PM	A	M 3 - M10	1717	27	159
•	•			•			~DIN 371	N	C	6GX	HSS-E-PM	A	M 3 - M10	1718	27	161

Раскатники для резьбы M

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
•	•			•			~DIN 376	N	C	6HX	HSS-E-PM	A	M12 - M20	1719	27	159
•	•			•			~DIN 376	N	C	6GX	HSS-E-PM	A	M12 - M20	1720	27	161
•	•		○	○			~DIN 371	N	C	6HX	HSS-E	S	M 5 - M10	2442	27	156
•	•		○	○			~DIN 371	N	C	6GX	HSS-E	S	M 5 - M10	2443	27	156
•	•		○	○			~DIN 371	N	E	6HX	HSS-E-PM	S	M 3 - M10	1725	27	159
•	•		○	○			~DIN 371	N	E	6GX	HSS-E-PM	S	M 3 - M10	1726	27	161
•	•		○	○			~DIN 376	N	C	6HX	HSS-E	S	M12 - M16	2444	27	156
•	•		○	○			~DIN 376	N	C	6GX	HSS-E	S	M12 - M16	2445	27	156
•	•		○	○			~DIN 376	N	E	6HX	HSS-E-PM	S	M12 - M20	1727	27	159
•	•		○	○			~DIN 376	N	E	6GX	HSS-E-PM	S	M12 - M20	1728	27	161
•	•		≥7	•			~DIN 371	N	E	6HX	VHM	C	M 3 - M10	1927	27	164
•	•		≥7	•			~DIN 371	N	C	6HX	VHM	C	M 3 - M10	1972	27	163
•	•		≥7	○			~DIN 376	N	C	6HX	HSS-E	C	M 6 - M39	2013	26	152
•	•		≥7	○			~DIN 371	N	C	6HX	HSS-E	C	M 3 - M10	2012	26	152
•	•		≥7	○			~DIN 371	N	C	6HX	HSS-E	C	M 5 - M10	2446	27	156
•	•		≥7	○			~DIN 371	N	C	6GX	HSS-E	C	M 5 - M10	2447	27	157
•	•		≥7	○			~DIN 376	N	C	6HX	HSS-E	C	M12 - M16	2448	27	156
			•				~DIN 371/376	N	C	6HX	HSS-E	Cb	M 5 - M20	2515	467	517
•	•		≥7	○			~DIN 371/376	N	C	6HX	VHM	S	M 5 - M16	2518	26	151
•	•		○	○		 ≤M5		N	C	6HX	HSS-E-PM	S	M 3 - M20	4143	27	162
			•				~DIN 371/376	N	C	6GX	HSS-E	Cb	M 5 - M20	4146	467	520

Раскатники для резьбы MF

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
•	•		○	○			~DIN 374	N	C	6HX	HSS-E-PM	S	M 8 X1 - M20 X1,5	333	27	173
•	•		○	○			~DIN 374	N	C	6HX	HSS-E-PM	S	M 8 X1 - M16 X1,5	338	27	177

Раскатники для резьбы MF

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
•	•		○	○			~DIN 371	N	C	6HX	HSS-E	S	M 6 X0,75 - M10 X1,25	1275	26	169
•	•		○	○			~DIN 371	N	C	6GX	HSS-E	S	M 8 X1 - M10 X1	1277	26	172
•	•		○				~DIN 371	N	C	6HX	HSS-E-PM	S	M 8 X1 - M10 X1	1257	26	166
•	•		○				~DIN 371	N	C	6GX	HSS-E-PM	S	M 8 X1 - M10 X1,25	1740	26	167
•	•		○	○			~DIN 374	N	C	6HX	HSS-E	S	M 6 X0,75 - M24 X1,5	927	26	169
•	•		○	○			~DIN 374	N	C	6GX	HSS-E	S	M 8 X1 - M20 X1,5	926	26	172
•	•		○				~DIN 374	N	C	6HX	HSS-E	S	M 8 X1 - M20 X1,5	929	26	165
•	•		○				~DIN 374	N	C	6HX	HSS-E-PM	S	M12 X1 - M24 X2	1258	26	166
•	•		○				~DIN 374	N	C	6GX	HSS-E	S	M 8 X1 - M18 X1,5	928	26	168
•	•		○	○			~DIN 374	N	C	6HX	HSS-E-PM	S	M12 X1,25 - M24 X2	1269	27	174
•	•		○	○			~DIN 371	N	C	6HX	HSS-E-PM	S	M 8 X1 - M10 X1	1268	27	174
•	•		≥7	•			~DIN 371	N	C	6HX	HSS-E-PM	C	M 8 X1 - M10 X1,25	1272	27	178
•	•		≥7	•			~DIN 371	N	C	6GX	HSS-E-PM	C	M 8 X1 - M10 X1,25	1715	27	179
•	•		≥7	•			~DIN 374	N	C	6HX	HSS-E-PM	C	M12 X1 - M24 X1,5	1273	27	178
			•				~DIN 371	N	C	6HX	HSS-E-PM	Cb	M 8 X1 - M10 X1	1568	466	526
			•				~DIN 371	N	C	6GX	HSS-E-PM	Cb	M 8 X1 - M10 X1	1569	466	529
			•				~DIN 374	N	C	6GX	HSS-E-PM	Cb	M12 X1 - M24 X1,5	1580	466	529
•	•		≥7	•			~DIN 371/376	N	C	6HX	VHM	C	M10 X1 - M24 X1,5	1581	27	181
•							~DIN 374	N	C	6HX	HSS-E	P	M 6 X0,75 - M24 X1,5	1593	26	169
•							~DIN 374	N	C	6HX	HSS-E-PM	P	M12 X1 - M24 X1,5	1711	27	175
•							~DIN 374	N	C	6GX	HSS-E-PM	P	M12 X1 - M24 X1,5	1712	27	176
•							~DIN 371	N	C	6HX	HSS-E	P	M 6 X0,75 - M10 X1,25	1591	26	169
•							~DIN 371	N	C	6GX	HSS-E	P	M 8 X1 - M10 X1	1592	26	171
•							~DIN 371	N	C	6GX	HSS-E-PM	P	M 8 X1 - M10 X1	1710	27	176

Раскатники для резьбы MF

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
•	•		≥ 7	•			~DIN 374	N	C	6GX	HSS-E-PM	C	M12 X1 - M24 X1,5	1716	27	179
•	•			•			~DIN 371	N	C	6HX	HSS-E-PM	A	M 8 X1 - M10 X1,25	1721	27	178
•	•			•			~DIN 374	N	C	6HX	HSS-E-PM	A	M12 X1 - M24 X1,5	1723	27	178
•	•		○	○			~DIN 371	N	E	6HX	HSS-E-PM	S	M 8 X1 - M10 X1,25	1729	27	178
•	•		○	○			~DIN 371	N	E	6GX	HSS-E-PM	S	M 8 X1 - M10 X1,25	1730	27	179
•	•		○	○			~DIN 374	N	E	6HX	HSS-E-PM	S	M12 X1 - M24 X1,5	1731	27	178
•	•		○	○			~DIN 374	N	E	6GX	HSS-E-PM	S	M12 X1 - M24 X1,5	1732	27	179
•	•		≥ 7	○			~DIN 374	N	C	6HX	HSS-E	C	M 6 X0,75 - M20 X1,5	2008	26	170
•	•		○	○				N	C	6HX	HSS-E-PM	S	M 8 X1 - M16 X1,5	4145	27	180
			•				~DIN 371-374	N	C	6HX	HSS-E	Cb	M 8 X1 - M16 X1,5	4147	467	537
			•				~DIN 371-374	N	C	6GX	HSS-E	Cb	M 8 X1 - M16 X1,5	4151	467	539

Раскатники для резьбы UNC

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
•	•		○	○			~DIN 371	N	C	2BX	HSS-E	S	4 - 40 - 3/8 - 16	1582	26	182
•	•		○				~DIN 371	N	C	2BX	HSS-E	S	4 - 40 - 3/8 - 16	2273	26	182
•	•		○	○			~DIN 376	N	C	2BX	HSS-E	S	7/16 - 14 - 7/8 - 9	1583	26	182
•	•		○				~DIN 376	N	C	2BX	HSS-E	S	7/16 - 14 - 7/8 - 9	2274	26	182

Раскатники для резьбы UNF

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
•	•		○	○			~DIN 374	N	C	2BX	HSS-E	S	10 - 32 - 1 - 12	1585	26	183
•	•		○				~DIN 374	N	C	2BX	HSS-E	S	10 - 32 - 1 - 12	2275	26	183
•	•		○				~DIN 371	N	C	2BX	HSS-E	S	4 - 48 - 3/8 - 24	1283	26	183
•	•		○	○			~DIN 371	N	C	2BX	HSS-E	S	4 - 48 - 3/8 - 24	1584	26	183

Раскатники для резьбы Whitworth

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
•	•		○				DIN 2189	N	C		HSS-E	S	G 1/16 - G1 1/4	966	26	184
•	•		○	○			DIN 2189	N	C		HSS-E	S	G 1/16 - G 3/4	1586	26	184
			•				DIN 2189	N	C		HSS-E	Cb	G 1/16 - G1	4152	467	546

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
Резьбофрезы для резьбы M																
○	○	●	●				WN	TM SP			VHM		M 6 - M20 X1,5	3734	468	548
●	○	●	●	○	≤55		WN	TM SP			VHM	C	M 6 - M20	3735	28	187
●	○	●	●	○	≤55		WN	TM SP			VHM	C	M 6 - M20 X1,5	3737	28	186
●	○	●	●	○	≤55		WN	TM SP			VHM	C	M 6 - M20	3740	28	187
●	○	●	●	○	≤55		WN	TM SP			VHM	C	M 6 - M20 X1,5	3743	28	186
●	○	●	●	○	≤55		WN	TM SP			VHM	C	M 6 - M20	4132	28	186
●	○	●	●	○	≤55		WN	TM SP			VHM	C	M 6 - M20	4133	28	186
○	○	●	●	○			WN	TMC SP			VHM		M 3 - M20	3510	469	551
○	○	●	●	○			WN	TMC SP			VHM		M 3 - M20	3511	469	552
●	●	●	●	●	≤55		WN	TMC SP			VHM	C	M 3 - M20	3525	28	188
●	●	●	●	●	≤55		WN	TMC SP			VHM	C	M 3 - M20	3526	29	189
●	●	●	●	●	≤55		WN	TMC SP			VHM	C	M 3 - M20	3543	28	188
●	●	●	●	●	≤55		WN	TMC SP			VHM	C	M 3 - M20	3544	29	189
●	●	●	●	●	≤55		WN	TMC SP			VHM	C	M 3 - M20	3759	29	190
●	●	●	●	●	≤55		WN	TMC SP			VHM	C	M 3 - M20	3760	29	190
Резьбовые фрезы с фаской для резьбы MF																
○	○	●	●	○			WN	TMC SP			VHM		M 4 X0,5 - M16 X1,5	3512	469	554
○		●	●				WN	TMC SP			VHM		M 4 X0,5 - M16 X1,5	3513	469	555
●	●	●	●	●	≤55		WN	TMC SP			VHM	C	M 4 X0,5 - M16 X1,5	3527	28	191
●	●	●	●	●	≤55		WN	TMC SP			VHM	C	M 4 X0,5 - M16 X1,5	3528	29	192
●	●	●	●	●	≤55		WN	TMC SP			VHM	C	M 4 X0,5 - M16 X1,5	3545	28	191
●	●	●	●	●	≤55		WN	TMC SP			VHM	C	M 4 X0,5 - M16 X1,5	3546	29	192
●	●	●	●	●	≤55		WN	TMC SP			VHM	C	M 4 X0,5 - M16 X1,5	3762	29	193
●	●	●	●	●	≤55		WN	TMC SP			VHM	C	M 4 X0,5 - M16 X1,5	3763	29	193

Резьбовые фрезы для резьбы UNC

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
●	○	●	●	○	≤55		WN	TM SP			VHM	C	10 - 24 - 5/8 - 11	4134	28	194
●	○	●	●	○	≤55		WN	TM SP			VHM	C	10 - 24 - 5/8 - 11	4135	28	194
●	●	●	●	●	≤55		WN	TMC SP			VHM	C	1/4 - 20 - 1/2 - 13	3516	28	195
●	●	●	●	●	≤55		WN	TMC SP			VHM	C	1/4 - 20 - 1/2 - 13	3517	29	196
●	●	●	●	●	≤55		WN	TMC SP			VHM	C	1/4 - 20 - 1/2 - 13	3534	28	195
●	●	●	●	●	≤55		WN	TMC SP			VHM	C	1/4 - 20 - 1/2 - 13	3535	29	196

Резьбовые фрезы для резьбы UNCF

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
●	○	●	●	○	≤55		WN	TM SP			VHM	C	10 - 32 - 5/8 - 18	4136	28	197
●	○	●	●	○	≤55		WN	TM SP			VHM	C	10 - 32 - 5/8 - 18	4137	28	197
●	●	●	●	●	≤55		WN	TMC SP			VHM	C	1/4 - 28 - 1/2 - 20	3518	28	198
●	●	●	●	●	≤55		WN	TMC SP			VHM	C	1/4 - 28 - 1/2 - 20	3519	29	199
●	●	●	●	●	≤55		WN	TMC SP			VHM	C	1/4 - 28 - 1/2 - 20	3536	28	198
●	●	●	●	●	≤55		WN	TMC SP			VHM	C	1/4 - 28 - 1/2 - 20	3537	29	199

Резьбовые фрезы для резьбы Whitworth

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
●	○	●	●	○	≤55		WN	TM SP			VHM	C	G 1/8 - G 3/8	3745	28	200
●	○	●	●	○	≤55		WN	TM SP			VHM	C	G 1/8 - G 3/8	3746	28	201
●	○	●	●	○	≤55		WN	TM SP			VHM	C	G 1/8 - G 3/8	3748	28	200
●	○	●	●	○	≤55		WN	TM SP			VHM	C	G 1/8 - G 3/8	3750	28	201
●	●	●	●	●	≤55		WN	TMC SP			VHM	C	G 1/8 - G 3/8	3514	28	202
●	●	●	●	●	≤55		WN	TMC SP			VHM	C	G 1/8 - G 3/8	3515	29	203
●	●	●	●	●	≤55		WN	TMC SP			VHM	C	G 1/8 - G 3/8	3529	28	202
●	●	●	●	●	≤55		WN	TMC SP			VHM	C	G 1/8 - G 3/8	3533	29	203
●	●	●	●	●	≤55		WN	TMC SP			VHM	C	G 1/8 - G 3/8	3765	29	204
●	●	●	●	●	≤55		WN	TMC SP			VHM	C	G 1/8 - G 3/8	3766	29	204

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
Резьбовые фрезы для резьбы NPT																
•	•	•	•	•	≤55		WN	TM SP			VHM	C	1/16 - 3/8	3753	28	205
•	•	•	•	•	≤55		WN	TM SP			VHM	C	1/16 - 3/8	3754	28	205
•	•	•	•	•	≤55		WN	TMC SP			VHM	C	1/8 - 3/8	3520	28	206
•	•	•	•	•	≤55		WN	TMC SP			VHM	C	1/8 - 3/8	3538	28	206
Резьбовые фрезы для резьбы NPTF																
•	•	•	•	•	≤55		WN	TM SP			VHM	C	1/16 - 3/8	3756	28	207
•	•	•	•	•	≤55		WN	TM SP			VHM	C	1/16 - 3/8	3757	28	207
•	•	•	•	•	≤55		WN	TMC SP			VHM	C	1/8 - 3/8	3521	28	208
•	•	•	•	•	≤55		WN	TMC SP			VHM	C	1/8 - 3/8	3539	28	208
Универсальные резьбовые фрезы																
○	○	•	•	○			WN	TM SP	BSP		VHM	○	≥ 1/4 - ≥ 1	3524	470	575
•	•	•	•	•	≤55		WN	TM SP	BSP		VHM	C	≥ 1/4 - ≥ 1	3542	29	212
•	•	•	•	•	≤55		WN	TM SP	BSP		VHM	C	≥ 1/4 - ≥ 1	3557	29	212
•	•	•	•	•	≤55		WN	TM SP	NPT		VHM	C	≥ 1/2 - ≥ 1	3768	69	213
•	•	•	•	•	≤55		WN	TM SP	NPT		VHM	C	≥ 1/2 - ≥ 1	3769	69	213
•	•	•	•	•	≤55		WN	TM SP	NPTF		VHM	C	≥ 1/2 - ≥ 1	3772	29	214
•	•	•	•	•	≤55		WN	TM SP	NPTF		VHM	C	≥ 1/2 - ≥ 1	3773	29	214
○	○	•	•	○			WN	TMU SP	M		VHM	○	≥ 10 - ≥ 30	3523	470	572
•	•	•	•	•	≤55		WN	TMU SP	M		VHM	C	≥ 10 - ≥ 30	3541	29	209
•	•	•	•	•	≤55		WN	TMU SP	M		VHM	C	≥ 10 - ≥ 30	3556	29	209
•	•	•	•	•	≤55		WN	TMU SP	M		VHM	C	≥ 3 - ≥ 24	4162	29	210
•	•	•	•	•	≤55		WN	TMU SP	M		VHM	C	≥ 3 - ≥ 24	4163	29	210
•	•	•	•	•	≤55		WN	TMU UN	UN		VHM	C	≥ 1/2 - ≥ 1	3595	29	211
•	•	•	•	•	≤55		WN	TMU UN	UN		VHM	C	≥ 1/2 - ≥ 1	3596	29	211

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
Микрорезьбофрезы																
•	•	•	•	•			WN	SP G	BSP		VHM	C	G 1/8 - G2	4228	29	216
•	•	•	•	•			WN	SP M	M		VHM	C	M 1,6 - M16	4226	29	215
				○	•		WN	SP M	M		VHM	A	M 2 - M12	4227	679	703
•	•	•	•	•			WN	SP M/MF	M		VHM	C	M1,4 - M1,8 - M8 - M10	4225	29	217
Сверло-резьбофрезы для резьбы M и MF																
		○	•				WN	DTMC SP	M		VHM		M3 - M16	3774	471	581
		○	•				WN	DTMC SP	M		VHM		M3 - M16	3775	471	581
		•	•				WN	DTMC SP	M		VHM	C	M3 - M16	3776	471	581
		•	•				WN	DTMC SP	M		VHM	C	M3 - M16	3777	471	581
		○	•				WN	DTMC SP	M		VHM		M3 - M16	3778	471	582
		○	•				WN	DTMC SP	M		VHM		M3 - M16	3779	471	582
		•	•				WN	DTMC SP	M		VHM	C	M3 - M16	3780	471	582
		•	•				WN	DTMC SP	M		VHM	C	M3 - M16	3781	471	582
		○	•				WN	DTMC SP	M		VHM		M3 - M16	3782	471	583
		○	•				WN	DTMC SP	M		VHM		M3 - M16	3783	471	583
		•	•				WN	DTMC SP	M		VHM	C	M3 - M16	3784	471	583
		•	•				WN	DTMC SP	M		VHM	C	M3 - M16	3785	471	583
		○	•				WN	DTMC SP	MF		VHM		M4 x 0,5 - M16 x 1,5	3787	471	584
		•	•				WN	DTMC SP	MF		VHM	C	M4 x 0,5 - M16 x 1,5	3788	471	584
		•	•				WN	DTMC SP	MF		VHM	C	M4 x 0,5 - M16 x 1,5	3789	471	584
		○	•				WN	DTMC SP	MF		VHM		M4 x 0,5 - M16 x 1,5	3790	471	585
		○	•				WN	DTMC SP	MF		VHM		M4 x 0,5 - M16 x 1,5	3791	471	585
		•	•				WN	DTMC SP	MF		VHM	C	M4 x 0,5 - M16 x 1,5	3792	471	585
		•	•				WN	DTMC SP	MF		VHM	C	M4 x 0,5 - M16 x 1,5	3793	471	585

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
Сверло-резьбофрезы для резьбы UNC и UNF																
		•	•				WN	DTMC SP	UNC		VHM	○	1/4 - 20 - 5/8 - 11	4138	471	586
		•	•				WN	DTMC SP	UNC		VHM	C	1/4 - 20 - 5/8 - 11	4139	471	586
		•	•				WN	DTMC SP	UNF		VHM	○	1/4 - 28 - 5/8 - 18	4140	471	587
		•	•				WN	DTMC SP	UNF		VHM	C	1/4 - 28 - 5/8 - 18	4141	471	587
Автоматные плашки для резьбы M																
≤ 1000		•	•				WN		B	6g	HSS	○	M 3 - M12	121	706	707
≤ 1000		•	•				WN		B	6g	HSS	○	M 2 - M10	125	706	708
Плашки для резьбы M																
≤ 1000		•	•				DIN EN 22568		B	6g	HSS	○	M 1 - M30	151	706	710
≤ 1000		•	•				DIN EN 22568		B	6g	HSS	○	M 3 - M30	152	706	711
≤ 1000		•	•				DIN EN 22568		B	6g	HSS	○	M 1 - M30	153	706	710
≤ 1000		•	•				DIN EN 22568		B	6g	HSS	○	M 3 - M20	156	706	713
≤ 1000		•	•				DIN 382			6g	HSS	○	M 5 - M52	139	706	709
≤ 1200	•						DIN EN 22568		B	6g	HSS-E	●	M 2 - M20	130	706	712
Плашки для резьбы MF																
≤ 1000		•	•				DIN EN 22568		B	6g	HSS	○	M 3 X0,35 - M30 X2	161	706	714
≤ 1000		•	•				DIN EN 22568		B	6g	HSS	○	M 3 X0,35 - M30 X2	162	706	714
Плашки для резьбы UNC																
≤ 1000		•	•				DIN EN 22568		B	2a	HSS	○	8 -32 - 3/4 -10	182	706	716
Плашки для резьбы UNF																
≤ 1000		•	•				DIN EN 22568		B	2a	HSS	○	10 - 32 - 7/8 - 14	185	706	717
Плашки для резьбы Whitworth																
≤ 1000		•	•				DIN EN 24231		B		HSS	○	G 1/8 - G1 1/2	175	706	718
≤ 1000		•	•				DIN EN 24231		B		HSS	○	G 1/8 - G1 1/2	176	706	718
Плашки для резьбы R BSPT																
≤ 1000		•	•				DIN EN 24230		B		HSS	○	R 1/8 - R 1/2	198	706	719

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
Плашки для резьбы NPT																
▭1000		•	•				DIN EN 22568		B		HSS	○	1/8 - 3/4	191	706	720
Комплекты ручных метчиков для резьбы M																
≤ 800			○				DIN 352	N		ISO2/6H	HSS	○	M 1 - M68	861		721
≤ 800			○				DIN 352	N	A	ISO2/6H	HSS	○	M 1 - M68	862		721
≤ 800			○				DIN 352	N	D	ISO2/6H	HSS	○	M 1 - M68	863		721
≤ 800			○				DIN 352	N	C	ISO2/6H	HSS	○	M 1 - M45	864		721
≤ 800			○				DIN 352	N		ISO2/6H	HSS	○	M 1 - M45	882		723
≤ 800			○				DIN 352	N	D	ISO2/6H	HSS	○	M 1 - M45	883		723
≤ 800			○				DIN 352	N		ISO2/6H	HSS	○	M 2 - M18	904		724
≤ 800			○				DIN 352	N-LH	A	ISO2/6H	HSS	○	M 2 - M18	905		724
≤ 800			○				DIN 352	N-LH	D	ISO2/6H	HSS	○	M 2 - M18	906		724
≤ 800			○				DIN 352	N-LH	C	ISO2/6H	HSS	○	M 2 - M18	907		724
•	•	•	•				DIN 352	H		ISO2/6H	HSS-E	●	M 2 - M20	857		726
•	•	•	•				DIN 352	H	A	ISO2/6H	HSS-E	●	M 2 - M20	858		726
•	•	•	•				DIN 352	H	D	ISO2/6H	HSS-E	●	M 2 - M20	859		726
•	•	•	•				DIN 352	H	C	ISO2/6H	HSS-E	●	M 2 - M20	860		726
≤ 1000	•	•	•				DIN 352	VA		ISO2/6H	HSS-E	○	M 2 - M20	853		725
≤ 1000	•	•	•				DIN 352	VA	A	ISO2/6H	HSS-E	○	M 2 - M20	854		725
≤ 1000	•	•	•				DIN 352	VA	D	ISO2/6H	HSS-E	○	M 2 - M20	855		725
≤ 1000	•	•	•				DIN 352	VA	C	ISO2/6H	HSS-E	○	M 2 - M20	856		725
•	•	•	•				DIN 352	H		ISO2/6H	HSS-E-PM	●	M 3 - M12	1818		727
•	•	•	•				DIN 352	H	A	ISO2/6H	HSS-E-PM	●	M 3 - M12	1819		727
•	•	•	•				DIN 352	H	D	ISO2/6H	HSS-E-PM	●	M 3 - M12	1820		727
•	•	•	•				DIN 352	H	C	ISO2/6H	HSS-E-PM	●	M 3 - M12	1821		727

P	M	K	N	S	H	Изображение инструмента	Стандарт	Тип	Форма	Допуск Ø	Режущий материал	Покрытие	d1/mm	Артикул №	Параметры резания стр.	Стр.
Комплекты ручных метчиков для резьбы MF																
≤ 800 N/mm²			○				DIN 2181	N		ISO2/6H	HSS	◯	M 2 X0,25 - M52 X1,5	884		728
≤ 800 N/mm²			○				DIN 2181	N	D	ISO2/6H	HSS	◯	M 2 X0,25 - M52 X1,5	885		728
≤ 800 N/mm²			○				DIN 2181	N	C	ISO2/6H	HSS	◯	M 2 X0,25 - M52 X1,5	886		728
Комплекты ручных метчиков для резьбы UNC																
≤ 800 N/mm²			○				~DIN 352	N		2B	HSS	◯	1 -64 - 2- 4 1/2	981		730
≤ 800 N/mm²			○				~DIN 352	N	A	2B	HSS	◯	1 -64 - 2- 4 1/2	982		730
≤ 800 N/mm²			○				~DIN 352	N	D	2B	HSS	◯	1 -64 - 2- 4 1/2	983		730
≤ 800 N/mm²			○				~DIN 352	N	C	2B	HSS	◯	1 -64 - 2- 4 1/2	984		730
Комплекты ручных метчиков для резьбы UNF																
≤ 800 N/mm²			○				~DIN 2181	N		2B	HSS	◯	1 -72 - 1 -12	985		731
≤ 800 N/mm²			○				~DIN 2181	N	D	2B	HSS	◯	1 -72 - 1 -12	986		731
≤ 800 N/mm²			○				~DIN 2181	N	C	2B	HSS	◯	1 -72 - 1 -12	987		731
Комплекты ручных метчиков для резьбы BSW																
≤ 800 N/mm²			○				~DIN 352	N			HSS	◯	W 3/32 - W2	954		732
≤ 800 N/mm²			○				~DIN 352	N	A		HSS	◯	W 3/32 - W2	955		732
≤ 800 N/mm²			○				~DIN 352	N	D		HSS	◯	W 3/32 - W2	956		732
≤ 800 N/mm²			○				~DIN 352	N	C		HSS	◯	W 3/32 - W2	957		732
Комплекты ручных метчиков для трубной резьбы G																
≤ 800 N/mm²			○				DIN 5157	N			HSS	◯	G 1/8 - G2	958		733
≤ 800 N/mm²			○				DIN 5157	N	D		HSS	◯	G 1/8 - G2	959		733
≤ 800 N/mm²			○				DIN 5157	N	C		HSS	◯	G 1/8 - G2	960		733

Изображение инструмента		Испол. хвостовика	Диаметр зажима мм	Артикул №	Стр.
Цанговый Synchro-патрон с внутренним подводом COTC					
	Гидропластовый Synchro патрон HSK с внутренним подводом COTC	HSK-A	HSK-A 63 - HSK-A 100	**4601**	742
	Гидропластовый Synchro патрон SK с внутренним подводом COTC	SK	SK 30 - SK 40	**4576**	743
	Гидропластовый патрон Synchro MAS/BT с внутренним подводом COTC	BT	BT 30 - BT 40	**4577**	744
	Гидропластовый патрон с цилиндр. хвостовиком с внутренним подводом COTC	cyl.	20,000 - 25,000	**4525**	745
	Цанга герметичная для гидропластового Synchro патрона		12,000 / 20,000	**4605**	746
	GÜHROJET цанга для гидропластового Synchro патрона		12,000 / 20,000	**4606**	748
	Регулировочный винт с плоским торцем для Synchro-патронов		ER20 - ER32	**4364**	750
	Цанговый Synchro-переходник с внутренним подводом COTC	cyl.	25,000	**4326**	751
	Цанговый Synchro-патрон HSK-A с внутренним подводом COTC	HSK-A	HSK-A 63 - HSK-A 100	**4327**	751
	Цанги для крепления метчиков		ER16 - ER40	**4308**	753
	Базовые оправки HSK-A для резьбовых патронов	HSK-A	HSK-A 50 - HSK-A 100	**4343**	754
	Резьбовые быстросменные патроны без внутреннего подвода COTC		M3 - M20	**4340**	754
	Резьбовые быстросменные патроны с внутренним подводом COTC		M3 - M20	**4342**	755
	Резьбовые быстросменные патроны HSK-A с внутренним подводом COTC	HSK-A	HSK-A 63	**4328**	755
	Быстросменные переходники для крепления метчиков		M3 - M20	**4206**	756

Изображение инструмента		Испол. хвостовика	Диаметр зажима мм	Артикул №	Стр.
Цанговый MMS					
	MMS 1; гидропатрон Synchro HSK-A (для автомат. смены инструмента)	HSK-A	HSK-A 63 - HSK-A 100	**4602**	760
	MMS 2; гидропатрон Synchro HSK-A (для автоматической смены инструмента)	HSK-A	HSK-A 63 - HSK-A 100	**4603**	761
	MMS гидропатрон Synchro HSK-A (для ручной смены инструмента)	HSK-A	HSK-A 63 - HSK-A 100	**4604**	762
	MMS гидропатрон Synchro с цилиндрическим хвостовиком	cyl.	20,000	**4524**	763
	MMS патрон Synchro HSK-A для ручной смены инструмента	HSK-A	HSK-A 63	**4298**	764
	MMS 1; патрон Synchro HSK-A для автоматической смены инструмента	HSK-A	HSK-A 63 - HSK-A 100	**4330**	764
	MMS 2; патрон Synchro HSK-A для автоматической смены инструмента	HSK-A	HSK-A 63 - HSK-A 100	**4341**	765
	MMS регулировочные винты с внутр. конусом для патрона Synchro MMS		ER20 - ER32	**4305**	766
	MMS 1;комплект подачи COTC HSK-A для автоматической смены инструмента	HSK-A	HSK-A 32 - HSK-A 100	**4508**	767
	MMS 2; комплект подачи COTC HSK-A для автоматической смены инструмента	HSK-A	HSK-A 32 - HSK-A 100	**4511**	767
	MMS 1 и 2; комплект передачи COTC для ручной смены инструмента HSK-A	HSK-A	HSK-A 32 - HSK-A 100	**4513**	768
	Гайки цангового патрона DIN ISO 15488		ER16 - ER40	**4306**	769
	Шайба уплотнительная		ER16 - ER40	**4335**	770
	Ключ шестигранный		ER16 mini - ER40	**4913**	770

Артикул №	Стр.	Глубина сверления	Стандарты	Описание	Режущий материал	Тип	Форма
57	47		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	H	B
58	47		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	H	B
59	246		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	VA R40	C
60	246		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	VA R40	C
121	707			Автоматные плашки для резьбы M	HSS		B
125	708			Автоматные плашки для резьбы M	HSS		B
130	712			Плашки для резьбы M	HSS-E		B
139	709			Плашки для резьбы M	HSS		
151	710			Плашки для резьбы M	HSS		B
152	711			Плашки для резьбы M	HSS		B
153	710			Плашки для резьбы M	HSS		B
156	713			Плашки для резьбы M	HSS		B
161	714			Плашки для резьбы MF	HSS		B
162	714			Плашки для резьбы MF	HSS		B
169	365		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	GG	C
174	70		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R40	C(K)
175	718			Плашки для резьбы Whitworth	HSS		B
176	718			Плашки для резьбы Whitworth	HSS		B
182	716			Плашки для резьбы UNC	HSS		B
185	717			Плашки для резьбы UNF	HSS		B
191	720			Плашки для резьбы NPT	HSS		B
196	70		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R40	C(K)
198	719			Плашки для резьбы BSPT	HSS		B
273	109		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	N R40	C(K)
297	78, 359, 479		DIN 376	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E-PM	H	C
302	78, 359, 479		DIN 371	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E-PM	H	C
313	33		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	B
315	33		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	B
316	93		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	N	B
318	358		DIN 371	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E	GG	C
319	358		DIN 376	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E	GG	C
322	154, 275, 380, 511, 620		~DIN 371	Раскатники для резьбы M	HSS-E-PM	N	C
323	158, 279, 384, 515, 622		~DIN 371	Раскатники с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E-PM	N	C
333	173, 294, 399, 533, 629		~DIN 374	Раскатники для резьбы MF	HSS-E-PM	N	C
338	177, 295, 400, 535, 631		~DIN 374	Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF	HSS-E-PM	N	C
339	154, 275, 380, 511, 620		~DIN 376	Раскатники для резьбы M	HSS-E-PM	N	C
342	158, 279, 384, 515, 622		~DIN 376	Раскатники с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E-PM	N	C
347	366		DIN 374	Метчики с каналами под COTC для резьбы MF	HSS-E	GG	C
361	82		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	H R40	C
362	82		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	H R40	C
393	71, 244		DIN 371/DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	VA R45	C
394	115, 252		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	VA R45	C
395	139, 267		DIN 5156	Метчики для трубной резьбы Whitworth	HSS-E	VA R45	C
733	43		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	H	B
734	43		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	H	B
761	75, 247, 486		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	VA R50	C
763	75, 247, 486		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	VA R50	C
764	111, 255, 490		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E-PM	VA R50	C
767	74, 245, 485		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	N R50	C
778	79, 360, 480		DIN 376	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E	H	C
779	80, 361, 481			Метчики с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E	H	C
783	60		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R40	C
784	60		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R40	C
785	241		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	VA R15	C
786	62		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N L40-LH	C
787	62		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N L40-LH	C
788	483		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	H AZ	C
789	32		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N-LH	B
790	32		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N-LH	B
791	44		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	H AZ	B
792	240		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	VA AZ	B
794	36		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	B
795	52		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	C
796	56		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	B
797	56		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	B
799	52		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R15	C
800	482		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	Ms	E
801	49		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	D
802	55		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	B
803	30		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	B
804	43		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	H	B
805	472		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	Al	B

Артикул №	Стр.	Глубина сверления	Стандарты	Описание	Режущий материал	Тип	Форма
806	50		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	C
807	356		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	GG	C
808	89		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N L15	D
809	57		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R15	C
810	60		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R40	C
811	81		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	H R40	C
812	474		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	Al R45	C
813	49		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	D
814	243, 475		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	VA R40	C
815	31		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	B
816	43		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	H	B
817	472		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	Al	B
818	51		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	C
819	356		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	GG	C
820	89		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N L15	D
821	57		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R15	C
822	60		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R40	C
823	81		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	H R40	C
824	474		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	Al R45	C
825	243, 475		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	VA R40	C
826	66		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R40	C
827	91		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	N	B
828	97		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	H	B
829	100		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	N	C
830	100		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	N	C
831	365		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	GG	C
832	91		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	N	B
833	102		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	N R15	C
834	105		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	N R40	C
835	114		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	H R40	C
836	66		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R40	C
837	37		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	B
838	54		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	B
839	54		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	B
843	241		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	VA R15	C
844	61		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R40	C
845	37		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	B
846	54		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	B
847	54		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	B
848	61		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R40	C
849	44		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	H AZ	B
851	85			Гаечные метчики для резьбы M	HSS-E	N	
852	105		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	N R40	C
853	725		DIN 352	Комплекты ручных метчиков для резьбы M	HSS-E	VA	
854	725		DIN 352	Комплекты ручных метчиков для резьбы M	HSS-E	VA	A
855	725		DIN 352	Комплекты ручных метчиков для резьбы M	HSS-E	VA	D
856	725		DIN 352	Комплекты ручных метчиков для резьбы M	HSS-E	VA	C
857	726		DIN 352	Комплекты ручных метчиков для резьбы M	HSS-E	H	
858	726		DIN 352	Комплекты ручных метчиков для резьбы M	HSS-E	H	A
859	726		DIN 352	Комплекты ручных метчиков для резьбы M	HSS-E	H	D
860	726		DIN 352	Комплекты ручных метчиков для резьбы M	HSS-E	H	C
861	721		DIN 352	Комплекты ручных метчиков для резьбы M	HSS	N	
862	721		DIN 352	Комплекты ручных метчиков для резьбы M	HSS	N	A
863	721		DIN 352	Комплекты ручных метчиков для резьбы M	HSS	N	D
864	721, 723		DIN 352	Комплекты ручных метчиков для резьбы M	HSS	N	C
869	56		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	B
872	76		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	H R15	C
873	117		~DIN 371	Метчики для резьбы UNC	HSS-E	N	B
874	112		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E-PM	H R15	C
875	46		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	H	B
876	122		~DIN 371	Метчики для резьбы UNC	HSS-E	N R40	C
877	237		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	VA	B
878	117		~DIN 376	Метчики для резьбы UNC	HSS-E	N	B
879	237		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	VA	B
881	122		~DIN 376	Метчики для резьбы UNC	HSS-E	N R40	C
882	723		DIN 352	Комплекты ручных метчиков для резьбы M	HSS	N	
883	723		DIN 352	Комплекты ручных метчиков для резьбы M	HSS	N	D
884	728		DIN 2181	Комплекты ручных метчиков для резьбы MF	HSS	N	
885	728		DIN 2181	Комплекты ручных метчиков для резьбы MF	HSS	N	D
886	728		DIN 2181	Комплекты ручных метчиков для резьбы MF	HSS	N	C
887	256		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E-PM	VA	B
888	88			Метчики для резьбы M	HSS-E	N R40	C

Артикул №	Стр.	Глубина сверления	Стандарты	Описание	Режущий материал	Тип	Форма
889	66		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R40	C
890	66		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R40	C
903	149, 271, 376, 508		~DIN 371	Раскатники для резьбы M	HSS-E-PM	N	C
904	724		DIN 352	Комплекты ручных метчиков для резьбы M	HSS	N-LH	
905	724		DIN 352	Комплекты ручных метчиков для резьбы M	HSS	N-LH	A
906	724		DIN 352	Комплекты ручных метчиков для резьбы M	HSS	N-LH	D
907	724		DIN 352	Комплекты ручных метчиков для резьбы M	HSS	N-LH	C
908	125		~DIN 374	Метчики для резьбы UNF	HSS-E	N	B
909	246		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	VA R40	C
910	246		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	VA R40	C
911	128		~DIN 374	Метчики для резьбы UNF	HSS-E	N R40	C
912	30		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	B
913	57		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R15	C
914	60		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R40	C
915	31		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	B
916	57		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R15	C
917	60		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R40	C
918	153, 274, 379, 510		~DIN 371	Раскатники для резьбы M	HSS-E	N	C
919	152, 274, 379, 510		~DIN 371	Раскатники для резьбы M	HSS-E	N	C
920	150, 272, 377, 507		~DIN 371	Раскатники для резьбы M	HSS-E	N	C
921	149, 271, 376, 506		~DIN 371	Раскатники для резьбы M	HSS-E	N	C
922	153, 274, 379, 510		~DIN 376	Раскатники для резьбы M	HSS-E	N	C
923	152, 274, 379, 510		~DIN 376	Раскатники с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E	N	C
925	149, 271, 376, 506		~DIN 376	Раскатники для резьбы M	HSS-E	N	C
926	172, 292, 397, 532		~DIN 374	Раскатники для резьбы MF	HSS-E	N	C
927	169, 288, 395, 530		~DIN 374	Раскатники для резьбы MF	HSS-E	N	C
928	168, 290, 393, 528		~DIN 374	Раскатники для резьбы MF	HSS-E	N	C
929	165, 286, 391, 524		~DIN 374	Раскатники для резьбы MF	HSS-E	N	C
930	356		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	GG	C
931	356		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	GG	C
932	365		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	GG	C
935	76		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	H R15	C
936	253, 488		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E-PM	VA R40	C
937	141		DIN 5156	Метчики для трубной резьбы Whitworth	HSS-E	N R40	C(K)
939	265, 503		DIN 5156	Метчики для трубной резьбы Whitworth	HSS-E-PM	VA R40	C
942	42		~DIN 371	Метчики для резьбы M	VHM	N	B
943	95		~DIN 371	Метчики для резьбы MF	VHM	N	B
944	96		DIN 374	Метчики для резьбы MF	VHM	N	B
945	30		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	B
946	57		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R15	C
947	81		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	H R40	C
948	31		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	B
949	57		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R15	C
950	81		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	H R40	C
952	149, 271, 376, 508		~DIN 376	Раскатники для резьбы M	HSS-E-PM	N	C
954	732		~DIN 352	Комплекты ручных метчиков для резьбы BSW	HSS	N	
955	732		~DIN 352	Комплекты ручных метчиков для резьбы BSW	HSS	N	A
956	732		~DIN 352	Комплекты ручных метчиков для резьбы BSW	HSS	N	D
957	732		~DIN 352	Комплекты ручных метчиков для резьбы BSW	HSS	N	C
958	733		DIN 5157	Комплекты ручных метчиков для трубной резьбы G	HSS	N	
959	733		DIN 5157	Комплекты ручных метчиков для трубной резьбы G	HSS	N	D
960	733		DIN 5157	Комплекты ручных метчиков для трубной резьбы G	HSS	N	C
961	374		DIN 5156	Метчики для трубной резьбы Whitworth	HSS-E	GG	C
962	132		DIN 5156	Метчики для трубной резьбы Whitworth	HSS-E	N	B
963	133		DIN 5156	Метчики для трубной резьбы Whitworth	HSS-E	N	C
964	135		DIN 5156	Метчики для трубной резьбы Whitworth	HSS-E	N R15	C
965	136		DIN 5156	Метчики для трубной резьбы Whitworth	HSS-E	N R40	C
966	184, 302, 407, 544		DIN 2189	Раскатники для резьбы Whitworth	HSS-E	N	C
967	263, 502		DIN 5156	Метчики для трубной резьбы Whitworth	HSS-E	VA	B
968	265		DIN 5156	Метчики для трубной резьбы Whitworth	HSS-E	VA R40	C
969	362, 476		DIN 371	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	VHM	H	C
971	478		DIN 371	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	VHM	N R15	C
972	368, 491		DIN 371	Метчики с каналами под COTC для резьбы MF	VHM	H	C
973	146			Метчики для резьбы NPT	HSS-E	N	C
974	368, 491		DIN 374	Метчики с каналами под COTC для резьбы MF	VHM	H	C
975	495		DIN 371	Метчики с каналами под COTC для резьбы MF	VHM	N L15	D
976	495		DIN 374	Метчики с каналами под COTC для резьбы MF	VHM	N L15	D
977	493		DIN 371	Метчики с каналами под COTC для резьбы MF	VHM	N R15	C
978	493		DIN 374	Метчики с каналами под COTC для резьбы MF	VHM	N R15	C
979	147		DIN 40432	Метчики для резьбы PG	HSS-E	N	C
980	147		DIN 40432	Метчики для резьбы PG	HSS-E	N	B
981	730		~DIN 352	Комплекты ручных метчиков для резьбы UNC	HSS	N	

Артикул №	Стр.	Глубина сверления	Стандарты	Описание	Режущий материал	Тип	Форма
982	730		~DIN 352	Комплекты ручных метчиков для резьбы UNC	HSS	N	A
983	730		~DIN 352	Комплекты ручных метчиков для резьбы UNC	HSS	N	D
984	730		~DIN 352	Комплекты ручных метчиков для резьбы UNC	HSS	N	C
985	731		~DIN 2181	Комплекты ручных метчиков для резьбы UNF	HSS	N	
986	731		~DIN 2181	Комплекты ручных метчиков для резьбы UNF	HSS	N	D
987	731		~DIN 2181	Комплекты ручных метчиков для резьбы UNF	HSS	N	C
991	35		DIN 352	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	B
992	58		DIN 352	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R15	C
993	65		DIN 352	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R40	C
995	53		DIN 352	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	C
998	86			Метчики для резьбы M	HSS-E	N	B
1001	257		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	VA	B
1002	238		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	VA	B
1004	253		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E-PM	VA R40	C
1007	113, 367, 497		DIN 374	Метчики с каналами под COTC для резьбы MF	HSS-E-PM	H	E
1008	364, 477		DIN 371	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	VHM	H	E
1009	369, 492		DIN 374	Метчики с каналами под COTC для резьбы MF	VHM	H	E
1010	144			Метчики для резьбы EG	HSS-E	N	B
1011	145			Метчики для резьбы EG	HSS-E	N R40	C
1049	108		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	N R40	C
1057	603		DIN 371/DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	TiNi	B
1058	607		DIN 371	Метчики для резьбы MF	HSS-E-PM	TiNi	B
1059	611		~DIN 371/~DIN 376	Метчики для резьбы UNC	HSS-E-PM	TiNi	B
1060	615		~DIN 371/~DIN 374	Метчики для резьбы UNF	HSS-E-PM	TiNi	B
1061	605		DIN 371/DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	Ti R15	C
1062	609		DIN 371	Метчики для резьбы MF	HSS-E-PM	Ti R15	C
1063	613		~DIN 371/~DIN 376	Метчики для резьбы UNC	HSS-E-PM	Ti R15	C
1064	618		~DIN 371/~DIN 374	Метчики для резьбы UNF	HSS-E-PM	Ti R15	C
1065	605		DIN 371/DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	Ni R10	C(K)
1066	609		DIN 371	Метчики для резьбы MF	HSS-E-PM	Ni R10	C(K)
1067	613		~DIN 371/~DIN 376	Метчики для резьбы UNC	HSS-E-PM	Ni R10	C(K)
1068	618		~DIN 371/~DIN 374	Метчики для резьбы UNF	HSS-E-PM	Ni R10	C(K)
1082	373		~DIN 374	Метчик с каналами COTC для резьбы UNF	HSS-E	GG	C
1084	482		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	Ms	E
1085	371		~DIN 371	Метчики с каналами COTC для резьбы UNC	HSS-E	GG	C
1086	371		~DIN 376	Метчики с каналами COTC для резьбы UNC	HSS-E	GG	C
1087	268			Метчики для резьбы NPT	HSS-E	VA R25	C
1088	268			Метчики для резьбы NPT	HSS-E	VA R25	C
1090	113, 367, 496		DIN 374	Метчики с каналами под COTC для резьбы MF	HSS-E-PM	H	C
1091	78, 359, 479		DIN 371	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E-PM	H	E
1098	74, 245, 485		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	N R50	C
1100	110, 254, 489		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E-PM	N R50	C
1139	75, 247, 486		DIN 371	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E-PM	VA R50	C
1142	75, 247, 486		DIN 376	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E-PM	VA R50	C
1144	111, 255, 490		DIN 374	Метчики с каналами под COTC для резьбы MF	HSS-E-PM	VA R50	C
1152	74, 245, 485		DIN 371	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E-PM	N R50	C
1161	683		~DIN 371	Метчики для резьбы MF	VHM	H	D
1188	77		DIN 371	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E-PM	H R15	C
1194	77		DIN 376	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E-PM	H R15	C
1200	112		DIN 374	Метчики с каналами под COTC для резьбы MF	HSS-E-PM	H R15	C
1201	680		DIN 371/DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	H	D
1246	30		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	B
1249	31		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	B
1252	60		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R40	C
1254	60		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R40	C
1255	149, 271, 376, 506		~DIN 371	Раскатники для резьбы M	HSS-E-PM	N	C
1256	149, 271, 376, 506		~DIN 376	Раскатники для резьбы M	HSS-E-PM	N	C
1257	166, 287, 394, 525		~DIN 371	Раскатники для резьбы MF	HSS-E-PM	N	C
1258	166, 287, 394, 525		~DIN 374	Раскатники для резьбы MF	HSS-E-PM	N	C
1266	155, 276, 381, 512, 621		~DIN 371	Раскатники для резьбы M	HSS-E-PM	N	C
1267	155, 276, 381, 512, 621		~DIN 376	Раскатники для резьбы M	HSS-E-PM	N	C
1268	174, 293, 398, 534, 630		~DIN 371	Раскатники для резьбы MF	HSS-E-PM	N	C
1269	174, 293, 398, 534, 630		~DIN 374	Раскатники для резьбы MF	HSS-E-PM	N	C
1270	159, 280, 385, 516, 623		~DIN 371	Раскатники с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E-PM	N	C
1271	159, 280, 385, 516, 623		~DIN 376	Раскатники с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E-PM	N	C
1272	178, 296, 401, 536, 632		~DIN 371	Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF	HSS-E-PM	N	C
1273	178, 296, 401, 536, 632		~DIN 374	Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF	HSS-E-PM	N	C
1275	169, 288, 395, 530		~DIN 371	Раскатники для резьбы MF	HSS-E	N	C
1277	172, 292, 397, 532		~DIN 371	Раскатники для резьбы MF	HSS-E	N	C
1283	183, 301, 406, 543		~DIN 371	Раскатники для резьбы UNF	HSS-E	N	C
1285	39		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	N	B
1286	39		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	N	B

Артикул №	Стр.	Глубина сверления	Стандарты	Описание	Режущий материал	Тип	Форма
1287	40		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	N	B
1288	72		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	N R40	C
1289	72		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	N R40	C
1290	73		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	N R40	C
1291	98, 248		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E-PM	N	B
1292	109		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E-PM	N R40	C
1293	74, 245, 485		DIN 376	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E-PM	N R50	C
1294	110, 254, 489		DIN 374	Метчики с каналами под COTC для резьбы MF	HSS-E-PM	N R50	C
1347	506		~DIN 371	Раскатники для резьбы M	HSS-E-PM	N	C
1565	508		~DIN 371	Раскатники для резьбы M	HSS-E-PM	N	C
1566	506		~DIN 376	Раскатники для резьбы M	HSS-E-PM	N	C
1567	508		~DIN 376	Раскатники для резьбы M	HSS-E-PM	N	C
1568	526		~DIN 371	Раскатники для резьбы MF	HSS-E-PM	N	C
1569	529		~DIN 371	Раскатники для резьбы MF	HSS-E-PM	N	C
1575	47		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	H	B
1576	47		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	H	B
1577	76		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	H R15	C
1578	76		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	H R15	C
1580	529		~DIN 374	Раскатники для резьбы MF	HSS-E-PM	N	C
1581	181, 299, 404, 541, 635		~DIN 371/~DIN 376	Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF	VHM	N	C
1582	182, 300, 405, 542		~DIN 371	Раскатники для резьбы UNC	HSS-E	N	C
1583	182, 300, 405, 542		~DIN 376	Раскатники для резьбы UNC	HSS-E	N	C
1584	183, 301, 406, 543		~DIN 371	Раскатники для резьбы UNF	HSS-E	N	C
1585	183, 301, 406, 543		~DIN 374	Раскатники для резьбы UNF	HSS-E	N	C
1586	184, 302, 408, 545		DIN 2189	Раскатники для резьбы Whitworth	HSS-E	N	C
1587	152		~DIN 371	Раскатники для резьбы M	HSS-E	N	C
1588	153		~DIN 371	Раскатники для резьбы M	HSS-E	N	C
1589	152		~DIN 376	Раскатники для резьбы M	HSS-E	N	C
1590	153		~DIN 376	Раскатники для резьбы M	HSS-E	N	C
1591	169		~DIN 371	Раскатники для резьбы MF	HSS-E	N	C
1592	171		~DIN 371	Раскатники для резьбы MF	HSS-E	N	C
1593	169		~DIN 374	Раскатники для резьбы MF	HSS-E	N	C
1599	155		~DIN 371	Раскатники для резьбы M	HSS-E-PM	N	C
1705	153		~DIN 371	Раскатники для резьбы M	HSS-E-PM	N	C
1707	155		~DIN 376	Раскатники для резьбы M	HSS-E-PM	N	C
1708	153		~DIN 376	Раскатники для резьбы M	HSS-E-PM	N	C
1710	176		~DIN 371	Раскатники для резьбы MF	HSS-E-PM	N	C
1711	175		~DIN 374	Раскатники для резьбы MF	HSS-E-PM	N	C
1712	176		~DIN 374	Раскатники для резьбы MF	HSS-E-PM	N	C
1713	160, 281, 386, 518, 624		~DIN 371	Раскатники с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E-PM	N	C
1715	179, 297, 402, 538, 633		~DIN 371	Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF	HSS-E-PM	N	C
1716	179, 297, 402, 538, 633		~DIN 374	Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF	HSS-E-PM	N	C
1717	159, 280, 385, 623		~DIN 371	Раскатники с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E-PM	N	C
1718	161, 282, 387, 625		~DIN 371	Раскатники с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E-PM	N	C
1719	159, 280, 385, 623		~DIN 376	Раскатники с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E-PM	N	C
1720	161, 282, 387, 625		~DIN 376	Раскатники с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E-PM	N	C
1721	178, 296, 401, 632		~DIN 371	Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF	HSS-E-PM	N	C
1723	178, 296, 401, 632		~DIN 374	Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF	HSS-E-PM	N	C
1725	159, 280, 385, 516, 623		~DIN 371	Раскатники с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E-PM	N	E
1726	161, 282, 387, 519, 625		~DIN 371	Раскатники с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E-PM	N	E
1727	159, 280, 385, 516, 623		~DIN 376	Раскатники с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E-PM	N	E
1728	161, 282, 387, 519, 625		~DIN 376	Раскатники с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E-PM	N	E
1729	178, 296, 401, 536, 632		~DIN 371	Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF	HSS-E-PM	N	E
1730	179, 297, 402, 538, 633		~DIN 371	Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF	HSS-E-PM	N	E
1731	178, 296, 401, 536, 632		~DIN 374	Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF	HSS-E-PM	N	E
1732	179, 297, 402, 538, 633		~DIN 374	Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF	HSS-E-PM	N	E
1740	167, 289, 392, 527		~DIN 371	Раскатники для резьбы MF	HSS-E-PM	N	C
1818	727		DIN 352	Комплекты ручных метчиков для резьбы M	HSS-E-PM	H	
1819	727		DIN 352	Комплекты ручных метчиков для резьбы M	HSS-E-PM	H	A
1820	727		DIN 352	Комплекты ручных метчиков для резьбы M	HSS-E-PM	H	D
1821	727		DIN 352	Комплекты ручных метчиков для резьбы M	HSS-E-PM	H	C
1837	124		~DIN 371	Метчики для резьбы UNC	HSS-E	N R40	C(K)
1838	131		~DIN 374	Метчики для резьбы UNF	HSS-E	N R40	C(K)
1839	87			Комбинированные сверло-метчики для резьбы M	HSS-E	N	D
1858	362, 476		DIN 371	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	VHM	H	C
1859	362, 476		DIN 376	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	VHM	H	C
1860	368, 491		DIN 374	Метчики с каналами под COTC для резьбы MF	VHM	H	C
1861	368, 491		DIN 371	Метчики с каналами под COTC для резьбы MF	VHM	H	C
1870	236, 473		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	VA	B
1871	240		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	VA AZ	B
1872	236, 473		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	VA	B
1873	256, 487		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	VA	B

Артикул №	Стр.	Глубина сверления	Стандарты	Описание	Режущий материал	Тип	Форма
1874	249		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	VA R15	C
1875	357		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	GGT	C
1876	357		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	GGT	C
1883	362, 476		DIN 376	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	VHM	H	C
1890	358		DIN 371	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E	GG	C
1891	59		DIN 371	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E	N R15	C
1892	243		DIN 371	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E	VA R40	C
1893	63		DIN 371	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E	N R40	C
1894	83		DIN 371	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E	H R40	C
1897	358		DIN 376	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E	GG	C
1898	59		DIN 376	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E	N R15	C
1899	243		DIN 376	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E	VA R40	C
1901	83		DIN 376	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E	H R40	C
1904	366		DIN 374	Метчики с каналами под COTC для резьбы MF	HSS-E	GG	C
1905	104		DIN 374	Метчики с каналами под COTC для резьбы MF	HSS-E	N R15	C
1914	43		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	H	B
1915	43		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	H	B
1916	82		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	H R40	C
1917	82		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	H R40	C
1918	356		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	GG	C
1919	356		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	GG	C
1927	164, 285, 390, 523, 628		~DIN 371	Раскатники с каналами под COTC для резьбы M	VHM	N	E
1931	163, 284, 389, 522, 627		~DIN 376	Раскатники с каналами под COTC для резьбы M	VHM	N	C
1970	106		DIN 2181	Метчики для резьбы MF	HSS-E	N R40	C
1971	102		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	N R15	C
1972	163, 284, 389, 522, 627		~DIN 371	Раскатники с каналами под COTC для резьбы M	VHM	N	C
1977	121		~DIN 371	Метчики для резьбы UNC	HSS-E	N	C
1978	119		~DIN 371	Метчики для резьбы UNC	HSS-E	N R15	C
1979	370		~DIN 371	Метчики для резьбы UNC	HSS-E	GG	C
1980	258, 498		~DIN 371	Метчики для резьбы UNC	HSS-E	VA	B
1981	259, 499		~DIN 371	Метчики для резьбы UNC	HSS-E	VA R40	C
1984	370		~DIN 376	Метчики для резьбы UNC	HSS-E	GG	C
1985	258, 498		~DIN 376	Метчики для резьбы UNC	HSS-E	VA	B
1986	259, 499		~DIN 376	Метчики для резьбы UNC	HSS-E	VA R40	C
1987	126		~DIN 374	Метчики для резьбы UNF	HSS-E	N	C
1988	127		~DIN 374	Метчики для резьбы UNF	HSS-E	N R15	C
1989	372		~DIN 374	Метчики для резьбы UNF	HSS-E	GG	C
1990	260, 500		~DIN 374	Метчики для резьбы UNF	HSS-E	VA	B
1991	261		~DIN 374	Метчики для резьбы UNF	HSS-E	VA R15	C
2008	170, 291, 396, 531		~DIN 374	Раскатники для резьбы MF	HSS-E	N	C
2012	152, 274, 379, 510		~DIN 371	Раскатники для резьбы M	HSS-E	N	C
2013	152, 274, 379, 510		~DIN 376	Раскатники для резьбы M	HSS-E	N	C
2086	236		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	VA	B
2087	236		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	VA	B
2273	182, 300, 405, 542		~DIN 371	Раскатники для резьбы UNC	HSS-E	N	C
2274	182, 300, 405, 542		~DIN 376	Раскатники для резьбы UNC	HSS-E	N	C
2275	183, 301, 406, 543		~DIN 374	Раскатники для резьбы UNF	HSS-E	N	C
2311	364		DIN 371	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	VHM	H	C
2424	107		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	N R40	C
2425	66		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R40	C
2426	66		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R40	C
2427	33		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	B
2428	33		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	B
2436	59		DIN 371	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E	N R15	C
2437	59		DIN 376	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E	N R15	C
2438	64		DIN 371	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E	N R40	C
2439	64		DIN 376	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E	N R40	C
2440	66		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R40	C
2441	66		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R40	C
2442	156, 277, 382, 513		~DIN 371	Раскатники с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E	N	C
2443	156, 277, 382, 513		~DIN 371	Раскатники с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E	N	C
2444	156, 277, 382, 513		~DIN 376	Раскатники с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E	N	C
2445	156, 277, 382, 513		~DIN 376	Раскатники с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E	N	C
2446	156, 277, 382, 513		~DIN 371	Раскатники с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E	N	C
2447	157, 278, 383, 514		~DIN 371	Раскатники с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E	N	C
2448	156, 277, 382, 513		~DIN 376	Раскатники с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E	N	C
2465	45		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	H	B
2506	363		DIN 371	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	VHM	H	C
2510	364		DIN 371	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	VHM	N R15	C
2514	68		DIN 371	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E	N R40	C
2515	517		~DIN 371/~DIN 376	Раскатники с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E	N	C
2516	494		DIN 371	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	VHM	N R15	C

Артикул №	Стр.	Глубина сверления	Стандарты	Описание	Режущий материал	Тип	Форма
2517	34		DIN 371	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E	N	B
2518	151, 273, 378, 509		~DIN 371/~DIN 376	Раскатники с каналами под COTC для резьбы M	VHM	N	C
2710	45		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	H	B
2790	69		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R40	E
2791	69		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R40	E
2792	107		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	N R40	E
2838	102		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	N R15	C
2839	120		~DIN 371	Метчики для резьбы UNC	HSS-E	N R15	C
2840	120		~DIN 376	Метчики для резьбы UNC	HSS-E	N R15	C
2841	127		~DIN 374	Метчики для резьбы UNF	HSS-E	N R15	C
2842	135		DIN 5156	Метчики для трубной резьбы Whitworth	HSS-E	N R15	C
2843	105		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	N R40	C
2844	122		~DIN 371	Метчики для резьбы UNC	HSS-E	N R40	C
2845	122		~DIN 376	Метчики для резьбы UNC	HSS-E	N R40	C
2846	128		~DIN 374	Метчики для резьбы UNF	HSS-E	N R40	C
2847	143		~DIN 371	Метчики для резьбы BSW	HSS-E	N R40	C
2848	143		~DIN 376	Метчики для резьбы BSW	HSS-E	N R40	C
2849	136		DIN 5156	Метчики для трубной резьбы Whitworth	HSS-E	N R40	C
2850	81		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	H R40	C
2851	81		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	H R40	C
2852	114		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	H R40	C
2853	107		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	N R40	C
2854	123		~DIN 371	Метчики для резьбы UNC	HSS-E	N R40	C
2855	123		~DIN 371	Метчики для резьбы UNC	HSS-E	N R40	C
2856	123		~DIN 376	Метчики для резьбы UNC	HSS-E	N R40	C
2857	123		~DIN 376	Метчики для резьбы UNC	HSS-E	N R40	C
2859	129		~DIN 374	Метчики для резьбы UNF	HSS-E	N R40	C
2860	137		DIN 5156	Метчики для трубной резьбы Whitworth	HSS-E	N R40	C
2861	137		DIN 5156	Метчики для трубной резьбы Whitworth	HSS-E	N R40	C
2862	243		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	VA R40	C
2863	243		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	VA R40	C
2864	251		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	VA R40	C
2865	259		~DIN 371	Метчики для резьбы UNC	HSS-E	VA R40	C
2866	259		~DIN 376	Метчики для резьбы UNC	HSS-E	VA R40	C
2867	262, 501		~DIN 374	Метчики для резьбы UNF	HSS-E	VA R40	C
2868	262		~DIN 374	Метчики для резьбы UNF	HSS-E	VA R40	C
2869	236		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	VA	B
2870	236		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	VA	B
2871	257		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	VA	B
2872	258		~DIN 371	Метчики для резьбы UNC	HSS-E	VA	B
2873	258		~DIN 376	Метчики для резьбы UNC	HSS-E	VA	B
2874	260		~DIN 374	Метчики для резьбы UNF	HSS-E	VA	B
2875	263		DIN 5156	Метчики для трубной резьбы Whitworth	HSS-E	VA	B
2876	33		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	B
2877	33		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	B
2878	94		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	N	B
2879	94		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	N	B
2881	118		~DIN 371	Метчики для резьбы UNC	HSS-E	N	B
2883	118		~DIN 376	Метчики для резьбы UNC	HSS-E	N	B
2885	130		~DIN 374	Метчики для резьбы UNF	HSS-E	N	B
2886	140		DIN 5156	Метчики для трубной резьбы Whitworth	HSS-E	N	B
2887	140		DIN 5156	Метчики для трубной резьбы Whitworth	HSS-E	N	B
2888	91		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	N	B
2889	117		~DIN 371	Метчики для резьбы UNC	HSS-E	N	B
2890	117		~DIN 376	Метчики для резьбы UNC	HSS-E	N	B
2891	125		~DIN 374	Метчики для резьбы UNF	HSS-E	N	B
2892	142		~DIN 371	Метчики для резьбы BSW	HSS-E	N	B
2893	142		~DIN 376	Метчики для резьбы BSW	HSS-E	N	B
2894	132		DIN 5156	Метчики для трубной резьбы Whitworth	HSS-E	N	B
2895	241		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	VA R15	C
2896	241		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	VA R15	C
2897	249		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	VA R15	C
2898	261		~DIN 374	Метчики для резьбы UNF	HSS-E	VA R15	C
2899	484		DIN 376	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E	N AZ	E
2901	602		DIN 371/DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	TiNi	B
2903	606		DIN 371	Метчики для резьбы MF	HSS-E-PM	TiNi	B
2905	610		~DIN 371	Метчики для резьбы UNC	HSS-E-PM	TiNi	B
2909	604		DIN 371/DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	Ti R15	C
2910	608		DIN 371	Метчики для резьбы MF	HSS-E-PM	Ti R15	C
2912	612		~DIN 371/~DIN 376	Метчики для резьбы UNC	HSS-E-PM	Ti R15	C
2914	617		~DIN 371/~DIN 374	Метчики для резьбы UNF	HSS-E-PM	Ti R15	C
2916	602		DIN 371/DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	TiNi	B

Артикул №	Стр.	Глубина сверления	Стандарты	Описание	Режущий материал	Тип	Форма
2917	606		DIN 371	Метчики для резьбы MF	HSS-E-PM	TiNi	B
2918	610		~DIN 371	Метчики для резьбы UNC	HSS-E-PM	TiNi	B
2919	614		~DIN 371	Метчики для резьбы UNF	HSS-E-PM	TiNi	B
2920	604		DIN 371/DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E-PM	Ni R10	C(K)
2921	608		DIN 371	Метчики для резьбы MF	HSS-E-PM	Ni R10	C(K)
2922	612		~DIN 371/~DIN 376	Метчики для резьбы UNC	HSS-E-PM	Ni R10	C(K)
2923	616		~DIN 371/~DIN 374	Метчики для резьбы UNF	HSS-E-PM	Ni R10	C(K)
2940	114		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	H R40	C
2941	43		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	H	B
2942	43		DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	H	B
2943	97		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	H	B
2944	681		~DIN 371	Метчики для резьбы M	VHM	H	D
2983	99		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	H	B
2985	84		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	H R40	C
2986	84		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	H R40	C
2988	116		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	H R40	C
2989	116		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	H R40	C
2990	41		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	B
2991	41		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	B
2993	93		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	N	B
2994	73		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R40	C
2995	73		DIN 371	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R40	C
2998	108		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	N R40	C
2999	108		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	N R40	C
3510	413, 551, 643	1,5xD		Резьбовые фрезы с фаской для резьбы M	VHM	TMC SP	
3511	414, 552, 644	2xD		Резьбовые фрезы с фаской для резьбы M	VHM	TMC SP	
3512	416, 554, 646	1,5xD		Резьбовые фрезы с фаской для резьбы MF	VHM	TMC SP	
3513	417, 555, 647	2xD		Резьбовые фрезы с фаской для резьбы MF	VHM	TMC SP	
3514	202, 320, 429, 565, 657, 693	1,5xD		Резьбовые фрезы с фаской для резьбы Whitworth	VHM	TMC SP	
3515	203, 321, 430, 566, 658, 694	2xD		Резьбовые фрезы с фаской для резьбы Whitworth	VHM	TMC SP	
3516	195, 313, 420, 558, 650, 689	1,5xD		Резьбовые фрезы для резьбы UNC	VHM	TMC SP	
3517	196, 314, 421, 559, 651, 690	2xD		Резьбовые фрезы для резьбы UNC	VHM	TMC SP	
3518	198, 316, 423, 561, 653, 691	1,5xD		Резьбовые фрезы с фаской для резьбы UNF	VHM	TMC SP	
3519	199, 317, 424, 562, 654, 692	2xD		Резьбовые фрезы с фаской для резьбы UNF	VHM	TMC SP	
3520	206, 324, 426, 569, 661, 695			Резьбовые фрезы с фаской для резьбы NPT	VHM	TMC SP	
3521	208, 326, 433, 571, 663, 696			Резьбовые фрезы с фаской для резьбы NPTF	VHM	TMC SP	
3523	434, 572, 664			Универсальные резьбовые фрезы для резьбы M	VHM	TMU SP	
3524	437, 575, 667			Универсальные резьбовые фрезы для резьбы Whitworth	VHM	TMU SP	
3525	188, 306, 413, 551, 643, 685	1,5xD		Резьбовые фрезы с фаской для резьбы M	VHM	TMC SP	
3526	189, 307, 414, 552, 644, 686	2xD		Резьбовые фрезы с фаской для резьбы M	VHM	TMC SP	
3527	191, 309, 416, 554, 646, 687	1,5xD		Резьбовые фрезы с фаской для резьбы MF	VHM	TMC SP	
3528	192, 310, 417, 555, 647, 688	2xD		Резьбовые фрезы с фаской для резьбы MF	VHM	TMC SP	
3529	202, 320, 429, 565, 657, 693	1,5xD		Резьбовые фрезы с фаской для резьбы Whitworth	VHM	TMC SP	
3533	203, 321, 430, 566, 658, 694	2xD		Резьбовые фрезы с фаской для резьбы Whitworth	VHM	TMC SP	
3534	195, 313, 420, 558, 650, 689	1,5xD		Резьбовые фрезы для резьбы UNC	VHM	TMC SP	
3535	196, 314, 421, 559, 651, 690	2xD		Резьбовые фрезы для резьбы UNC	VHM	TMC SP	
3536	198, 316, 423, 561, 653, 691	1,5xD		Резьбовые фрезы с фаской для резьбы UNF	VHM	TMC SP	
3537	199, 317, 424, 562, 654, 692	2xD		Резьбовые фрезы с фаской для резьбы UNF	VHM	TMC SP	
3538	206, 324, 426, 569, 661, 695			Резьбовые фрезы с фаской для резьбы NPT	VHM	TMC SP	
3539	208, 326, 433, 571, 663, 696			Резьбовые фрезы с фаской для резьбы NPTF	VHM	TMC SP	
3541	209, 327, 434, 572, 664, 697			Универсальные резьбовые фрезы для резьбы M	VHM	TMU SP	
3542	212, 330, 437, 575, 667, 700			Универсальные резьбовые фрезы для резьбы Whitworth	VHM	TMU SP	
3543	188, 306, 413, 551, 643, 685	1,5xD		Резьбовые фрезы с фаской для резьбы M	VHM	TMC SP	
3544	189, 307, 414, 552, 644, 686	2xD		Резьбовые фрезы с фаской для резьбы M	VHM	TMC SP	
3545	191, 309, 416, 554, 646, 687	1,5xD		Резьбовые фрезы с фаской для резьбы MF	VHM	TMC SP	
3546	192, 310, 417, 555, 647, 688	2xD		Резьбовые фрезы с фаской для резьбы MF	VHM	TMC SP	
3556	209, 327, 434, 572, 664, 697			Универсальные резьбовые фрезы для резьбы M	VHM	TMU SP	
3557	212, 330, 437, 575, 667, 700			Универсальные резьбовые фрезы для резьбы Whitworth	VHM	TMU SP	
3595	211, 329, 436, 574, 666, 699			Универсальные резьбовые фрезы для резьбы UNC	VHM	TMU UN	
3596	211, 329, 436, 574, 666, 699			Универсальные резьбовые фрезы для резьбы UNC	VHM	TMU UN	
3734	410, 548, 640	2xD		Резьбофрезы для резьбы M	VHM	TM SP	
3735	187, 305, 412, 550, 642	2,5xD		Резьбофрезы для резьбы M	VHM	TM SP	
3737	186, 304, 410, 548, 640	2xD		Резьбофрезы для резьбы M	VHM	TM SP	
3740	187, 305, 412, 550, 642	2,5xD		Резьбофрезы для резьбы M	VHM	TM SP	
3743	186, 304, 410, 548, 640	2xD		Резьбофрезы для резьбы M	VHM	TM SP	
3745	200, 318, 427, 563, 655	2xD		Резьбовые фрезы для резьбы Whitworth	VHM	TM SP	
3746	201, 319, 428, 564, 656	2,5xD		Резьбовые фрезы для резьбы Whitworth	VHM	TM SP	
3748	200, 318, 427, 563, 655	2xD		Резьбовые фрезы для резьбы Whitworth	VHM	TM SP	
3750	201, 319, 428, 564, 656	2,5xD		Резьбовые фрезы для резьбы Whitworth	VHM	TM SP	
3753	205, 323, 425, 568, 660			Резьбовые фрезы для резьбы NPT	VHM	TM SP	
3754	205, 323, 425, 568, 660			Резьбовые фрезы для резьбы NPT	VHM	TM SP	
3756	207, 325, 432, 570, 662			Резьбовые фрезы для резьбы NPTF	VHM	TM SP	

Артикул №	Стр.	Глубина сверления	Стандарты	Описание	Режущий материал	Тип	Форма
3757	207, 325, 432, 570, 662			Резьбовые фрезы для резьбы NPTF	VHM	TM SP	
3759	190, 308, 415, 553, 645	2,5xD		Резьбовые фрезы с фаской для резьбы M	VHM	TMC SP	
3760	190, 308, 415, 553, 645	2,5xD		Резьбовые фрезы с фаской для резьбы M	VHM	TMC SP	
3762	193, 311, 418, 556, 648	2,5xD		Резьбовые фрезы с фаской для резьбы MF	VHM	TMC SP	
3763	193, 311, 418, 556, 648	2,5xD		Резьбовые фрезы с фаской для резьбы MF	VHM	TMC SP	
3765	204, 322, 431, 567, 659	2,5xD		Резьбовые фрезы с фаской для резьбы Whitworth	VHM	TMC SP	
3766	204, 322, 431, 567, 659	2,5xD	СТП	Резьбовые фрезы с фаской для резьбы Whitworth	VHM	TMC SP	
3768	213, 331, 438, 576, 668, 701			Универсальные резьбовые фрезы для резьбы NPT	VHM	TMU SP	
3769	213, 331, 438, 576, 668, 701			Универсальные резьбовые фрезы для резьбы NPT	VHM	TMU SP	
3772	214, 332, 439, 577, 669, 702			Универсальные резьбовые фрезы для резьбы NPTF	VHM	TMU SP	
3773	214, 332, 439, 577, 669, 702			Универсальные резьбовые фрезы для резьбы NPTF	VHM	TMU SP	
3774	443, 581	1,5xD		Сверло-резьбофрезы для резьбы M	VHM	DTMC SP	
3775	443, 581	1,5xD		Сверло-резьбофрезы для резьбы M	VHM	DTMC SP	
3776	443, 581	1,5xD		Сверло-резьбофрезы для резьбы M	VHM	DTMC SP	
3777	443, 581	1,5xD		Сверло-резьбофрезы для резьбы M	VHM	DTMC SP	
3778	444, 582	2xD		Сверло-резьбофрезы для резьбы M	VHM	DTMC SP	
3779	444, 582	2xD		Сверло-резьбофрезы для резьбы M	VHM	DTMC SP	
3780	444, 582	2xD		Сверло-резьбофрезы для резьбы M	VHM	DTMC SP	
3781	444, 582	2xD		Сверло-резьбофрезы для резьбы M	VHM	DTMC SP	
3782	445, 583	2,5xD		Сверло-резьбофрезы для резьбы M	VHM	DTMC SP	
3783	445, 583	2,5xD		Сверло-резьбофрезы для резьбы M	VHM	DTMC SP	
3784	445, 583	2,5xD		Сверло-резьбофрезы для резьбы M	VHM	DTMC SP	
3785	445, 583	2,5xD		Сверло-резьбофрезы для резьбы M	VHM	DTMC SP	
3787	446, 584	1,5xD		Сверло-резьбофрезы для резьбы MF	VHM	DTMC SP	
3788	446, 584	1,5xD		Сверло-резьбофрезы для резьбы MF	VHM	DTMC SP	
3789	446, 584	1,5xD		Сверло-резьбофрезы для резьбы MF	VHM	DTMC SP	
3790	447, 585	2xD		Сверло-резьбофрезы для резьбы MF	VHM	DTMC SP	
3791	447, 585	2xD		Сверло-резьбофрезы для резьбы MF	VHM	DTMC SP	
3792	447, 585	2xD		Сверло-резьбофрезы для резьбы MF	VHM	DTMC SP	
3793	447, 585	2xD		Сверло-резьбофрезы для резьбы MF	VHM	DTMC SP	
4127	269			Метчики для резьбы NPTF	HSS-E	VA R25	C
4132	186, 304, 411, 549, 641	2xD		Резьбофрезы для резьбы M	VHM	TM SP	
4133	186, 304, 411, 549, 641	2xD		Резьбофрезы для резьбы M	VHM	TM SP	
4134	194, 312, 419, 557, 649	2xD		Резьбовые фрезы для резьбы UNC	VHM	TM SP	
4135	194, 312, 419, 557, 649	2xD		Резьбовые фрезы для резьбы UNC	VHM	TM SP	
4136	197, 315, 422, 560, 652	2xD		Резьбовые фрезы для резьбы UNF	VHM	TM SP	
4137	197, 315, 422, 560, 652	2xD		Резьбовые фрезы для резьбы UNF	VHM	TM SP	
4138	448, 586	2xD		Сверло-резьбофрезы для резьбы UNC	VHM	DTMC SP	
4139	448, 586	2xD		Сверло-резьбофрезы для резьбы UNC	VHM	DTMC SP	
4140	449, 587	2xD		Сверло-резьбофрезы для резьбы UNF	VHM	DTMC SP	
4141	449, 587	2xD		Сверло-резьбофрезы для резьбы UNF	VHM	DTMC SP	
4143	162, 283, 388, 521, 626			Раскатники с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E-PM	N	C
4145	180, 298, 403, 540, 634			Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF	HSS-E-PM	N	C
4146	520		~DIN 371/~DIN 376	Раскатники с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E	N	C
4147	537		~DIN 371/~DIN 374	Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF	HSS-E	N	C
4151	539		~DIN 371/~DIN 374	Раскатники с каналами под COTC для резьбы MF	HSS-E	N	C
4152	546			Раскатники с каналами под COTC для резьбы Whitworth	HSS-E	N	C
4153	67			Метчики для резьбы M	HSS-E	N R40	C
4154	48, 242		DIN 371/DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R15	C
4155	48, 242		DIN 371/DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N R15	E
4156	103, 250		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	N R15	C
4157	103, 250		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	N R15	E
4158	135		DIN 5156	Метчики для трубной резьбы Whitworth	HSS-E	N R15	E
4159	138, 266, 504		DIN 5156	Метчики для трубной резьбы Whitworth	HSS-E-PM	VA R40	C
4161	682		DIN 371	Метчики для резьбы MF	HSS-E-PM	H	D
4162	210, 328, 435, 573, 665, 698			Резьбовые фрезы для наружной резьбы	VHM	TMU SP	
4163	210, 328, 435, 573, 665, 698			Резьбовые фрезы для наружной резьбы	VHM	TMU SP	
4165	78, 359, 479		DIN 376	Метчики с каналами под COTC для резьбы M	HSS-E-PM	H	E
4218	38, 239		DIN 371/DIN 376	Метчики для резьбы M	HSS-E	N	B
4219	90, 248		DIN 374	Метчики для резьбы MF	HSS-E	N	B
4220	134, 264		DIN 5156	Метчики для трубной резьбы Whitworth	HSS-E	N	B
4225	217, 335, 442, 580, 639	3xD		Микрорезьбофрезы	VHM	SP M/MF	
4226	215, 333, 440, 578, 637	3xD		Микрорезьбофрезы	VHM	SP M	
4227	703	3xD		Микрорезьбофрезы	VHM	SP M	
4228	216, 334, 441, 579, 638	3xD		Микрорезьбофрезы	VHM	SP G	

Артикул №	Стр.	Глубина сверления	Стандарты	Описание	Режущий материал	Тип	Форма
4206	756			Быстросменные переходники для крепления метчиков			
4298	764			MMS патрон Synchro HSK-A для ручной смены инструмента		HSK-A	
4305	766			MMS регулировочные винты с внутр.конусом			
4306	769			Гайки цангового патрона DIN ISO 15488			
4308	753			Цанги для крепления метчиков			
4326	751			Цанговый Synchro-переходник с внутренним подводом СОТС		Цил.	
4327	751			Цанговый Synchro-патрон HSK-A с внутренним подводом СОТС		HSK-A	
4328	755			Резьбовые быстросменные патроны HSK-A с внутренним подводом СОТС		HSK-A	
4330	764			MMS 1; патрон Synchro HSK-A для автоматической смены инструмента		HSK-A	
4335	770			Шайба уплотнительная			
4340	754			Резьбовые быстросменные патроны без внутреннего подвода СОТС			
4341	765			MMS 2; патрон Synchro HSK-A для автоматической смены инструмента		HSK-A	
4342	755			Резьбовые быстросменные патроны с внутренним подводом СОТС			
4343	754			Базовые оправки HSK-A для резьбовых патронов		HSK-A	
4364	750			Регулировочный винт с плоским торцем для Synchro-патронов			
4508	767			MMS 1; комплект подачи СОТС HSK-A		HSK-A	
4511	767			MMS 2; комплект подачи СОТС HSK-A		HSK-A	
4513	768			MMS комплект подачи СОТС HSK-A (вставка)		HSK-A	
4524	763			MMS гидропатрон Synchro с цилиндрическим хвостовиком		Цил.	
4525	745			Гидропластовый патрон с цилиндр. хвостовиком для внутр. подвода СОТС		Цил.	
4576	743			Гидропластовый Synchro патрон SK с внутренним подводом СОТС		SK	
4577	744			Гидропластовый патрон Synchro MAS/BT с внутренним СОТС		BT	
4601	742			Гидропластовый Synchro патрон HSK с внутренним подводом СОТС		HSK-A	
4602	760			MMS 1; гидропатрон Synchro HSK-A для автоматической смены инструмента		HSK-A	
4603	761			MMS 2; гидропатрон Synchro HSK-A для автоматической смены инструмента		HSK-A	
4604	762			MMS гидропатрон Synchro HSK-A (для ручной смены инструмента)		HSK-A	
4605	746, 747			Цанга герметичная для гидропластового Synchro патрона			
4606	748, 749			GÜHROJET цанга для гидропластового Synchro патрона			
4913	770			Ключ шестигранный			

P

POW



www.guehring.de
www.guhring.ru

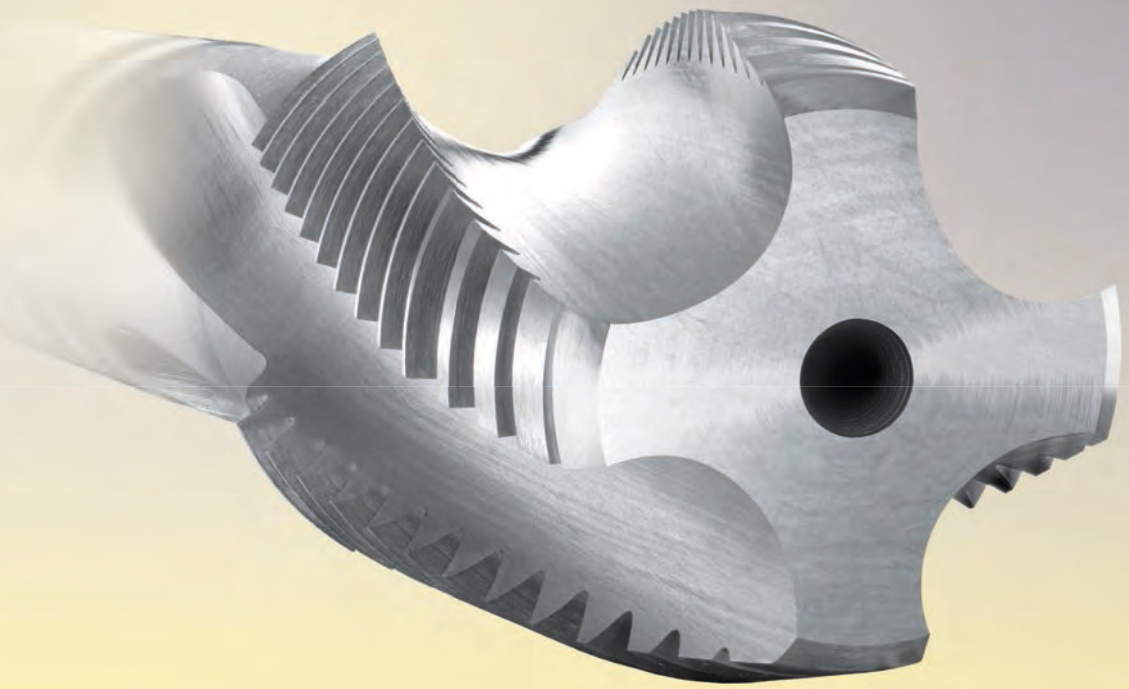
RECISE

VER



ДЛЯ САМОЙ
ТВЁРДОЙ СТАЛИ





VADZA

www.vadza.com