



Полная программа

Нарезание, раскатывание, фрезерование
резьбы высочайшего качества

GUHRING



РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

Резьбонарезной
инструмент

Особые задачи

Специально для микрообработки и
твердых материалов специальные решения

GUHRING



Цветовое обозначение Gühring

Цветовое обозначение является вспомогательным средством по выбору оптимального инструмента Gühring в зависимости от обрабатываемого материала. Страницы Компаса для метчиков и резбовых фрез построены в соответствии с этим цветовым обозначением.

Примеры материалов:

Резьбонарезной инструмент

Конструкционные стали

Обозначение Марка по DIN EN 10 027

Углеродистые стали общего назначения

1.0035	S 185 (St 33)
1.0039	S 235 JRH
1.0036	S 235 JRG1+CR
1.0060	E 335 (St 60-2)

Автоматные стали

1.0718	11SMnPb30
1.0721	10S20
1.0758	60SPb20
1.0726	35S20

Цементированные стали

1.0401	(C 15)
1.7016	17 CR3
1.7131	16MnCr5
1.5919	15CrNi6

Углеродистые улучшенные стали

1.0402	C 22
1.1151	C22E (Ck 22)
1.0503	C 45
1.1191	C45E (Ck 45)

Высокопрочные стали

Обозначение Марка по DIN EN 10 027

Легированная улучшенная сталь

1.6511	36 CrNiMo 4
1.7033	34 Cr 4
1.7225	42 CrMo 4

Инструментальная сталь

1.2316	X 36 CrMo 17
1.2067	10 S20

Быстрорежущая сталь

1.3343	HS 6-5-2
1.3344	HS 6-5-3
1.3243	HS 6-5-2-5
1.3247	HS 2-19-1-8

Закаленная сталь

Вышепречисленные стали закаленные с твердостью 45...62 HRC

Нержавеющие стали

Обозначение Марка по DIN EN 10 027

С содержанием серы

1.4005	X 12 CrS 13
1.4104	X 14 CrMo S 17
1.4105	X 6 CrMo S 17
1.4305	X 8CrNi S 18-9

Аустенитные

1.4300	X 12 CrNi 18-8
1.4301	X 5 CrNi 18-10
1.4541	X 6 CrNiTi 18-10

Мартенситные

1.4057	X 17 CrNi 16-2
1.4112	X 90 CrMoV 18
1.4006	X 12 Cr 13

Универсальное применение

Обозначение Марка по DIN EN 10 027

Углеродистые стали общего назначения

1.0035	S185 (St33)
1.0421	St 52.0
1.0067	RSt 37-1
1.0425	P265GH

Автоматные стали

1.0711	9S20
1.0718	11SMnPb30
1.0727	46S20
1.0728	(60 S 20)

Цементированные стали

1.7131	16MnCr5
1.6523	21NiCrMo2-2
1.7321	20MoCr4
1.7325	25MoCr4

Углеродистые улучшенные стали

1.0402	C22
1.1151	C22E
1.0503	C45
1.0601	C60

Азотированная сталь

1.8504	34CrAl6
1.8507	34CrAlMo5
1.8509	41CrAlMo7
1.8515	31CrMo12
1.8550	34CrAlNi4

Высокопрочный чугун

0.7040	EN-GJS-400-15
0.7060	EN-GJS-600-3

Алюминий и алюминиевые сплавы

Обозначение Марка №

Алюминий и алюминиевые сплавы

3.0250	Al 99,5H
3.0280	AL 99,8H
3.3308	Al99,9Mg0,5

Деформируемые алюминиевые сплавы

3.2315	AlMgSi1
3.1655	AlCuMgPb
3.4335	AlZn4,5Mg1

Литейные алюминиевые сплавы ≤ 6 % Si

3.2134	GD-AlSi5Cu1Mg
3.2162	GD-AlSi8Cu3
3.2373	G-AlSi9Mg

Литейные алюминиевые сплавы > 6 % Si

3.2581	G-AlSi12
3.2583	G-AlSi12Cu
3.2581	G-AlSi10Mg

Чугуны

Обозначение Марка №

Серый чугун

0.6015 (GG15)	EN-GJL-150
0.6025 (GG25)	EN-GJL-250
0.6040 (GG40)	EN-JLZ

Высокопрочный и ковкий чугун

0.7040 (GGG40)	EN-GJS-400-15
0.7060 (GGG60)	EN-GJS-600-3
0.8035	EN-GJMW-350-4
0.8135	EN-GJMB-350-10

Чугун с вермикулярным графитом

-	EN-GJV250
-	EN-GJV350
-	EN-GJV400
-	EN-GJV500

Цветные металлы

Обозначение Марка №

Латунь с короткой стружкой

2.0380	CuZn39Pb2
2.0401	CuZn39Pb3
2.0410	CuZn43Pb2

Латунь с длинной стружкой

2.0250	CuZn20
2.0280	CuZn33
2.0332	CuZn37Pb0,5

Пластмассы

Обозначение Марка №

Термореактивные пластмассы

-	Бакелит, резопал, пертинакс, мольтопрен
---	---

Термопластичные пластмассы

-	плексиглас, хостален, новодур, макралон
---	---

Стекло- и углепластики

-	Полипропилен GFK CFK
---	----------------------

Магниеые сплавы

Обозначение Марка №

Магниеые сплавы

3.5200	MgMn2
3.5612	MgAl6Zn
3.5812	MgAl8Zn
3.5812.05	GDMgAl8Zn1
3.5612.05	GDMgAl6Zn1
3.5662.01	GDMgAl6

Специальные сплавы

Обозначение Марка №

Титан

3.7025	Ti
3.7065	Ti

Титановые сплавы

3.7115	TiAl 5Sn2
3.7165	TiAl 6 V4

Специальные сплавы

2.4610	Хастеллой С4
2.4876	Инкойл 800
2.4816	Инконель 600
2.4668	Инконель 718
2.4634	Нимоник 105
-	CuNi12Zn24
-	CuNi18Zn20

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотиров. ленточки ● азотирование ● золотисто-коричневое ● TiAl ● TiAl nanoA ● TiAl SuperA



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

Ручные метчики для метрической резьбы по ISO

DIN 352	N		ISO 2 / 6H		HSS		M 1 - M45	861	118	822
DIN 352	N	A	ISO 2 / 6H		HSS		M 1 - M68	862	118	822
DIN 352	N	D	ISO 2 / 6H		HSS		M 1 - M68	863	118	822
DIN 352	N	C	ISO 2 / 6H		HSS		M 1 - M36	864	118	822
DIN 352	N		ISO 2 / 6H		HSS		M 2 - M 9	882	118	824
DIN 352	N	D	ISO 2 / 6H		HSS		M 2 - M12	883	118	824
DIN 352	N	C	ISO 2 / 6H		HSS		M 1 - M36	864	118	822
DIN 352	N-LH		ISO 2 / 6H		HSS		M 2,2 - M22	904	118	825
DIN 352	N-LH	A	ISO 2 / 6H		HSS		M14 - M16	905	118	825
DIN 352	N-LH	D	ISO 2 / 6H		HSS		M14 - M16	906	118	825
DIN 352	N-LH	C	ISO 2 / 6H		HSS		M 2 - M20	907	118	825
DIN 352	VA		ISO 2 / 6H		HSS-E		M 2 - M20	853	118	826
DIN 352	VA	A	ISO 2 / 6H		HSS-E		M 2 - M20	854	118	826
DIN 352	VA	D	ISO 2 / 6H		HSS-E		M 2 - M20	855	118	826
DIN 352	VA	C	ISO 2 / 6H		HSS-E		M 2 - M20	856	118	826

Ручные метчики



Ручные метчики

Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидков	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	----------------	-------------------

Ручные метчики для метрической резьбы по ISO

DIN 352	H		ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 2 - M20	857	118	827
DIN 352	H	A	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 2 - M20	858	118	827
DIN 352	H	D	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 2,2 - M20	859	118	827
DIN 352	H	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 2,2 - M20	860	118	827
DIN 352	H		ISO 2 / 6H		HSS-E-PM	●	M 3 - M12	1818	118	828
DIN 352	H	A	ISO 2 / 6H		HSS-E-PM	●	M 8 - M10	1819	118	828
DIN 352	H	D	ISO 2 / 6H		HSS-E-PM	●	M 4 - M12	1820	118	828

Ручные метчики

Ручные метчики для точной метрической резьбы по ISO

DIN 2181	N		ISO 2 / 6H		HSS	○	M 2,3X0,25 - M36 X1,5	884	118	829
DIN 2181	N	D	ISO 2 / 6H		HSS	○	M 2 X0,25 - M52 X1,5	885	118	829
DIN 2181	N	C	ISO 2 / 6H		HSS	○	M 2 X0,25 - M34 X1,5	886	118	829

Ручные метчики для резьбы UNC

~ DIN 352	N		2B		HSS	○	NR. 1 -64- 2 -4,5	981	118	831
~ DIN 352	N	A	2B		HSS	○	NR. 1 -64- 2 -4,5	982	118	831
~ DIN 352	N	D	2B		HSS	○	NR. 1 -64- 2 -4,5	983	118	831

○ без покрытия
○ обработка паром
● азотирование ленточек
● азотирование
● золотисто-коричневое
Ⓐ TiAIN
ⓐ TiAIN nanoA
Ⓐ TiAIN SuperA



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

Ручные метчики для резьбы UNC

~ DIN 352 N C 2B 

HSS



NR. 1 -64- 2 -4,5

984

118

831

Ручные метчики для резьбы UNF

~ DIN 2181 N 2B

HSS



NR. 1 -72- 1 3/8 -1

985

118

832

~ DIN 2181 N D 2B 

HSS



NR. 0 -80- 1 1/2 -1

986

118

832

~ DIN 2181 N C 2B 

HSS



NR. 2 -64- 1 1/2 -1

987

118

832

Ручные метчики для резьбы BSW

~ DIN 352 N

HSS



W 1/8 - W2

954

118

833

~ DIN 352 N A 

HSS



W 1/16 - W2

955

118

833

~ DIN 352 N D 

HSS



W 3/32 - W2

956

118

833

~ DIN 352 N C 

HSS



W 1/8 - W2

957

118

833

Ручные метчики для трубной резьбы

DIN 5157 N

HSS



G 1/8 - G2

958

118

834

DIN 5157 N D 

HSS



G 1/8 - G2

959

118

834

DIN 5157 N C 

HSS



G 1/8 - G2

960

118

834

Ручные метчики



Машинные метчики, короткие

Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

метчики для метрической резьбы по ISO

DIN 352	N R15	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 2,2 - M20	992	103	835
DIN 352	N R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 2 - M22	993	103	835
DIN 352	N	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 2 - M24	995	103	836
DIN 352	N	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 2 - M24	991	103	837

Машинные метчики, короткие

метчики для точной метрической резьбы по ISO

DIN 2181	N	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 5 X0,5 - M10 X1	997	103	838
DIN 2181	N R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 6 X0,75 - M12 X1,5	1970	103	838

метчики для PG-резьбы

DIN 40432	N	B			HSS-E	○	PG 7 - PG 16	980	103	839
DIN 40432	N	C			HSS-E	○	PG 7 - PG 29	979	103	839

метчики для резьбы NPT

СТП	N	C			HSS-E	○	1/16 - 2	973	103	840
-----	---	---	--	--	-------	---	----------	-----	-----	-----



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

метчики для метрической резьбы по ISO

DIN 371	Ti	B	4HX		NEW	HSS-E-PM	C	MJ 3X0,5 - MJ 16X2	1057	103	841
DIN 371/ DIN 376	Ti R15	C	4HX		NEW	HSS-E-PM	C	MJ 3X0,5 - MJ 16X2	1061	103	841
DIN 371/ DIN 376	Ni R10	C	4HX		NEW	HSS-E-PM	A	MJ 3X0,5 - MJ 16X2	1065	103	841
DIN 371	N R40	C(K)	ISO 2 / 6H			HSS-E	S	M 5 - M10	174	103	842
DIN 371	H R40	C	ISO 2 / 6H			HSS-E	S	M 2 - M10	361	103	842
DIN 371	N R40	C	ISO 2 / 6H			HSS-E		M 2 - M10	783	103	842
DIN 371	N L40-LH	C	ISO 2 / 6H			HSS-E		M 3 - M10	786	103	842
DIN 371	N	C	ISO 3 / 6G			HSS-E		M 3 - M10	795	103	843
DIN 371	N R15	C	ISO 3 / 6G			HSS-E		M 2 - M10	799	103	843
DIN 371	N	C	ISO 2 / 6H			HSS-E		M 1 - M10	806	103	843
DIN 371	N R15	C	ISO 2 / 6H			HSS-E		M 2 - M10	809	103	843
DIN 371	N R40	C	ISO 2 / 6H			HSS-E		M 2 - M10	810	103	843
DIN 371	H R40	C	ISO 2 / 6H			HSS-E		M 2 - M10	811	103	843
DIN 371	Al R45	C	ISO 2 / 6H			HSS-E		M 1,6 - M10	812	103	843
DIN 371	VA R40	C	ISO 2 / 6H			HSS-E		M 3 - M10	814	103	843

Машинные метчики



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

метчики для метрической резьбы по ISO

Машинные метчики

DIN 371	N R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 2 - M10	836	103	844
DIN 371	VA R15	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 2 - M10	843	103	844
DIN 371	N R40	C	ISO 3 / 6G		HSS-E	○	M 3 - M10	844	103	844
DIN 371	N R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 2 - M10	889	103	844
DIN 371	N R15	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	Ⓢ	M 2 - M10	913	103	845
DIN 371	N R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	Ⓢ	M 2 - M10	914	103	845
DIN 371	N R15	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 2 - M10	946	103	845
DIN 371	H R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 2 - M10	947	103	845
DIN 371	N R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	Ⓢ	M 3 - M10	1252	103	845
DIN 371	H R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	Ⓢ	M 2 - M10	1916	103	845
DIN 371	N R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	Ⓜ	M 3 - M10	2425	103	845
DIN 371	N R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	Ⓢ	M 2 - M10	2440	103	845
DIN 371	N R40	E	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 3 - M10	2790	103	846
DIN 371	H R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 2 - M10	2850	103	846
DIN 371	VA R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 3 - M10	2862	103	846

○ без покрытия
○ обработка паром
● азотирование ленточек
● азотирование
● золотисто-коричневое
Ⓐ TiAIN
ⓐ TiAIN nanoA
Ⓐ TiAIN SuperA



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрyтие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

метчики для метрической резьбы по ISO

DIN 371	VA R15	C	ISO 2 / 6H							
DIN 371	H R40	C	ISO 3 / 6G							
DIN 371	H R40	C	ISO 3 / 6G							
DIN 371	H R40	C	ISO 3 / 6G							
DIN 371	N R40	C	ISO 3 / 6G							
DIN 371	N R40	C	ISO 3 / 6G							
DIN 371	N R15	C	ISO 2 / 6H		NEW					
DIN 371	N R15	E	ISO 2 / 6H		NEW					
DIN 371	VA R40	C	ISO 2 / 6H							
DIN 371	N R50	C	ISO 2 / 6H							
DIN 371	H R15	C	ISO 2 / 6H							
DIN 371	VA R40	C	ISO 2 / 6H							
DIN 371	N R40	C	ISO 2 / 6H							
DIN 371	N R40	C	ISO 2 / 6H							
DIN 371	H R15	C	ISO 2 / 6H							

Машинные метчики



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

метчики для метрической резьбы по ISO

Машинные метчики

DIN 376	H	C	6HX		HSS-E		M16 - M39	778	103	850
DIN 376	VA R15	C	ISO 2 / 6H		HSS-E		M12 - M24	785	103	850
DIN 376	N L40-LH	C	ISO 2 / 6H		HSS-E		M12 - M20	787	103	850
DIN 376	VA R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E		M12 - M30	825	103	850
DIN 376	N R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E		M12 - M16	1254	103	851
DIN 376	VA R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E		M12 - M24	2863	103	851
DIN 376	VA R15	C	ISO 2 / 6H		HSS-E		M12 - M24	2895	103	851
DIN 376	VA R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E-PM		M12 - M20	60	103	851
DIN 376	VA R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E-PM		M12 - M24	910	103	851
DIN 376	H R15	C	ISO 2 / 6H		HSS-E-PM		M12 - M20	935	103	851
DIN 376	N R50	C	ISO 2 / 6H		HSS-E-PM		M12 - M20	1098	103	851
DIN 376	N R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E-PM		M12 - M20	1289	103	851
DIN 376	H R15	C	ISO 2 / 6H		HSS-E-PM		M12 - M20	1578	103	851
DIN 371	VA R50	C	6HX		HSS-E-PM		M 3 - M10	761	103	852
DIN 376	VA R50	C	6HX		HSS-E-PM		M12 - M20	763	103	852

без покрытия
 обработка паром
 азотирование ленточек
 азотирование
 золотисто-коричневое
 TiAlN
 TiAlN nanoA
 TiAlN SuperA



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

метчики для метрической резьбы по ISO

~ DIN 371	N	B	6HX		Цельный тв. сплав		M 5 - M12	942	103	853
DIN 371	N	B	ISO 2 / 6H		HSS-E		M 3 - M10	313	103	854
DIN 371	H	B	ISO 2 / 6H		HSS-E		M 2 - M10	733	103	854
DIN 371	H AZ	C	ISO 2 / 6H		HSS-E		M 2 - M10	788	103	854
DIN 371	N-LH	B	ISO 2 / 6H		HSS-E		M 3 - M10	789	103	854
DIN 371	H AZ	B	ISO 2 / 6H		HSS-E		M 2 - M10	791	103	855
DIN 371	N	B	ISO 1 / 4H		HSS-E		M 2 - M10	794	103	855
DIN 371	N	B	ISO 3 / 6G		HSS-E		M 2 - M10	796	103	855
DIN 371	N	B	ISO 3 / 6G		HSS-E		M 4 - M 8	797	103	855
DIN 371	Ms	E	ISO 2 / 6H		HSS-E		M 3 - M10	800	103	855
DIN 371	N	D	ISO 2 / 6H		HSS-E		M 2 - M10	801	103	855
DIN 371	N	B	ISO 2 / 6H		HSS-E		M 2 - M10	802	103	855
DIN 371	N	B	ISO 2 / 6H		HSS-E		M 1,4 - M10	803	103	855
DIN 371	H	B	ISO 2 / 6H		HSS-E		M 2 - M10	804	103	855
DIN 371	AI	B	ISO 2 / 6H		HSS-E		M 2 - M10	805	103	855

Машинные метчики



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

метчики для метрической резьбы по ISO

Машинные метчики

DIN 371	GG	C	6HX		HSS-E	●	M 3 - M10	807	103	856
DIN 371	N L15	D	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 3 - M10	808	103	856
DIN 371	N	B	ISO 3 / 6G		HSS-E	○	M 1,4 - M10	837	103	856
DIN 371	N	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 1,4 - M10	838	103	856
DIN 371	N	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 1 - M 7	839	103	857
DIN 371	N	B	ISO 3 / 6G		HSS-E	○	M 3 - M 8	869	103	857
DIN 371	N	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	Ⓢ	M 1,4 - M10	912	103	857
DIN 371	GG	C	6HX		HSS-E	Ⓢ	M 3 - M10	930	103	857
DIN 371	N	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 1 - M10	945	103	857
DIN 371	N	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 3 - M10	1246	103	857
DIN 371	VA	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 2 - M10	1870	103	857
DIN 371	VA AZ	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 3 - M10	1871	103	857
DIN 371	GGT	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	Ⓢ	M 3,5 - M10	1875	103	857
DIN 371	H	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 2 - M10	1914	103	857
DIN 371	GG	C	6HX		HSS-E	●	M 3 - M10	1918	103	858

○ без покрытия
○ обработка паром
● азотирование ленточек
● азотирование
● золотисто-коричневое
Ⓢ TiAIN
Ⓢ TiAIN nanoA
Ⓢ TiAIN SuperA



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

метчики для метрической резьбы по ISO

DIN 371	VA	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	S	M 3 - M10	2086	103	858
DIN 371	N	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	A+M	M 3 - M10	2427	103	858
DIN 371	H	B	ISO 3 / 6G		HSS-E	○	M 2 - M10	2465	103	859
DIN 371	H	B	ISO 3 / 6G		HSS-E	S	M 2 - M10	2710	103	859
DIN 371	VA	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 3 - M10	2869	103	859
DIN 371	N	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 2 - M10	2876	103	859
DIN 371	H	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 2 - M10	2941	103	859
DIN 371	N	B	ISO 3 / 6G		HSS-E	●	M 2 - M10	2990	103	859
DIN 371	N	B	ISO 3 / 6G		HSS-E	S	M 3 - M10	2991	103	859
DIN 371	H	B	ISO 2 / 6H		HSS-E-PM	S	M 3 - M10	57	103	860
DIN 371	H	B	ISO 2 / 6H		HSS-E-PM	○	M 3 - M10	875	103	860
DIN 371	VA	B	ISO 2 / 6H		HSS-E-PM	○	M 2 - M10	877	103	861
DIN 371	VA	B	ISO 2 / 6H		HSS-E-PM	C	M 2 - M12	1002	103	861
DIN 371	Ms	E	ISO 3 / 6G		HSS-E-PM	○	M 3 - M10	1084	103	861
DIN 371	N	B	ISO 2 / 6H		HSS-E-PM	S	M 2 - M10	1285	103	861

NEW

Машинные метчики



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

метчики для метрической резьбы по ISO

Машинные метчики

DIN 371	N	B	ISO 2 / 6H		HSS-E-PM		M 3 - M20	1287	103	861
DIN 371	H	B	ISO 2 / 6H		HSS-E-PM		M 3 - M10	1575	103	861
DIN 376	N-LH	B	ISO 2 / 6H		HSS-E		M12 - M20	790	103	862
DIN 376	VA AZ	B	ISO 2 / 6H		HSS-E		M12 - M16	792	103	862
DIN 376	AI	B	ISO 2 / 6H		HSS-E		M12 - M24	817	103	862
DIN 376	H AZ	B	ISO 2 / 6H		HSS-E		M12 - M18	849	103	862
DIN 376	N	B	ISO 2 / 6H		HSS-E		M12 - M16	1249	103	863
DIN 376	H	B	ISO 2 / 6H		HSS-E-PM		M12 - M24	58	103	863
DIN 376	VA	B	ISO 2 / 6H		HSS-E-PM		M12 - M20	879	103	863
DIN 376	N	B	ISO 2 / 6H		HSS-E-PM		M12 - M20	1286	103	863
DIN 376	H	B	ISO 2 / 6H		HSS-E-PM		M12 - M30	1576	103	863
DIN 371/ DIN 376	Ti	B	6HX		HSS-E-PM		M 3 - M16	2901	103	863
DIN 371/ DIN 376	Ti R15	C	6HX		HSS-E-PM		M 3 - M16	2909	103	863
DIN 371/ DIN 376	Ni	B	6HX		HSS-E-PM		M 3 - M16	2916	103	863
DIN 371/ DIN 376	Ni R10	C	6HX		HSS-E-PM		M 3 - M16	2920	103	863

без покрытия
 обработка паром
 азотирование ленточек
 азотирование
 золотисто-коричневое
 TiAIN
 TiAIN nanoA
 TiAIN SuperA



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

метчики для метрической резьбы по ISO

СТП	N R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 3 - M20	888	103	864
DIN 376	N R40	C(K)	ISO 2 / 6H		HSS-E	Ⓢ	M 5 - M30	196	103	865
DIN 376	N R15	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	Ⓢ	M 3,5 - M24	916	103	865
DIN 376	N R40	E	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 4 - M16	2791	103	865
DIN 376	H R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 4 - M30	2851	103	865
DIN 376	N	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 4 - M16	846	103	866
DIN 376	GGT	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	Ⓢ	M 4 - M18	1876	103	866
DIN 376	VA	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 4 - M24	2870	103	866
СТП	N R40	C	6HX	NEW	HSS-E	Ⓢ	M 3 - M20	4153	103	867
DIN 371/ DIN 376	H	D	6HX		HSS-E-PM	●	M 3 - M16	1201	103	868
~ DIN 371	H	D	ISO 2 / 6H		Цельный тв. сплав	●	M 3 - M16	2944	103	869
DIN 376	H R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	Ⓢ	M 3 - M30	362	103	870
DIN 376	N R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 3 - M30	784	103	870
DIN 376	N	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 1,6 - M48	818	103	870
DIN 376	N R15	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 3 - M30	821	103	870

Машинные метчики



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

метчики для метрической резьбы по ISO

Машинные метчики

DIN 376	N R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 3 - M30	822	103	870
DIN 376	H R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 3 - M30	823	103	871
DIN 376	AI R45	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 3 - M24	824	103	871
DIN 376	N R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 3 - M36	826	103	871
DIN 376	N R40	C	ISO 3 / 6G		HSS-E	○	M 3 - M24	848	103	871
DIN 376	N R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 3 - M24	890	103	871
DIN 376	N R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 3 - M30	917	103	871
DIN 376	N R15	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 3 - M20	949	103	871
DIN 376	H R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 3 - M30	950	103	871
DIN 376	H R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 3 - M30	1917	103	871
DIN 376	N R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 3 - M16	2426	103	871
DIN 376	N R40	C	6HX		HSS-E	●	M 3 - M24	2441	103	871
DIN 376	N	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 3 - M24	315	103	872
DIN 376	H	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 3 - M24	734	103	872
DIN 376	N	D	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 2 - M27	813	103	872

○ без покрытия
○ обработка паром
● азотирование ленточек
● азотирование
● золотисто-коричневое
● A TiAIN
● a TiAIN nanoA
● A TiAIN SuperA



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрyтие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

метчики для метрической резьбы по ISO

DIN 376	N	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 1,6 - M48	815	103	873
DIN 376	H	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 3 - M24	816	103	873
DIN 376	GG	C	6HX		HSS-E	●	M 3 - M30	819	103	873
DIN 376	N L15	D	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 3 - M22	820	103	873
DIN 376	N	B	ISO 3 / 6G		HSS-E	○	M 2 - M45	845	103	873
DIN 376	N	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 3 - M10	847	103	873
DIN 376	N	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	Ⓢ	M 1,8 - M52	915	103	873
DIN 376	GG	C	6HX		HSS-E	Ⓢ	M 3 - M24	931	103	874
DIN 376	N	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 2,5 - M36	948	103	874
DIN 376	VA	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 3 - M30	1872	103	874
DIN 376	H	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 3 - M24	1915	103	875
DIN 376	GG	C	6HX		HSS-E	●	M 3 - M20	1919	103	875
DIN 376	VA	B	6HX		HSS-E	Ⓢ	M 3 - M30	2087	103	875
DIN 376	N	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	Ⓐ+Ⓜ	M 3 - M16	2428	103	875
DIN 376	N	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 3 - M36	2877	103	875

Машинные метчики



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

метчики для метрической резьбы по ISO

DIN 376	H	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 3 - M24	2942	103	875
СТП	N	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 3 - M20	998	103	876

метчики для точной метрической резьбы по ISO

DIN 374	VA R50	C	6HX		HSS-E-PM	Ⓢ	M 8 X1 - M20 X1,5	764	103	877
DIN 374	N R40	C(K)	ISO 2 / 6H		HSS-E	Ⓢ	M 6 X0,7 - M24 X1,5	273	103	878
DIN 374	N	C	ISO 3 / 6G		HSS-E	○	M 6 X0,75 - M63 X1,5	829	103	878
DIN 374	N	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 3 X0,35 - M38 X1,5	830	103	878
DIN 374	N R15	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 5 X0,5 - M30 X2	833	103	878
DIN 374	N R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 3 X0,35 - M30 X2	834	103	878
DIN 374	H R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 8 X0,75 - M24 X1,5	835	103	879
DIN 374	N R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	Ⓢ	M 3 X0,35 - M24 X2	852	103	879
DIN 374	N R40	C	ISO 3 / 6G		HSS-E	Ⓢ	M 8 X1 - M20 X1,5	1049	103	879
DIN 374	VA R15	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 4 X0,5 - M20 X2	1874	103	879
DIN 374	N R15	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	Ⓢ	M 4 X0,5 - M30 X2	1971	103	879
DIN 374	N R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 6 X0,75 - M24 X2	2424	103	879

○ без покрытия
○ обработка паром
● азотирование ленточек
● азотирование
● золотисто-коричневое
Ⓢ TiAIN
Ⓢ TiAIN nanoA
Ⓢ TiAIN SuperA



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

метчики для точной метрической резьбы по ISO

DIN 374	N R40	E	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M10 X1 - M14 X1,5	2792	103	879
DIN 374	N R15	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 4 X0,5 - M30 X2	2838	103	879
DIN 374	N R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 5 X0,5 - M30 X1,5	2843	103	879
DIN 374	H R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 6 X0,75 - M24 X1,5	2852	103	879
DIN 374	N R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 5 X0,5 - M30 X2	2853	103	879
DIN 374	VA R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 3 X0,35 - M24 X1,5	2864	103	882
DIN 374	VA R15	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	Ⓢ	M 4 X0,5 - M24 X1,5	2897	103	882
DIN 374	H R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 6 X0,75 - M20 X1,5	2940	103	882
DIN 374	H R40	C	ISO 3 / 6G		HSS-E	○	M 8 X1 - M20 X1,5	2987	103	882
DIN 374	H R40	C	ISO 3 / 6G		HSS-E	●	M 8 X1 - M20 X1,5	2988	103	882
DIN 374	H R40	C	ISO 3 / 6G		HSS-E	Ⓢ	M 8 X1 - M20 X1,5	2989	103	883
DIN 374	N R40	C	ISO 3 / 6G		HSS-E	○	M 8 X1 - M20 X1,5	2998	103	883
DIN 374	N R40	C	ISO 3 / 6G		HSS-E	●	M 8 X1 - M18 X1,5	2999	103	883
DIN 374	N R15	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 8 X1 - M16 X1,5	4156	103	883
DIN 374	N R15	E	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 8 X1 - M16 X1,5	4157	103	883

Машинные метчики



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

метчики для точной метрической резьбы по ISO

Машинные метчики

DIN 374	H R15	C	ISO 2 / 6H		HSS-E-PM	○	M 8 X1 - M16 X1,5	874	103	883
DIN 374	VA R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E-PM	○	M 8 X1 - M20 X1,5	936	103	883
DIN 374	VA R40	C	ISO 2 / 6H	NEW	HSS-E-PM	Ⓢ	M12 X1,5 - M20 X1,5	1004	103	883
DIN 374	N R50	C	ISO 2 / 6H		HSS-E-PM	Ⓢ	M 8 X1 - M20 X1,5	1100	103	883
DIN 374	N R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E-PM	Ⓢ	M 8 X1 - M24 X2	1292	103	883
DIN 374	GG	C	6HX		HSS-E	Ⓐ	M 3 X0,3 - M24 X1,5	169	103	884
DIN 374	N	B	ISO 3 / 6G		HSS-E	○	M 6 X0,7 - M20 X1,5	316	103	884
DIN 374	H	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 3 X0,35 - M30 X1,5	828	103	884
DIN 374	GG	C	6HX		HSS-E	●	M 3 X0,35 - M30 X1,5	831	103	884
DIN 374	VA	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 6 X0,75 - M24 X2	1873	103	884
DIN 374	VA	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 3 X0,35 - M24 X1,5	2871	103	885
DIN 374	N	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	Ⓐ+Ⓜ	M 5 X0,5 - M24 X1,5	2878	103	885
DIN 374	N	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 3 X0,35 - M50 X1,5	2879	103	885
DIN 374	H	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	●	M 3 X0,35 - M20 X1,5	2943	103	885
DIN 374	H	B	ISO 3 / 6G		HSS-E	●	M 8 X1 - M20 X1,5	2982	103	885

○ без покрытия ● обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое Ⓐ TiAIN Ⓢ TiAIN nanoA Ⓐ TiAIN SuperA



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрyтие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

метчики для точной метрической резьбы по ISO

DIN 374	H	B	ISO 3 / 6G			HSS-E	S	M 8 X1 - M20 X1,5	2983	103	885
DIN 374	N	B	ISO 3 / 6G			HSS-E		M 8 X1 - M18 X1,5	2992	103	885
DIN 374	N	B	ISO 3 / 6G			HSS-E	S	M 8 X1 - M18 X1,5	2993	103	885
DIN 374	VA	B	ISO 2 / 6H			HSS-E-PM		M 8 X1 - M14 X1,5	887	103	885
DIN 374	VA	B	ISO 2 / 6H		NEW	HSS-E-PM	S	M 4 X0,5 - M20 X1,5	1001	103	885
DIN 374	N	B	6HX			Цельный тв. сплав	C	M14 X1,25 - M16 X1,5	944	103	886
DIN 374	N	B	ISO 2 / 6H			HSS-E		M 3 X0,35 - M45 X1,5	827	103	887
DIN 374	N	B	ISO 2 / 6H			HSS-E	S	M 3 X0,35 - M36 X1,5	832	103	887
DIN 374	GG	C	6HX			HSS-E	S	M 3 X0,35 - M22 X1,5	932	103	887
DIN 374	N	B	ISO 2 / 6H			HSS-E		M 3 X0,35 - M32 X1,5	2888	103	889
DIN 374	N	B	ISO 2 / 6H			HSS-E-PM	S	M 8 X1 - M24 X2	1291	103	889
~ DIN 371	N	B	6HX			Цельный тв. сплав	C	M 5 X0,5 - M12 X1,5	943	103	890
DIN 371	Ti	B	4HX		NEW	HSS-E-PM	C	MJ 6X0,5 - MJ 10X1,25	1058	103	891
DIN 371	Ti R15	C	4HX		NEW	HSS-E-PM	C	MJ 6X0,5 - MJ 10X1,25	1062	103	891
DIN 371	Ni R10	C	4HX		NEW	HSS-E-PM	A	MJ 6X0,5 - MJ 10X1,25	1066	103	891

Машинные метчики



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

метчики для точной метрической резьбы по ISO

DIN 371	Ti	B	6HX		NEW	HSS-E-PM	C	M 3 X0,35 - M10 X1	2903	103	892
DIN 371	Ti R15	C	6HX		NEW	HSS-E-PM	C	M 3 X0,35 - M10 X1	2910	103	892
DIN 371	Ni	B	6HX			HSS-E-PM	A	M 3 X0,35 - M10 X1,25	2917	103	892
DIN 371	Ni R10	C	6HX			HSS-E-PM	A	M 3 X0,35 - M10 X1,25	2921	103	892
DIN 371	H	D	6HX		NEW	HSS-E-PM	C	M 8 X1 - M12 X1,5	4161	103	893
~ DIN 371	H	D	ISO 2 / 6H			Цельный тв. сплав	C	M 6 X0,5 - M12 X1,5	1161	103	894

Машинные метчики

метчики для резьбы UNC

~ DIN 371	N R40	C	2B			HSS-E	○	NR. 2 -56- 3/8 -16	876	103	895
~ DIN 371	N R40	C(K)	2B			HSS-E	S	NR.10 -24 - 3/8 -16	1837	103	895
~ DIN 371	N	C	2B			HSS-E	○	NR. 3 -48- 3/8 -16	1977	103	895
~ DIN 371	N R15	C	2B			HSS-E	○	NR. 3 -48- 3/8 -16	1978	103	895
~ DIN 371	VA R40	C	2B			HSS-E	○	NR. 2 -56- 3/8 -16	1981	103	895
~ DIN 371	N R15	C	2B			HSS-E	●	NR. 4 -40- 3/8 -16	2839	103	896
~ DIN 371	N R40	C	2B			HSS-E	●	NR. 2 -56- 3/8 -16	2844	103	896
~ DIN 371	N R40	C	2B			HSS-E	○	NR. 3 -48- 3/8 -16	2854	103	896

○ без покрытия
○ обработка паром
● азотирование ленточек
● азотирование
● золотисто-коричневое
A TiAIN
a TiAIN nanoA
A TiAIN SuperA



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

метчики для резьбы UNC

~ DIN 371	N R40	C	2B		HSS-E	●	NR. 2 -56- 3/8 -16	2855	103	896
~ DIN 371	VA R40	C	2B		HSS-E	●	NR. 2 -56- 3/8 -16	2865	103	896
~ DIN 376	N R40	C	2B		HSS-E	○	7/16-14 - 1 - 8	881	103	897
~ DIN 376	N	C	2B		HSS-E	○	7/16-14 - 1 - 8	1982	103	897
~ DIN 376	N R15	C	2B		HSS-E	○	7/16-14 - 7/8 - 9	1983	103	897
~ DIN 376	VA R40	C	2B		HSS-E	○	7/16-14 - 7/8 - 9	1986	103	897
~ DIN 376	N R15	C	2B		HSS-E	●	1/2 -13 - 1 - 8	2840	103	897
~ DIN 376	N R40	C	2B		HSS-E	●	7/16-14 - 1 - 8	2845	103	898
~ DIN 376	N R40	C	2B		HSS-E	○	7/16-14 - 1 - 8	2856	103	898
~ DIN 376	N R40	C	2B		HSS-E	●	7/16-14 - 7/8 - 9	2857	103	898
~ DIN 376	VA R40	C	2B		HSS-E	●	7/16-14 - 7/8 - 9	2866	103	898
~ DIN 371	N	B	2B		HSS-E	○	NR. 1 -6 - 3/8 -16	873	103	899
~ DIN 371	GG	C	2B		HSS-E	●	NR. 3 -48- 3/8 -16	1979	103	899
~ DIN 371	VA	B	2B		HSS-E	○	NR. 4 -40- 3/8 -16	1980	103	899
~ DIN 371	VA	B	2B		HSS-E	●	NR. 4 -40- 3/8 -16	2872	103	899

Машинные метчики



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

метчики для резьбы UNC

Машинные метчики

~ DIN 371	N	B	2B		HSS-E	A+M	NR. 4 -40 - NR.12 -2	2880	103	899
~ DIN 371	N	B	2B		HSS-E	○	NR. 4 -40 - 3/8 -16	2881	103	900
~ DIN 371	N	B	2B		HSS-E	○	NR. 3 -4 - 3/8 -16	2889	103	900
~ DIN 371	Ti	B	2BX		HSS-E-PM	C	NR. 6 -3 - 3/8 -16	2905	103	900
~ DIN 371	Ni	B	2BX		HSS-E-PM	A	NR. 6 -32 - 3/8 -16	2918	103	900
~ DIN 376	N	B	2B		HSS-E	○	7/16-14 - 1 1/4 -7	878	103	901
~ DIN 376	GG	C	2B		HSS-E	●	7/16-14 - 3/4 -10	1984	103	901
~ DIN 376	VA	B	2B		HSS-E	○	1/2 -13 - 1 - 8	1985	103	901
~ DIN 376	VA	B	2B		HSS-E	○	1/2 -13 - 1 - 8	2873	103	901
~ DIN 376	N	B	2B		HSS-E	○	7/16-14 - 1 - 8	2883	103	901
~ DIN 376	N	B	2B		HSS-E	○	1/2 -13 - 1 1/4 -	2890	103	902
~ DIN 371 / ~ DIN 376	Ti R15	C	2BX		HSS-E-PM	C	NR. 4 -40 - 5/8 -11	2912	103	903
~ DIN 371 / ~ DIN 376	Ni R10	C	2BX		HSS-E-PM	A	NR. 4 -40 - 5/8 -11	2922	103	903
~ DIN 371 / ~ DIN 376	Ti	B	3BX		HSS-E-PM	C	NR. 6 -32 - 5/8 -11	1059	103	904
~ DIN 371 / ~ DIN 376	Ti R15	C	3BX		HSS-E-PM	C	NR. 6 -32 - 5/8 -11	1063	103	904

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое **A** TiAIN **a** TiAIN nanoA **A** TiAIN SuperA



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

метчики для резьбы UNC

~ DIN 371 / ~ DIN 376

Ni R10 C 3BX



NEW

HSS-E-PM



NR. 6 -32- 5/8 -11

1067

103

904

метчики для резьбы UNF

~ DIN 374

N R40 C 2B



HSS-E



NR. 3 -56- 1 -12

911

103

905

~ DIN 374

N R40 C(K) 2B



HSS-E



NR.10 -32 - 1 -12

1838

103

905

~ DIN 374

N C 2B



HSS-E



NR. 3 -56- 1 -12

1987

103

905

~ DIN 374

N R15 C 2B



HSS-E



NR. 3 -56- 1 -12

1988

103

905

~ DIN 374

VA R15 C 2B



HSS-E



NR.10 -32 - 5/8 -18

1991

103

905

~ DIN 374

N R15 C 2B



HSS-E



3/8 -24 - 3/4 -16

2841

103

906

~ DIN 374

N R40 C 2B



HSS-E



NR.10 -32 - 7/8 -14

2846

103

906

~ DIN 374

N R40 C 2B



HSS-E



NR. 8 -36- 7/8 -14

2858

103

907

~ DIN 374

N R40 C 2B



HSS-E



NR. 4 -48- 7/8 -14

2859

103

907

~ DIN 374

VA R40 C 2B



HSS-E



1/4 -28 - 1 -12

2867

103

907

~ DIN 374

VA R40 C 2B



HSS-E



NR. 3 -56- 7/8 -14

2868

103

907

~ DIN 374

VA R15 C 2B



HSS-E



NR. 4 -48- 1 -12

2898

103

907

~ DIN 374

N B 2B



HSS-E



NR. 3 -56- 1 1/4 -12

908

103

908

Машинные метчики



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

метчики для резьбы UNF

~ DIN 374	GG	C	2B		HSS-E	●	NR. 3 -56- 1 -12	1989	103	908
~ DIN 374	VA	B	2B		HSS-E	○	NR. 3 -56- 3/8 -24	1990	103	909
~ DIN 374	VA	B	2B		HSS-E	○	NR. 6 -40- 7/8 -14	2874	103	909
~ DIN 374	N	B	2B		HSS-E	●A+M	NR. 4 -48- 1 -12	2884	103	909
~ DIN 374	N	B	2B		HSS-E	○	NR. 4 -48- 7/8 -14	2885	103	909
~ DIN 374	N	B	2B		HSS-E	○	NR. 3 -56- 1 1/8 -1	2891	103	909
~ DIN 371	Ti	B	2BX		HSS-E-PM	●C	NR. 6 -4 - 3/8 -24	2907	103	910
~ DIN 371	Ni	B	2BX		HSS-E-PM	●A	NR. 6 -40- 3/8 -24	2919	103	910
~ DIN 371 / ~ DIN 374	Ti R15	C	2BX		HSS-E-PM	●C	NR. 4 -48- 5/8 -18	2914	103	910
~ DIN 371 / ~ DIN 374	Ni R10	C	2BX		HSS-E-PM	●A	NR. 4 -48- 5/8 -18	2923	103	910
~ DIN 371 / ~ DIN 374	Ti	B	3BX		HSS-E-PM	●C	NR. 6 -40- 5/8 -18	1060	103	911
~ DIN 371 / ~ DIN 374	Ti R15	C	3BX		HSS-E-PM	●C	NR. 6 -40- 5/8 -18	1064	103	911
~ DIN 371 / ~ DIN 374	Ni R10	C	3BX		HSS-E-PM	●A	NR. 6 -40- 5/8 -18	1068	103	911

метчики для резьбы BSW

~ DIN 376	N R40	C			HSS-E	○	W 3/8 - W1	2848	103	912
-----------	-------	---	--	--	-------	---	------------	------	-----	-----

○ без покрытия
○ обработка паром
● азотирование ленточек
● азотирование
● золотисто-коричневое
●A TiAIN
●a TiAIN nanoA
●A TiAIN SuperA



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

метчики для резьбы BSW

~ DIN 371	N R40	C			HSS-E	○	W 1/8 - W 3/8	2847	103	913
~ DIN 376	N	B			HSS-E	○	W 7/16 - W1	2893	103	913
~ DIN 371	N	B			HSS-E	○	W 1/8 - W 3/8	2892	103	914

Машинные метчики

Метчики для трубной резьбы Whitworth

DIN 5156	VA R40	C			NEW HSS-E-PM	Ⓢ	G 1/16 - G 1/2	4159	103	915
DIN 5156	N R40	C(K)			HSS-E	Ⓢ	G 1/8 - G1 1/2	937	103	916
DIN 5156	N	C			HSS-E	○	G 1/16 - G2	963	103	916
DIN 5156	N R15	C			HSS-E	○	G 1/8 - G1	964	103	916
DIN 5156	N R40	C			HSS-E	○	G 1/16 - G1 1/2	965	103	917
DIN 5156	VA R40	C			HSS-E	●	G 1/16 - G1 1/2	968	103	917
DIN 5156	N R15	C			HSS-E	●	G 1/8 - G1	2842	103	917
DIN 5156	N R40	C			HSS-E	●	G 1/8 - G1	2849	103	917
DIN 5156	N R40	C			HSS-E	○	G 1/8 - G1	2860	103	917
DIN 5156	N R40	C			HSS-E	●	G 1/8 - G2	2861	103	917
DIN 5156	N R15	E			NEW HSS-E	Ⓢ	G 1/16 - G1	4158	103	917



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

Метчики для трубной резьбы Whitworth

Машинные метчики

DIN 5156	VA R40	C			HSS-E-PM	○	G 1/8 - G 1/2	939	103	917
DIN 5156	GG	C			HSS-E	●	G 1/16 - G2	961	103	918
DIN 5156	N	B			HSS-E	○	G 1/8 - G2	962	103	918
DIN 5156	VA	B			HSS-E	○	G 1/16 - G 7/8	967	103	919
DIN 5156	VA	B			HSS-E	●	G 1/8 - G1	2875	103	919
DIN 5156	N	B			HSS-E	●	G 1/8 - G 5/8	2886	103	919
DIN 5156	N	B			HSS-E	●	G 1/8 - G2	2887	103	919
DIN 5156	N	B			HSS-E	●	G 1/8 - G1	2894	103	919
DIN 5156	VA	B			HSS-E-PM	○	G 1/8 - G 1/8	938	103	919

Метчики для резьбы NPT

СТП	VA R25	C			HSS-E	Ⓢ	1/8 - 3/4	1088	103	920
СТП	VA R25	C			HSS-E	●	1/8 - 3/4	1087	103	920

Метчики для резьбы NPTF

СТП	VA R25	C			NEW HSS-E	Ⓢ	1/16 - 1	4127	103	921
-----	--------	---	--	--	-----------	---	----------	------	-----	-----



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

Метчики для резьбы EG

DIN 40435	N R40	C	6H mod		NEW	HSS-E		EG M 4 - EG M16	1011	103	922
DIN 40435	N	B	6H mod		NEW	HSS-E		EG M 4 - EG M16	1010	103	923

Метчики с подводом СОЖ для метрической резьбы

DIN 371	N R15	C	ISO 2 / 6H			HSS-E		M 5 - M10	1891	103	924
DIN 371	VA R40	C	ISO 2 / 6H			HSS-E		M 5 - M10	1892	103	924
DIN 371	N R40	C	ISO 2 / 6H			HSS-E		M 5 - M10	1893	103	924
DIN 371	H R40	C	ISO 2 / 6H			HSS-E		M 5 - M10	1894	103	925
DIN 371	N R15	C	ISO 2 / 6H			HSS-E		M 5 - M10	2436	103	925
DIN 371	N R40	C	ISO 2 / 6H			HSS-E		M 5 - M10	2438	103	925
DIN 371	N R40	C	ISO 2 / 6H			HSS-E		M 5 - M10	2514	103	925
DIN 371	N R50	C	ISO 2 / 6H			HSS-E-PM		M 5 - M10	1152	103	925
DIN 371	H R15	C	6HX			HSS-E-PM		M 6 - M10	1188	103	925
DIN 376	N R15	C	ISO 2 / 6H			HSS-E		M12 - M16	1898	103	926
DIN 376	VA R40	C	ISO 2 / 6H			HSS-E		M12 - M20	1899	103	926
DIN 376	H R40	C	ISO 2 / 6H			HSS-E		M12 - M20	1901	103	927

Машинные метчики



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

Метчики с подводом СОЖ для метрической резьбы

Машинные метчики

DIN 376	N R15	C	ISO 2 / 6H		HSS-E		M12 - M20	2437	103	927
DIN 376	N R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E		M12 - M20	2439	103	927
DIN 376	H R15	C	6HX		HSS-E-PM		M12 - M24	1194	103	927
DIN 376	N R50	C	ISO 2 / 6H		HSS-E-PM		M12 - M20	1293	103	927
DIN 371	H	C	6HX		Цельный тв. сплав		M 3 - M10	969	103	928
DIN 371	N R15	C	6HX		Цельный тв. сплав		M 3 - M10	971	103	928
DIN 371	H	E	6HX		Цельный тв. сплав		M 3 - M10	1008	103	929
DIN 371	H	C	6HX		Цельный тв. сплав		M 5 - M10	1858	103	929
DIN 371	H	C	6HX		Цельный тв. сплав		M 5 - M10	2311	103	929
DIN 371	H	C	6HX		Цельный тв. сплав		M 5 - M10	2506	103	929
DIN 371	N R15	C	6HX		Цельный тв. сплав		M 5 - M10	2510	103	929
DIN 371	N R15	C	6HX		Цельный тв. сплав		M 5 - M10	2516	103	929
DIN 376	H	C	6HX		Цельный тв. сплав		M12 - M20	1859	103	930
DIN 376	H	C	6HX		Цельный тв. сплав		M12 - M20	1883	103	930
DIN 371	GG	C	6HX		HSS-E		M 5 - M10	318	103	931

без покрытия
 обработка паром
 азотирование ленточек
 азотирование
 золотисто-коричневое
 TiAIN
 TiAIN nanoA
 TiAIN SuperA



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

Метчики с подводом СОЖ для метрической резьбы

DIN 371	GG	C	6HX		HSS-E	●	M 5 - M10	1890	103	931
DIN 371	N	B	ISO 2 / 6H		HSS-E	A+M	M 5 - M10	2517	103	931
DIN 371	H	C	6HX		HSS-E-PM	C	M 5 - M10	302	103	931
DIN 371	H	E	6HX		HSS-E-PM	C	M 5 - M10	1091	103	931
DIN 376	GG	C	6HX		HSS-E	A	M12 - M20	319	103	932
DIN 376	GG	C	6HX		HSS-E	●	M12 - M20	1897	103	932
DIN 376	N AZ	E	ISO 2 / 6H		HSS-E	A+M	M 5 - M12	2899	103	933
DIN 376	H	C	6HX		HSS-E-PM	C	M10 - M14	297	103	933
DIN 376	H	E	6HX		HSS-E-PM	C	M10 - M20	4165	103	933
DIN 371	VA R50	C	6HX		HSS-E-PM	C	M 5 - M10	1139	103	934
DIN 376	VA R50	C	6HX		HSS-E-PM	C	M12 - M20	1142	103	934

Машинные метчики

Метчики с подводом СОЖ для метрической резьбы с мелким шагом

DIN 374	VA R50	C	6HX		HSS-E-PM	C	M 8 X1 - M20 X1,5	1144	103	935
DIN 374	N R15	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 5 X0,5 - M20 X1,5	1905	103	936
DIN 374	VA R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 5 X0,5 - M16 X1,5	1906	103	936



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

Метчики с подводом СОЖ для метрической резьбы с мелким шагом

Машинные метчики

DIN 374	H R40	C	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 6 X0,75 - M20 X1,5	1907	103	936
DIN 374	H R15	C	6HX		HSS-E-PM	●	M 6 X0,75 - M24 X1,5	1200	103	936
DIN 374	N R50	C	ISO 2 / 6H		HSS-E-PM	●	M 8 X1 - M20 X1,5	1294	103	936
DIN 374	GG	C	6HX		HSS-E	●	M 8 X1 - M24 X1,5	347	103	937
DIN 374	GG	C	6HX		HSS-E	●	M 8 X1 - M20 X1,5	1904	103	937
DIN 374	H	E	6HX		HSS-E-PM	●	M 5 X0,5 - M16 X1,5	1007	103	937
DIN 374	H	C	6HX		HSS-E-PM	●	M 5 X0,5 - M16 X1,5	1090	103	937
DIN 371	H	C	6HX		Цельный тв. сплав	○	M 5 X0,5 - M10 X1	972	103	938
DIN 371	N L15	D	6HX		Цельный тв. сплав	○	M 4 X0,5 - M 8 X1	975	103	938
DIN 371	N R15	C	6HX		Цельный тв. сплав	○	M 4 X0,5 - M10 X1	977	103	938
DIN 371	H	C	6HX		Цельный тв. сплав	○	M 5 X0,5 - M10 X1	1861	103	939
DIN 374	H	C	6HX		Цельный тв. сплав	○	M12 X1,5 - M20 X1,5	974	103	939
DIN 374	N L15	D	6HX		Цельный тв. сплав	○	M12 X1,5 - M18 X1,5	976	103	939
DIN 374	N R15	C	6HX		Цельный тв. сплав	○	M12 X1,5 - M20 X1,5	978	103	939
DIN 374	H	E	6HX		Цельный тв. сплав	○	M10 X1 - M16 X1,5	1009	103	939

○ без покрытия
○ обработка паром
● азотирование ленточек
● азотирование
● золотисто-коричневое
● TiAIN
● TiAIN nanoA
● TiAIN SuperA



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

Метчики с подводом СОЖ для метрической резьбы с мелким шагом

DIN 374	H	C	6HX		Цельный тв. сплав	○	M12 X1,5 - M20 X1,5	1860	103	939
---------	---	---	-----	--	-------------------	---	---------------------	------	-----	-----

Метчики с каналом под СОЖ для резьбы UNC

~ DIN 371	GG	C	2B		HSS-E	ⓐ	NR.10 -24 - 3/8 - 16	1085	103	940
~ DIN 376	GG	C	2B		HSS-E	ⓐ	7/16-14 - 7/8 - 9	1086	103	940

Машинные метчики

Метчики с каналом под СОЖ для резьбы UNF

~ DIN 374	GG	C	2B		HSS-E	ⓐ	NR.10 -32 - 7/8 - 14	1082	103	941
-----------	----	---	----	--	-------	---	----------------------	------	-----	-----

Машинные гаечные метчики для метрической резьбы

DIN 357	N		ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 3 - M30	851	103	942
---------	---	--	------------	--	-------	---	-----------	-----	-----	-----

Комбинированные сверла для метрической резьбы по ISO

СТП	N	D	ISO 2 / 6H		HSS-E	○	M 3 - M12	1839	103	943
-----	---	---	------------	--	-------	---	-----------	------	-----	-----



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

Раскатники для метрической резьбы по ISO

~ DIN 371	N	C	6HX		HSS-E	Ⓢ	M 2 - M10	921	103	944
~ DIN 371	N	C	6GX		HSS-E	Ⓢ	M 2 - M10	920	103	944
~ DIN 371	N	C	6HX		HSS-E-PM	Ⓢ	M 2 - M10	1255	103	944
~ DIN 371	N	C	6HX		HSS-E-PM	Ⓒb	M 2 - M10	1347	103	945
~ DIN 371	N	C	6GX		HSS-E-PM	Ⓢ	M 2 - M10	903	103	945
~ DIN 371	N	C	6GX		HSS-E-PM	Ⓒb	M 2,5 - M 8	1565	103	945
~ DIN 376	N	C	6HX		HSS-E	Ⓢ	M12 - M18	925	103	945
~ DIN 376	N	C	6GX		HSS-E	Ⓢ	M12 - M20	924	103	945
~ DIN 376	N	C	6HX		HSS-E-PM	Ⓢ	M12 - M20	1256	103	945
~ DIN 376	N	C	6GX		HSS-E-PM	Ⓢ	M12 - M20	952	103	945
~ DIN 376	N	C	6GX		HSS-E-PM	Ⓒb	M14 - M20	1567	103	945

Раскатники для метрической резьбы с мелким шагом по ISO

~ DIN 371	N	C	6GX		HSS-E	Ⓢ	M10 X1 - M10 X1	1280	103	946
~ DIN 371	N	C	6HX		HSS-E-PM	Ⓢ	M 8 X1 - M10 X1	1257	103	946
~ DIN 371	N	C	6HX		HSS-E-PM	Ⓒb	M 8 X1 - M10 X1	1568	103	947

○ без покрытия
○ обработка паром
● азотирование ленточек
● азотирование
● золотисто-коричневое
Ⓐ TiAIN
ⓐ TiAIN nanoA
Ⓐ TiAIN SuperA



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

Раскатники для метрической резьбы с мелким шагом по ISO

~ DIN 371	N	C	6GX		HSS-E-PM	S	M 8 X1 - M10 X1,2	1740	103	947
~ DIN 371	N	C	6GX		HSS-E-PM	Cb	M 8 X1 - M10 X1	1569	103	947
~ DIN 374	N	C	6HX		HSS-E-PM	S	M12 X1 - M24 X2	1258	103	947
~ DIN 374	N	C	6GX		HSS-E-PM	Cb	M12 X1 - M24 X1,5	1580	103	947
~ DIN 374	N	C	6HX		HSS-E	S	M 8 X1 - M24 X1,5	929	103	948
~ DIN 374	N	C	6GX		HSS-E	S	M 8 X1 - M18 X1,5	928	103	948

Раскатники

Раскатники для резьбы UNC

~ DIN 371	N	C	2BX		HSS-E	S	NR.10 -24 - 3/8 -16	2273	103	949
~ DIN 376	N	C	2BX		HSS-E	S	7/16-14 - 7/8 -9	2274	103	949

Раскатники для резьбы UNF

~ DIN 371	N	C	2BX		HSS-E	S	NR.10 -32 - 3/8 -24	1283	103	950
~ DIN 374	N	C	2BX		HSS-E	S	NR.10 -32 - 1 -12	2275	103	951

Раскатники для трубной резьбы Whitworth

DIN 2189	N	C			HSS-E	S	G 1/8 - G1 1/4	966	103	952
----------	---	---	--	--	-------	---	----------------	-----	-----	-----



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

Раскатники с каналами под СОЖ, для метрической резьбы по ISO

~ DIN 371

N

C

6HX



Цельный тв. сплав

S

M 5 - M16

2518

103

953



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

Раскатники для метрической резьбы по ISO

~ DIN 371	N	C	6HX		HSS-E-PM	S	M 3 - M10	322	103	954
~ DIN 376	N	C	6HX		HSS-E-PM	S	M12 - M16	339	103	954
~ DIN 371	N	C	6HX		HSS-E	C	M 3 - M10	2012	103	955
~ DIN 371	N	C	6HX		HSS-E	S	M 3 - M10	919	103	956
~ DIN 371	N	C	6HX		HSS-E	P	M 3 - M10	1587	103	956
~ DIN 371	N	C	6GX		HSS-E	S	M 3 - M10	918	103	956
~ DIN 371	N	C	6GX		HSS-E	P	M 3 - M10	1588	103	956
~ DIN 371	N	C	6HX		HSS-E-PM	S	M 3 - M10	1266	103	957
~ DIN 371	N	C	6HX		HSS-E-PM	P	M 3 - M10	1599	103	957
~ DIN 371	N	C	6GX		HSS-E-PM	P	M 3 - M10	1705	103	957
~ DIN 376	N	C	6HX		HSS-E	C	M12 - M20	2013	103	957
~ DIN 376	N	C	6GX		HSS-E	P	M12 - M20	1590	103	957
~ DIN 376	N	C	6HX		HSS-E-PM	S	M12 - M20	1267	103	957
~ DIN 376	N	C	6HX		HSS-E-PM	P	M12 - M20	1707	103	957
~ DIN 376	N	C	6GX		HSS-E-PM	P	M12 - M20	1708	103	957

Раскатники



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

Раскатники для метрической резьбы по ISO

~ DIN 376	N	C	6HX		HSS-E	S	M 6 - M39	923	103	958
~ DIN 376	N	C	6HX		HSS-E	P	M 6 - M20	1589	103	958
~ DIN 376	N	C	6GX		HSS-E	S	M 6 - M20	922	103	958

Раскатники

Раскатники для метрической резьбы с мелким шагом по ISO

~ DIN 371	N	C	6HX		HSS-E-PM	S	M 6 X0,75 - M10 X1,25	1284	103	959
~ DIN 374	N	C	6HX		HSS-E	P	M12 X1 - M24 X1,5	1593	103	960
~ DIN 374	N	C	6GX		HSS-E	P	M12 X1 - M24 X1,5	1594	103	960
~ DIN 374	N	C	6HX		HSS-E-PM	S	M12 X1 - M24 X2	1269	103	960
~ DIN 374	N	C	6HX		HSS-E-PM	P	M12 X1 - M24 X1,5	1711	103	960
~ DIN 374	N	C	6GX		HSS-E-PM	P	M12 X1 - M24 X1,5	1712	103	960
~ DIN 371	N	C	6HX		HSS-E	S	M 6 X0,75 - M10 X1,25	1275	103	961
~ DIN 371	N	C	6HX		HSS-E	P	M 8 X1 - M10 X1	1591	103	961
~ DIN 371	N	C	6GX		HSS-E	S	M 8 X1 - M10 X1	1277	103	961
~ DIN 371	N	C	6GX		HSS-E	P	M 8 X1 - M10 X1	1592	103	961
~ DIN 371	N	C	6HX		HSS-E-PM	S	M 8 X1 - M10 X1,25	1268	103	961

○ без покрытия
○ обработка паром
● азотирование ленточек
● азотирование
● золотисто-коричневое
● A TiAIN
● a TiAIN nanoA
● A TiAIN SuperA



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

Раскатники для метрической резьбы с мелким шагом по ISO

~ DIN 371	N	C	6GX		HSS-E-PM	P	M 8 X1 - M10 X1	1710	103	962
~ DIN 374	N	C	6HX		HSS-E-PM	S	M 8 X1 - M20 X1,5	333	103	963
~ DIN 374	N	C	6HX		HSS-E	S	M 6 X0,75 - M24 X1,5	927	103	964
~ DIN 374	N	C	6HX		HSS-E	C	M 6 X0,75 - M20 X1,5	2008	103	964
~ DIN 374	N	C	6GX		HSS-E	S	M 8 X1 - M22 X1,5	926	103	964

Раскатники

Раскатники для резьбы UNC

~ DIN 376	N	C	2BX		HSS-E	S	1/2 -13 - 3/4 -10	1583	103	965
~ DIN 371	N	C	2BX		HSS-E	S	NR. 4 -40 - 3/8 -16	1582	103	965

Раскатники для резьбы UNF

~ DIN 371	N	C	2BX		HSS-E	S	NR. 4 -48 - 3/8 -24	1584	103	966
~ DIN 374	N	C	2BX		HSS-E	S	7/16-20 - 3/4 -16	1585	103	966

Раскатники для трубной резьбы Whitworth

DIN 2189	N	C			HSS-E	S	G 1/16 - G 3/4	1586	103	967
----------	---	---	--	--	-------	----------	----------------	-------------	-----	-----

Раскатники с подводом СОЖ для метрической резьбы

~ DIN 371	N	E	6HX		Цельный тв. сплав	A	M 3 - M10	1927	103	968
-----------	---	---	-----	--	-------------------	----------	-----------	-------------	-----	-----



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

Раскатники с подводом СОЖ для метрической резьбы

Раскатники

~ DIN 371	N	C	6HX		Цельный тв. сплав	A	M 3 - M10	1972	103	968
~ DIN 371	N	C	6GX		HSS-E	Cb	M 5 - M20	4146	103	969
~ DIN 371	N	C	6HX		HSS-E	S	M 5 - M10	2442	103	969
~ DIN 371	N	C	6HX		HSS-E	C	M 5 - M10	2446	103	969
~ DIN 371	N	C	6HX		HSS-E	Cb	M 5 - M20	2515	103	969
~ DIN 371	N	C	6GX		HSS-E	S	M 5 - M10	2443	103	969
~ DIN 371	N	C	6GX		HSS-E	C	M 5 - M10	2447	103	970
~ DIN 371	N	C	6HX		HSS-E-PM	S+	M 5 - M10	323	103	970
~ DIN 376	N	C	6HX		Цельный тв. сплав	A	M12 - M20	1931	103	971
~ DIN 376	N	C	6HX		HSS-E	S	M12 - M16	2444	103	971
~ DIN 376	N	C	6HX		HSS-E	C	M12 - M16	2448	103	971
~ DIN 376	N	C	6GX		HSS-E	S	M12 - M16	2445	103	971
~ DIN 376	N	C	6HX		HSS-E-PM	S+	M12 - M16	342	103	971
~ DIN 371	N	E	6HX		HSS-E-PM	S	M 3 - M10	1725	103	972
~ DIN 371	N	C	6HX		HSS-E-PM	C	M 5 - M10	1270	103	972

○ без покрытия
○ обработка паром
● азотирование ленточек
● азотирование
● золотисто-коричневое
A TiAIN
a TiAIN nanoA
A TiAIN SuperA



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

Раскатники с подводом СОЖ для метрической резьбы

~ DIN 371	N	C	6HX		HSS-E-PM	A	M 5 - M10	1717	103	972
~ DIN 371	N	E	6GX		HSS-E-PM	S	M 3 - M10	1726	103	972
~ DIN 371	N	C	6GX		HSS-E-PM	C	M 5 - M10	1713	103	973
~ DIN 371	N	C	6GX		HSS-E-PM	A	M 5 - M10	1718	103	973
~ DIN 376	N	E	6HX		HSS-E-PM	S	M12 - M20	1727	103	973
~ DIN 376	N	C	6HX		HSS-E-PM	C	M12 - M20	1271	103	973
~ DIN 376	N	C	6HX		HSS-E-PM	A	M12 - M20	1719	103	973
~ DIN 376	N	E	6GX		HSS-E-PM	S	M12 - M20	1728	103	973
~ DIN 376	N	C	6GX		HSS-E-PM	C	M12 - M20	1714	103	973
~ DIN 376	N	C	6GX		HSS-E-PM	A	M12 - M20	1720	103	973
СТП	N	C	6HX		HSS-E-PM	S	M 3 - M20	4143	103	974

Раскатники с подводом СОЖ для метрической резьбы с мелким шагом

~ DIN 371	N	C	6HX		HSS-E	Cb	M 8 X1 - M16 X1,5	4147	103	975
~ DIN 371	N	C	6GX		HSS-E	Cb	M 8 X1 - M16 X1,5	4151	103	975
~ DIN 371	N	E	6HX		HSS-E-PM	S	M 8 X1 - M10 X1,2	1729	103	976



Стандарт	Тип	Форма	Допуск	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------	--------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

Раскатники с подводом СОЖ для метрической резьбы с мелким шагом

Раскатники

~ DIN 371 / ~ DIN 376	N	C	6HX		Цельный тв. сплав	A	M10 X1 - M24 X1,5	1581	103	977
~ DIN 371	N	C	6HX		HSS-E-PM	C	M 8 X1 - M10 X1,25	1272	103	978
~ DIN 371	N	C	6HX		HSS-E-PM	A	M 8 X1 - M10 X1,2	1721	103	978
~ DIN 371	N	E	6GX		HSS-E-PM	S	M 8 X1 - M10 X1,2	1730	103	978
~ DIN 371	N	C	6GX		HSS-E-PM	C	M 8 X1 - M10 X1,2	1715	103	979
~ DIN 374	N	E	6HX		HSS-E-PM	S	M12 X1 - M24 X1,5	1731	103	979
~ DIN 374	N	C	6HX		HSS-E-PM	C	M12 X1 - M24 X2	1273	103	979
~ DIN 374	N	C	6HX		HSS-E-PM	A	M12 X1,25 - M24 X1,5	1723	103	979
~ DIN 374	N	E	6GX		HSS-E-PM	S	M12 X1 - M24 X1,5	1732	103	979
~ DIN 374	N	C	6GX		HSS-E-PM	C	M12 X1 - M24 X1,5	1716	103	979
~ DIN 374	N	C	6HX		HSS-E-PM	S+	M 8 X1 - M16 X1,5	338	103	980
СТП	N	C	6HX	NEW	HSS-E-PM	S	M 8 X1 - M16 X1,5	4145	103	981

Раскатники с подводом СОЖ для трубной резьбы Витворта

DIN 2189	N	C	NEW	HSS-E	Cb	G 1/16 - G1	4152	103	982
----------	---	---	-----	-------	----	-------------	------	-----	-----

○ без покрытия
○ обработка паром
● азотирование ленточек
● азотирование
● золотисто-коричневое
A TiAIN
a TiAIN nanoA
A TiAIN SuperA



Стандарт	Тип	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	Глубина резьбы	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------------------------	------------------	----------	----------------	----	-----------	---------------	-------------------

Резьбовые фрезы для метрической резьбы по ISO

СТП	DTMC SP		Цельный тв. сплав	○	1,5xD	M 3 - M16	3774	108	984
СТП	DTMC SP		Цельный тв. сплав	●	1,5xD	M 3 - M16	3776	108	985
СТП	DTMC SP		Цельный тв. сплав	○	1,5xD	M 4 - M16	3775	108	985
СТП	DTMC SP		Цельный тв. сплав	●	1,5xD	M 4 - M16	3777	108	985
СТП	DTMC SP		Цельный тв. сплав	○	2xD	M 3 - M16	3778	108	986
СТП	DTMC SP		Цельный тв. сплав	●	2xD	M 3 - M16	3780	108	987
СТП	DTMC SP		Цельный тв. сплав	○	2xD	M 4 - M16	3779	108	987
СТП	DTMC SP		Цельный тв. сплав	●	2xD	M 4 - M16	3781	108	987
СТП	DTMC SP		Цельный тв. сплав	○	2,5xD	M 4 - M16	3782	108	988
СТП	DTMC SP		Цельный тв. сплав	●	2,5xD	M 3 - M16	3784	108	989
СТП	DTMC SP		Цельный тв. сплав	○	2,5xD	M 4 - M16	3783	108	989
СТП	DTMC SP		Цельный тв. сплав	●	2,5xD	M 4 - M16	3785	108	989

Комбинированные резьбовые фрезы-сверла

Резьбовые фрезы для метрической точной резьбы ISO

СТП	DTMC SP		Цельный тв. сплав	●	1,5xD	M 4 X0,5 - M16 X1,5	3788	108	990
СТП	DTMC SP		Цельный тв. сплав	○	1,5xD	M 6 X0,75 - M16 X1,5	3787	108	991



Комбинированные резьбовые фрезы-сверла

Стандарт	Тип	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	Глубина резьбы	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------------------------	------------------	----------	----------------	----	-----------	---------------	-------------------

Резьбовые фрезы для метрической точной резьбы ISO

СТП	DTMC SP		Цельный тв. сплав	ⓐ	1,5xD	M 6 X0,75 - M16 X1,5	3789	108	991
СТП	DTMC SP		Цельный тв. сплав	○	2xD	M 4 X0,5 - M16 X1,5	3790	108	992
СТП	DTMC SP		Цельный тв. сплав	ⓐ	2xD	M 4 X0,5 - M 6 X0,75	3792	108	993
СТП	DTMC SP		Цельный тв. сплав	○	2xD	M 6 X0,75 - M16 X1,5	3791	108	993
СТП	DTMC SP		Цельный тв. сплав	ⓐ	2xD	M 6 X0,75 - M16 X1,5	3793	108	993

Резьбовые фрезы для резьбы UNC

СТП	DTMC SP		NEW	Цельный тв. сплав	○	2xD	1/4 -20 - 5/8 -11	4138	108	994
СТП	DTMC SP		NEW	Цельный тв. сплав	ⓐ	2xD	1/4 -20 - 5/8 -11	4139	108	994

Резьбовые фрезы для резьбы UNF

СТП	DTMC SP		NEW	Цельный тв. сплав	○	2xD	1/4 -28 - 5/8 -18	4140	108	995
СТП	DTMC SP		NEW	Цельный тв. сплав	ⓐ	2xD	1/4 -28 - 5/8 -18	4141	108	995

Комбинированные резьбовые фрезы-сверла



Стандарт	Тип	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	Глубина резьбы	d1	Артикул №	Группа скидков	Программа на стр.
----------	-----	-------------------------	------------------	----------	----------------	----	-----------	----------------	-------------------

Резьбовые фрезы для метрической резьбы по ISO

СТП	TM SP		Цельный тв. сплав	○	2xD	M 6 - M20 X1,5	3734	108	996
СТП	TM SP		Цельный тв. сплав	●C	2xD	M 6 - M20 X1,5	3737	108	996
СТП	TM SP		Цельный тв. сплав	●A	2xD	M 6 - M20	3743	108	996
СТП	TM SP		Цельный тв. сплав	○	2xD	M 6 - M20	4132	108	997
СТП	TM SP		Цельный тв. сплав	●C	2xD	M 6 - M20	4133	108	997
СТП	TM SP		Цельный тв. сплав	○	2,5xD	M 6 - M20	3735	108	998
СТП	TM SP		Цельный тв. сплав	●C	2,5xD	M 6 - M20	3740	108	998
СТП	TM SP		Цельный тв. сплав	●A	2,5xD	M 6 - M20	3744	108	998

Резьбовые фрезы

Резьбовые фрезы для трубной резьбы Whitworth

СТП	TM SP		Цельный тв. сплав	○	2xD	G 1/8 - G 3/8	3745	108	999
СТП	TM SP		Цельный тв. сплав	●C	2xD	G 1/8 - G 3/8	3748	108	999
СТП	TM SP		Цельный тв. сплав	●A	2xD	G 1/8 - G 3/8	3751	108	999
СТП	TM SP		Цельный тв. сплав	○	2,5xD	G 1/8 - G 3/8	3746	108	1000
СТП	TM SP		Цельный тв. сплав	●C	2,5xD	G 1/8 - G 3/8	3750	108	1000
СТП	TM SP		Цельный тв. сплав	●A	2,5xD	G 1/8 - G 3/8	3752	108	1000



Резьбовые фрезы

Стандарт	Тип	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	Глубина резьбы	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------------------------	------------------	----------	----------------	----	-----------	---------------	-------------------

Резьбовые фрезы для резьбы NPT

СТП	TM SP		Цельный тв. сплав	○	1/16 - 3/8		3753	108	1001
СТП	TM SP		Цельный тв. сплав	●C	1/16 - 3/8		3754	108	1001
СТП	TM SP		Цельный тв. сплав	●A	1/16 - 3/8		3755	108	1001

Резьбовые фрезы

Резьбовые фрезы для резьбы NPTF

СТП	TM SP		Цельный тв. сплав	○	1/16 - 3/8		3756	108	1002
СТП	TM SP		Цельный тв. сплав	●C	1/16 - 3/8		3757	108	1002
СТП	TM SP		Цельный тв. сплав	●A	1/16 - 3/8		3758	108	1002

Резьбовые фрезы для резьбы UNC

СТП	TM SP		NEW Цельный тв. сплав	○	2xD	NR.10 -24 - 5/8 -11	4134	108	1003
СТП	TM SP		NEW Цельный тв. сплав	●C	2xD	NR.10 -24 - 5/8 -11	4135	108	1003

Резьбовые фрезы для резьбы UNF

СТП	TM SP		NEW Цельный тв. сплав	○	2xD	NR.10 -32 - 5/8 -18	4136	108	1004
СТП	TM SP		NEW Цельный тв. сплав	●C	2xD	NR.10 -32 - 5/8 -18	4137	108	1004

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое ●A TiAIN ●a TiAIN nanoA ●A TiAIN SuperA



Стандарт	Тип	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	Глубина резьбы	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------------------------	------------------	----------	----------------	----	-----------	---------------	-------------------

Резьбовые фрезы для метрической резьбы по ISO

СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	○	1,5xD	M 3 - M20	3510	108	1006
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	●C	1,5xD	M 3 - M20	3525	108	1007
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	●A	1,5xD	M 3 - M20	3543	108	1007
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	○	2xD	M 3 - M20	3511	108	1008
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	●C	2xD	M 3 - M20	3526	108	1009
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	●A	2xD	M 3 - M20	3544	108	1009
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	○	2,5xD	M 3 - M16	3759	108	1010
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	●C	2,5xD	M 3 - M20	3760	108	1011
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	●A	2,5xD	M 3 - M20	3761	108	1011

Резьбовые фрезы со ступенью под фаску

Резьбовые фрезы для метрической точной резьбы ISO





СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	○	1,5xD	M 4 X0,5 - M16 X1,5	3512	108	1012
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	●C	1,5xD	M 4 X0,5 - M16 X1,5	3527	108	1012
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	●A	1,5xD	M 4 X0,5 - M16 X1,5	3545	108	1012
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	○	2xD	M 4 X0,5 - M16 X1,5	3513	108	1013
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	●C	2xD	M 4 X0,5 - M16 X1,5	3528	108	1013








Резьбовые фрезы со ступенью под фаску

Стандарт	Тип	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	Глубина резьбы	d1	Артикул №	Группа скидков	Программа на стр.
----------	-----	-------------------------	------------------	----------	----------------	----	-----------	----------------	-------------------





Резьбовые фрезы для метрической точной резьбы ISO

СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	A	2xD	M 4 X0,5 - M16 X1,5	3546	108	1013
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	○	2,5xD	M 4 X0,5 - M16 X1,5	3762	108	1014
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	C	2,5xD	M 4 X0,5 - M16 X1,5	3763	108	1014
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	A	2,5xD	M 4 X0,5 - M16 X1,5	3764	108	1014

Резьбовые фрезы для резьбы UNC

СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	○	1,5xD	1/4 -20 - 1/2 -13	3516	108	1015
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	C	1,5xD	1/4 -20 - 1/2 -13	3534	108	1015
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	○	2xD	1/4 -20 - 1/2 -13	3517	108	1016
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	C	2xD	1/4 -20 - 1/2 -13	3535	108	1016
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	A	2xD	1/4 -20 - 1/2 -13	3550	108	1016

Резьбовые фрезы для резьбы UNF

СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	○	1,5xD	1/4 -28 - 1/2 -20	3518	108	1017
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	C	1,5xD	1/4 -28 - 1/2 -20	3536	108	1017
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	A	1,5xD	1/4 -28 - 1/2 -20	3551	108	1017
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	○	2xD	1/4 -28 - 1/2 -20	3519	108	1018

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое **A** TiAIN **a** TiAIN nanoA **A** TiAIN SuperA

Резьбовые фрезы со ступенью под фаску



Стандарт	Тип	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	Глубина резьбы	d1	Артикул №	Группа скидков	Программа на стр.
----------	-----	-------------------------	------------------	----------	----------------	----	-----------	----------------	-------------------

Резьбовые фрезы для резьбы UNF

СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	C	2xD	1/4 -28 - 1/2 -20	3537	108	1018
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	A	2xD	1/4 -28 - 1/2 -20	3552	108	1018

Резьбовые фрезы для трубной резьбы Whitworth

СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	○	1,5xD	G 1/8 - G 3/8	3514	108	1020
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	C	1,5xD	G 1/4 - G 3/8	3529	108	1021
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	A	1,5xD	G 1/8 - G 3/8	3547	108	1021
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	○	2xD	G 1/8 - G 3/8	3515	108	1022
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	C	2xD	G 1/8 - G 3/8	3533	108	1023
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	A	2xD	G 1/8 - G 3/8	3548	108	1023
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	○	2,5xD	G 1/8 - G 1/4	3765	108	1024

Резьбовые фрезы со ступенью под фаску

Резьбовые фрезы для резьбы NPT

СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	○		1/8 - 3/8	3520	108	1026
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	C		1/8 - 3/8	3538	108	1027
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	A		1/8 - 3/8	3553	108	1027



Резьбовые фрезы со ступенью под фаску

Стандарт	Тип	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	Глубина резьбы	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------------------------	------------------	----------	----------------	----	-----------	---------------	-------------------

Резьбовые фрезы для резьбы NPTF

СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	○		1/8 - 3/8	3521	108	1028
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	ⓐ		1/8 - 3/8	3539	108	1029
СТП	TMC SP		Цельный тв. сплав	ⓐ		1/8 - 3/8	3554	108	1029

Резьбовые фрезы со ступенью под фаску



Стандарт	Тип	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	Глубина резьбы	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------------------------	------------------	----------	----------------	----	-----------	---------------	-------------------

Резьбовые фрезы для метрической резьбы по ISO

СТП	TMU SP		Цельный тв. сплав	○	M 1 - M 3,5		3523	108	1030
СТП	TMU SP		Цельный тв. сплав	● C	M 1 - M 3,5		3541	108	1030
СТП	TMU SP		Цельный тв. сплав	● A	M 1 - M 3,5		3556	108	1030

Резьбофреза для резьбы UN

СТП	TMU UN		Цельный тв. сплав	○	UN 12 - UN 24		3595	108	1031
СТП	TMU UN		Цельный тв. сплав	● C	UN 10 - UN 9		3596	108	1031
СТП	TMU UN		Цельный тв. сплав	● A	UN 12 - UN 24		3597	108	1031

Резьбовые фрезы для трубной резьбы Whitworth

СТП	TMU SP		Цельный тв. сплав	○	G 11 - G 19		3524	108	1032
СТП	TMU SP		Цельный тв. сплав	● C	G 11 - G 19		3542	108	1032
СТП	TMU SP		Цельный тв. сплав	● A	G 11 - G 19		3557	108	1032




Резьбовые фрезы для резьбы NPT

СТП	TMU SP		Цельный тв. сплав	○	NPT 11,5 - NPT 14		3768	108	1033
СТП	TMU SP		Цельный тв. сплав	● C	NPT 11,5 - NPT 14		3769	108	1033
СТП	TMU SP		Цельный тв. сплав	● A	NPT 11,5 - NPT 14		3770	108	1033



Стандарт	Тип	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	Глубина резьбы	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------------------------	------------------	----------	----------------	----	-----------	---------------	-------------------

Резьбовые фрезы для резьбы NPTF



СТП	TMU SP		Цельный тв. сплав		NPTF 11,5 - NPTF 14		3772	108	1034
СТП	TMU SP								

Универсальные резьбовые фрезы



Стандарт	Тип	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	Глубина резьбы	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------------------------	------------------	----------	----------------	----	-----------	---------------	-------------------

Резьбовые фрезы для метрической резьбы по ISO

СТП	TMU SP		<i>NEW</i>	Цельный тв. сплав	○	0,500 - 3,000	4162	108	1035
СТП	TMU SP		<i>NEW</i>	Цельный тв. сплав	●	0,500 - 3,000	4163	108	1035

Резьбовые фрезы для обработки наружных диаметров



Стандарт	Форма	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

Автоматные плашки для метрической резьбы ISO

СТП	В		HSS	○	M 1 - M10	125	103	1036
СТП	В		HSS	○	M 2,2 - M12	121	103	1037

Плашки для метрической резьбы ISO

DIN 382			HSS	○	M 5 - M52	139	103	1038
DIN EN 22568	В		HSS-E	●	M 2 - M22	130	103	1039
DIN 382			HSS	○	M 3 - M16	140	103	1040
DIN EN 22568	В		HSS	○	M 1 - M30	151	103	1041
DIN EN 22568	В		HSS	○	M 4 - M12	153	103	1041
DIN EN 22568	В		HSS	○	M 4 - M27	155	103	1041
DIN EN 22568	В		HSS	○	M 3 - M33	156	103	1041
DIN EN 22568	В		HSS	○	M 3 - M30	152	103	1042

Плашки для метрической точной резьбы ISO

DIN EN 22568	В		HSS	○	M 2,6X0,25 - M22 X1,5	161	103	1043
DIN EN 22568	В		HSS	○	M 3 X0,3 - M30 X2	162	103	1043
DIN EN 22568	В		HSS	○	M 4,5X0,5 - M27 X1,5	163	103	1043

○ без покрытия
 ○ обработка паром
 ● азотирование ленточек
 ● азотирование
 ● золотисто-коричневое
 A TiAIN
 a TiAIN nanoA
 A TiAIN SuperA



Стандарт	Форма	Изображение инструмента	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-------	-------------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

Плашки для резьбы UNC

DIN EN 22568	B		HSS	○	NR. 4 -40 - 7/16-14	181	103	1045
DIN EN 22568	B		HSS	○	NR. 8 -32 - 3/4 -10	182	103	1045

Плашки для резьбы UNF

DIN EN 22568	B		HSS	○	NR.10 -32 - 7/8 -14	185	103	1046
--------------	---	--	-----	---	---------------------	-----	-----	------

Плашки для резьбы BSW

DIN EN 22568	B		HSS	○	W 1/8 - W1 5/8	172	103	1047
--------------	---	--	-----	---	----------------	-----	-----	------

Плашки для трубной резьбы Whitworth

DIN EN 24231	B		HSS	○	G 1/8 - G1	175	103	1048
DIN EN 24231	B		HSS	○	G 1/8 - G1 1/2	176	103	1048

Плашки для трубной резьбы BSPT

DIN EN 24230	B		HSS	○	R 1/8 - R2	198	103	1049
--------------	---	--	-----	---	------------	-----	-----	------

Плашки для резьбы NPT

DIN EN 22568	B		HSS	○	1/8 - 1	190	103	1050
DIN EN 22568	B		HSS	○	1/8 - 3/4	191	103	1050

Плашки



Цветовое обозначение Gühring

Цветовое обозначение является вспомогательным средством по выбору оптимального инструмента Gühring в зависимости от обрабатываемого материала. Страницы Компаса для метчиков и резбовых фрез построены в соответствии с этим цветовым обозначением.

Примеры материалов:

Резьбонарезной инструмент

Конструкционные стали

Обозначение по DIN EN 10 027

Углеродистые стали общего назначения	
1.0035	S 185 (St 33)
1.0039	S 235 JRH
1.0036	S 235JRG1+CR
1.0060	E 335 (St 60-2)
Автоматные стали	
1.0718	11SMnPb30
1.0721	10S20
1.0758	60SPb20
1.0726	35S20
Цементированные стали	
1.0401	(C 15)
1.7016	17 CR3
1.7131	16MnCr5
1.5919	15CrNi6
Углеродистые улучшенные стали	
1.0402	C 22
1.1151	C22E (Ck 22)
1.0503	C 45
1.1191	C45E (Ck 45)

Высокопрочные стали

Обозначение по DIN EN 10 027

Легированная улучшенная сталь	
1.6511	36 CrNiMo 4
1.7033	34 Cr 4
1.7225	42 CrMo 4
Инструментальная сталь	
1.2316	X 36 CrMo 17
1.2067	10 S20
Быстрорежущая сталь	
1.3343	HS 6-5-2
1.3344	HS 6-5-3
1.3243	HS 6-5-2-5
1.3247	HS 2-19-1-8
Закаленная сталь	
Вышепречисленные стали закаленные с твердостью 45...62 HRC	

Нержавеющие стали

Обозначение по DIN EN 10 027

С содержанием серы	
1.4005	X 12 CrS 13
1.4104	X 14 CrMo S 17
1.4105	X 6 CrMo S 17
1.4305	X 8CrNi S 18-9
Аустенитные	
1.4300	X 12 CrNi 18-8
1.4301	X 5 CrNi 18-10
1.4541	X 6 CrNiTi 18-10
Мартенситные	
1.4057	X 17 CrNi 16-2
1.4112	X 90 CrMoV 18
1.4006	X 12 Cr 13

Универсальное применение

Обозначение по DIN EN 10 027

Углеродистые стали общего назначения	
1.0035	S185 (St33)
1.0421	St 52.0
1.0067	RSt 37-1
1.0425	P265GH
Автоматные стали	
1.0711	9S20
1.0718	11SMnPb30
1.0727	46S20
1.0728	(60 S 20)
Цементированные стали	
1.7131	16MnCr5
1.6523	21NiCrMo2-2
1.7321	20MoCr4
1.7325	25MoCr4
Углеродистые улучшенные стали	
1.0402	C22
1.1151	C22E
1.0503	C45
1.0601	C60
Азотированная сталь	
1.8504	34CrAl6
1.8507	34CrAlMo5
1.8509	41CrAlMo7
1.8515	31CrMo12
1.8550	34CrAlNi4
Высокопрочный чугун	
0.7040	EN-GJS-400-15
0.7060	EN-GJS-600-3

Алюминий и алюминиевые сплавы

Обозначение №

Алюминий и алюминиевые сплавы	
3.0250	Al 99,5H
3.0280	AL 99,8H
3.3308	Al99,9Mg0,5
Деформируемые алюминиевые сплавы	
3.2315	AlMgSi1
3.1655	AlCuMgPb
3.4335	AlZn4,5Mg1
Литейные алюминиевые сплавы ≤ 6 % Si	
3.2134	GD-AlSi5Cu1Mg
3.2162	GD-AlSi8Cu3
3.2373	G-AlSi9Mg
Литейные алюминиевые сплавы > 6 % Si	
3.2581	G-AlSi12
3.2583	G-AlSi12Cu
3.2581	G-AlSi10Mg

Чугуны

Обозначение №

Серый чугун	
0.6015 (GG15)	EN-GJL-150
0.6025 (GG25)	EN-GJL-250
0.6040 (GG40)	EN-JLZ
Высокопрочный и ковкий чугун	
0.7040 (GGG40)	EN-GJS-400-15
0.7060 (GGG60)	EN-GJS-600-3
0.8035	EN-GJMW-350-4
0.8135	EN-GJMB-350-10
Чугун с вермикулярным графитом	
-	EN-GJV250
-	EN-GJV350
-	EN-GJV400
-	EN-GJV500

Цветные металлы

Обозначение №

Латунь с короткой стружкой	
2.0380	CuZn39Pb2
2.0401	CuZn39Pb3
2.0410	CuZn43Pb2
Латунь с длинной стружкой	
2.0250	CuZn20
2.0280	CuZn33
2.0332	CuZn37Pb0,5

Пластмассы

Обозначение №

Термореактивные пластмассы	
-	Бакелит, резопал, пертинакс, мольтопрен
Термопластичные пластмассы	
-	плексиглас, хостален, новодур, макралон
Стекло- и углепластики	
-	Полипропилен GFK CFK

Магниеые сплавы

Обозначение №

Магниеые сплавы	
3.5200	MgMn2
3.5612	MgAl6Zn
3.5812	MgAl8Zn
3.5812.05	GDMgAl8Zn1
3.5612.05	GDMgAl6Zn1
3.5662.01	GDMgAl6

Специальные сплавы

Обозначение №

Титан	
3.7025	Ti
3.7065	Ti
Титановые сплавы	
3.7115	TiAl 5Sn2
3.7165	TiAl 6 V4
Специальные сплавы	
2.4610	Хастеллой С4
2.4876	Инкойл 800
2.4816	Инконель 600
2.4668	Инконель 718
2.4634	Нимоник 105
-	CuNi12Zn24
-	CuNi18Zn20

○ без покрытия ○ обработка паром ○ азотированные ленточки ● азотирование ● золотисто-коричневое ● TiAl ● TiAl nanoA ● TiAl SuperA



Пример

Какую резьбу Вы хотите получить? ▶	M8		
Какой материал Вам необходимо обработать? ▶	Автоматная сталь SMnPb30		
В какую группу входит Ваш материал? Выбор см. слева „Цветовое обозначение“	Конструкц. стали ≤ 800 Н/мм ²	Все деформируемые материалы	Все фрезеруемые материалы
Какой инструмент Вы можете использовать? Выбор см. внизу „Применение резьбонарезного инструмента“	Метчики	Метчики бесстружечные	Резьбовые фрезы
Другой выбор инструмента: ▶	Компас по метчикам, раздел „Конструкционные стали ≤800 МПа“	Компас по метчикам бесстружечным, нет различий	Компас по резьбовым фрезам, раздел „Сталь и никелевые сплавы“
Какой вид отверстия Вы хотите обрабатывать? Выбираем сквозное или глухое отверстие	Сквозная резьба	При внутреннем охлаждении обратить внимание на способ подачи СОЖ (радиальный или осевой)	Нет различий
Какой вид/стандарт обрабатываемой резьбы? Выбор в колонке „Вид резьбы“	M	M	M
Какой допуск должна иметь Ваша резьба? Выбираем соответствующую точность инструмента	ISO 2 / 6H	6HX	Нет различий
Какие размеры должен иметь инструмент? Выбор в колонке „Размеры по DIN...“	DIN 371	~DIN 371	Нет различий
Какую глубину резьбы Вы хотите обрабатывать? ▶	2 x D Выбор в шапке таблицы	2 x D Таблица „Метчики бесстружечные с канавками для СОЖ“	2 x D Выбор в колонке „Вид резьбы“
В качестве наиболее подходящего инструмента мы рекомендуем: ▶	Арт. № 945 (обработан паром) тип N/B HSS-E	Арт. № 919 покрытие TiN тип N/C HSS-E	Арт. № 3326 покрытие TiCN тип TMC SP из цельного твердого сплава

Применение резьбонарезного инструмента

		Метчики	Метчики бесстружечные	Резьбовые фрезы
Станок	Обрабатывающий центр	+++	+++	+++
Обработка	Широкая сфера применения	++	++ (только для деформируемого материала)	+++
	Качество резьбы высокое	++	+++	++
	Надежность процесса высокая	++	+++	+++
	Обслуживание удобное	++	++	+ (требуется 3D-программирование)
Инструмент	Экономичное решение	+++	++	+*
	Срок службы	++	++ (переточка невозможна)	++

+++ оптимально пригоден ++очень хорошо пригоден + хорошо пригоден * только твердосплавный инструмент



Метчики для конструкционных сталей ≤ 800 Н/мм²

Для стандартной обработки с быстросменным патроном



Сквозное отверстие

Конструкционные стали

Обозначение Марка по DIN EN 10 027

Углеродистые стали общего назначения

1.0035 S 185 (St 33)
1.0039 S 235 JRH
1.0036 S 235JRG1+CR
1.0060 E 335 (St 60-2)

Автоматные стали (повышенной обрабатываемости резанием)

1.0718 11SMnPb30
1.0721 10S20
1.0758 60SPb20
1.0726 35S20

Цементированные стали

1.0401 (C 15)
1.7016 17 CR3
1.7131 16MnCr5
1.5919 15CrNi6

Углеродистые улучшенные стали

1.0402 C 22
1.1151 C22E (Ck 22)
1.0503 C 45
1.1191 C45E (Ck 45)

Резьбонарезной инструмент

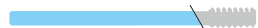
Исполнение хвостовиков

DIN 371



d₁ > 2,6 ... 10 mm

DIN 376 / DIN 374 / DIN 5156



* Для метчиков артикул №829 и 316 (DIN 374 MF, допуск ISO3 / 6G) размеры резьбы соответствуют резьбам труб для электромонтажных работ согласно DIN 60 423. Программа на стр.

Тип - описание

- NR15 = тип N, правая винтовая канавка 15°
- NR40 = тип N, правая винтовая канавка 40°
- NL15 = тип N, левая винтовая канавка 15°
- NL40 = тип N, левая винтовая канавка 40°

Глубина резьбы			≤1,5xD					≤3xD			
Режущий материал			HSS-E					HSS-E			
Тип/форма			N/B	N/B	N/B	N/C	N/D	N/B	N/B	N/B	N/B
Покрытие			○	○	○	○	○	○	●	●	●
Подвод СОЖ			☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
Инструмент с цветovým кольцом			для обработки листового металла					○	○	○	○
Вид резьбы	Точность	Размеры по DIN 2184-1	Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.					Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.			
M	ISO 1 4H	DIN 371						794 M2 - M10 855			
	ISO 2 6H	DIN 376	838 M1,4 - M10 856	839 M1 - M10 857	802 M2 - M8 855	806 M1 - M10 843	801 M2 - M10 855	803 M1,4 - M10 855	945 M1 - M10 857	912 M1,4 - M10 857	1246 M3 - M10 857
			869 M2 - M10 857	796 M2 - M10 855	797 M2 - M8 855	795 M3 - M10 843		837 M1,4 - M10 856			
	ISO 3 6G	DIN 376	846 M3 - M20 866	847 M3 - M10 873		818 M1,6 - M52 870	813 M2 - M27 872	815 M1,6 - M36 873	948 M2 - M52 874	915 M1,6 - M52 873	1249 M12 - M16 863
								845 M2 - 48 873			
MF	ISO 2 6H	DIN 374				830 M3x0,35 - M45x1,5 878	827 M3x0,35 - M45x1,5 887	2888 M3x0,35 - M36x1,5 889	832 M3x0,35 - M36x1,5 887		
	ISO 3 6G				829 * M6x0,75 - M63x1,5 878	316 * M6x0,75 - M20x1,5 884					
UNC	2B	~ DIN 371				1977 Nr.2-56 - 3/8"-16 895	873 Nr.2-64 - 3/8"-16 899	2889 Nr.2-56 - 3/8"-16 900			
	2B	~ DIN 376				1982 7/16"-14 - 1"-8 897	878 7/16"-14 - 1 1/2"-6 902	2890 7/16"-14 - 1 1/2"-6 902			
UNF	2B	~ DIN 374				1987 Nr.3-56 - 1"-12 905	908 Nr.1-72 - 1 1/2"-12 908	2891 Nr.3-56 - 1 1/4"-12 909			
BSW	-	~ DIN 371						2892 W1/8" - W3/8" 914			
	-	~ DIN 376						2893 W7/16" - W1" 913			
G трубная резьба	-	DIN 5156				963 G1/16" - G2" 916	962 G1/16" - G2" 918	2894 G1/8" - G1 1/2" 919			

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотиров. ленточки ● азотирование ● золотисто-коричневое A TiAlN a TiAlN nanoA A TiAlN SuperA



Глухое отверстие

≤3xD		≤1,5xD						≤3xD						
HSS-E		HSS-E						HSS-E						
N/B	NL15/D	N/C	NR15/C	NR15/C	NR15/C	NR15/C	NR40/C	NR40/C	NR40/C	NR40/C	NL40/C	NR40/C	NR40/C	
○	○	○	○	●	●	○	○	●	●	●	○	○	●	
☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
Левая резьба											Левая резьба			
Артикул №		Артикул №						Артикул №						
Диапазон диаметров		Диапазон диаметров						Диапазон диаметров						
Программа на стр.		Программа на стр.						Программа на стр.						
789 M3 - M10 854	808 M3 - M10 856	806 M1 M10 843	809 M2 M10 843	946 M2 M10 845	913 M2 M10 845	1891 M5 M10 924	2436 M5 M10 925	810 M2 M10 843	783 M2 M10 842	914 M2 M10 845	1252 M3 M10 845	786 M3 M10 842	1893 M5 M10 924	2438 M5 M10 925
		795 M3 M10 843	799 M2 M10 843					844 M3 M10 844						
790 M12 - M20 862	820 M3 - M22 873	818 M1,6 M52 870	821 M3 M30 870	949 M3 M22 871	916 M3 M27 865	1898 M12 M20 926	2437 M12 M20 972	822 M3 M30 870	784 M3 M30 870	917 M3 M30 871	1254 M12 M16 851	787 M12 M20 850	2439 M12 M20 927	
								848 M3 M27 871						
		830 M3x0,35 M45x1,5 878	833 M4x0,50 M30x2 878	2838 M4x0,50 M30x2 879	1971 M4x0,50 M30x2 879	1905 M5x0,50 M20x1,5 936		834 M3x0,35 M30x2 878	2843 M3x0,35 M30x2 879	852 M3x0,35 M24x2 879				
		829 * M6x0,75 M63x1,5 878												
		1977 Nr.2-56 3/8"-16 895	1978 Nr.2-56 3/8"-16 895	2839 Nr.2-56 3/8"-16 896				876 Nr.2-56 3/8"-16 895	2844 Nr.2-56 3/8"-16 896					
		1982 7/16"-14 1"-8 897	1983 7/16"-14 1"-8 897	2840 7/16"-14 1"-8 897				881 7/16"-14 1"-8 897	2845 7/16"-14 1"-8 898					
		1987 Nr.3-56 1"-12 905	1988 Nr.3-56 1"-12 905	2841 Nr.10-32 3/4"-16 906				911 Nr.3-56 1"-12 905	2846 Nr.6-40 1"-12 906					
									2847 W1/8" W3/8" 913					
									2848 W3/8" W1" 912					
		963 G1/16" G2" 916	964 G1/16" G1" 916	2842 G1/8" G1" 917				965 G1/16" G1 1/2" 917	2849 G1/8" G1" 917					

Резьбонарезной инструмент



Метчики для конструкционных сталей ≤ 800 Н/мм²



Сквозное отверстие

≤1,5xD

Конструкционные стали

Обозначение по DIN EN 10 027 Марка

Углеродистые стали общего назначения

1.0035	S 185 (St 33)
1.0039	S 235 JRH
1.0036	S 235JRG1+CR
1.0060	E 335 (St 60-2)

Автоматные стали (повышенной обрабатываемости резанием)

1.0718	11SMnPb30
1.0721	10S20
1.0758	60SPb20
1.0726	35S20

Цементированные стали

1.0401	(C 15)
1.7016	17 CR3
1.7131	16MnCr5
1.5919	15CrNi6

Углеродистые улучшенные стали

1.0402	C 22
1.1151	C22E (Ck 22)
1.0503	C 45
1.1191	C45E (Ck 45)

Исполнение хвостовиков

DIN 352 / DIN 2181

- d₁ 1 ... 2,6 mm
- d₁ > 2,6 ... 6,35 mm
- d₁ > 6,35 ... 52 mm

DIN 357 / СТП Арт. № 998

DIN 40 432 / СТП Арт. № 973

СТП Арт. № 888

- d₁ > 2,6 ... 6,35 mm
- d₁ > 6,35 ... 52 mm

Тип - описание

NR15 = тип N, правая винтовая канавка 15°

NR28 = тип N, правая винтовая канавка 28°

NR40 = тип N, правая винтовая канавка 40°

NL15 = тип N, левая винтовая канавка 15°

Резьбонарезной инструмент

Глубина резьбы

Режущий материал

Тип/форма

Покрытие

Подвод СОЖ

N/C

N/C

N/-

☐

○

☒

○

○

☒

Гаечные метчики



Вид резьбы	Точность	Размеры по DIN 2184-2	другие размеры	Артикул №		
				Диапазон диаметров		
				Программа на стр.		
M	ISO 2 6H	DIN 352	-	995 M2 - M24 836		
	ISO 2 6H	-	DIN 357			851 M3 - M30 943
	ISO 2 6H	-	СТП			
MF	ISO 2 6H	DIN 2181	-	997 M5x0,50 - M12x1,5 838		
Pg	-	DIN 40 432	-	979 Pg7 - Pg48 839		
NPT	-	-	СТП		973 1/16" - 2" 840	



Глухое отверстие

$\leq 1,5xD$	$\leq 3xD$	
HSS-E	HSS-E	
NR28/D	N/B	N/B
Сверло-метчик		Метчики с большой заходной частью
Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.	Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.	
	991 M2 - M24 837	
1839 M3 - M12 943		998 M3 - M20 876
	980 Pg7 - Pg21 839	

$\leq 1,5xD$			$\leq 3xD$	
HSS-E			HSS-E	
N/C	N/C	NR15/C	NR40/C	NR40/C
				Метчик сверхдлинной серии
Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.			Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.	
995 M2 - M24 836		992 M2 - M22 835	993 M2 - M22 835	
				888 M3 - M20 846
			1970 M5x0,50 - M12x1,5 838	
		979 Pg7 - Pg48 839		
		973 1/16" - 2" 840		

Резьбонарезной инструмент



Метчики для высокопрочных сталей 800 ... 1200 Н/мм²



Сквозное отверстие

Высокопрочные стали

Обозначение Марка
по DIN EN 10 027

Легированная улучшенная сталь

1.6511	36 CrNiMo 4
1.7033	34 Cr 4
1.7225	42 CrMo 4

Инструментальная сталь

1.2316	X 36 CrMo 17
1.2067	10 S20

Быстрорежущая сталь

1.3343	HS 6-5-2
1.3344	HS 6-5-3
1.3243	HS 6-5-2-5
1.3247	HS 2-19-1-8

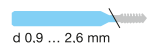
Закаленная сталь

Вышепречисленные стали закаленные с твердостью 45...62 HRC

Резьбонарезной инструмент

Исполнение хвостовиков

DIN 371



d > 2,6 ... 10 mm

DIN 376 / DIN 374



DIN 352

d 1 ... 2,6 mm

d > 2,6 ... 6,35 mm

d > 6,35 ... 52 mm

Тип - описание

AZ = с шахматным расположением зубьев

HR15 = тип H, правая винтовая канавка 15°

HR40 = тип H, правая винтовая канавка 40°

*Инструмент также подходит для короткоструж. цветных металлов, цементир. и азотир. стали

a Инструмент с осевым каналом под СОЖ предназначен в основном для обработки глухих отверстий. Для сквозной резьбы необходимо использовать наружный подвод СОЖ.

Глубина резьбы			$\leq 1,5xD$		$\leq 3xD$	
Режущий материал			HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E	
Тип/форма			H/C	H/C	H/B	H/B
Покрытие			C	C	○	●
Подвод СОЖ			a	a	⊗	⊗
Инструмент с цветным кольцом						
Вид резьбы	Точность	Размеры по DIN 2184-1	Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.		Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.	
M	ISO 2 6H	DIN 371			804 M2 - M10 855	733 M2 - M10 854
					2465 M2 - M10 859	
				302 * M5 - M10 931		
	ISO 2 6H	DIN 376			816 M3 - M24 873	734 M3 - M24 872
				778 M16 - M39 850	297 * M10 - M14 933	
MF	ISO 2 6H	DIN 374			828 M3x0,35 - M26x1,5 884	
						2982 M8x1 - M20x1,5 885
				1090 * M5x0,5 - M16x1,5 937		

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотиров. ленточки ● азотирование ● золотисто-коричневое **A** TiAlN **a** TiAlN nanoA **A** AITiN SuperA



≤3xD						
HSS-E				HSS-E-PM		
H/B	H/B	H/B	H AZ/B	H/B	H/B	H/B
●	● ^S	● ^C	○	○	● ^S	● ^A
☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.						
2941 M2 – M10 859		1914 M2 – M10 857	791 M2 – M10 855	875 M3 – M10 860	57 M3 – M10 860	1575 M6 – M10 861
	2710 M2 – M10 859					
2942 M3 – M24 875		1915 M3 – M24 875	849 M12 – M20 862		58 M12 – M24 863	1576 M12 – M30 863
2943 M3x0,35 – M24x1,5 885						
	2983 M8x1 – M20x1,5 885					

Резьбонарезной инструмент



Глухое отверстие

≤1,5xD

Высокопрочные стали

Обозначение Марка по DIN EN 10 027

Легированная улучшенная сталь

1.6511	36 CrNiMo 4
1.7033	34 Cr 4
1.7225	42 CrMo 4

Инструментальная сталь

1.2316	X 36 CrMo 17
1.2067	10 S20

Быстрорежущая сталь

1.3343	HS 6-5-2
1.3344	HS 6-5-3
1.3243	HS 6-5-2-5
1.3247	HS 2-19-1-8

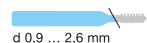
Закаленная сталь

Вышепречисленные стали закаленные с твердостью 45...62 HRC

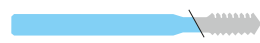
Резьбонарезной инструмент

Исполнение хвостовиков

DIN 371



d 0,9 ... 2,6 mm



d > 2,6 ... 10 mm

DIN 376 / DIN 374



DIN 352

d 1 ... 2,6 mm



d > 2,6 ... 6,35 mm



d > 6,35 ... 52 mm

Тип - описание

AZ = с шахматным расположением зубьев

HR15 = тип H, правая винтовая канавка 15°

HR40 = тип H, правая винтовая канавка 40°

*Инструмент также подходит для короткоструж. цветных металлов, цементир. и азотир. стали

a Инструмент с осевым каналом под СОЖ предназначен в основном для обработки глухих отверстий. Для сквозной резьбы необходимо использовать наружный подвод СОЖ.

Глубина резьбы			≤1,5xD			
Режущий материал			HSS-E		HSS-E-PM	
Тип/форма			H/C	HR15/C	HR15/C	HR15/C
Покрытие						
Подвод СОЖ						
Инструмент с цветным кольцом						
Вид резьбы			Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.			
M	ISO 2 6H	DIN 371		872 M3 - M10 849	1577 M6 - M10 849	
	ISO 3 6G					
	6HX					1188 M6 - M10 925
	ISO 2 6H	DIN 376		935 M12 - M20 851	1578 M12 - M20 851	
MF	ISO 2 6H	DIN 374		874 M8x1 - M20x1,5 883		
	ISO 3 6G					
MF	6HX					1200 M6x0,75 - M24x1,5 936
	ISO 2 6H	DIN 376		935 M12 - M20 851	1578 M12 - M20 851	
MF	6HX		778 M16 - M39 850			1194 M12 - M24 927
	ISO 2 6H	DIN 374		874 M8x1 - M20x1,5 883		
MF	ISO 3 6G					
	6HX					1200 M6x0,75 - M24x1,5 936

без покрытия обработка паром азотиров. ленточки азотирование золотисто-коричневое TiAIN TiAIN nanoA AiTiN SuperA



Глухое отверстие

≤1,5xD		≤3xD					
HSS-E-PM		HSS-E					
H/C	H/E	HR40/C	HR40/C	HR40/C	HR40/C	HR40/C	HR40/C
Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.		Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.					
		811 M2 – M10 843	947 M2 – M10 845	2850 M2 – M10 846	361 M2 – M10 842	1916 M2 – M10 845	1894 M5 – M10 925
		2984 M2 – M10 847		2985 M2 – M10 847	2986 M2 – M10 847		
302 * M5 – M10 931	1091 * M5 – M10 931						
		823 M3 – M30 871	950 M3 – M30 871	2851 M4 – M30 865	362 M3 – M30 870	1917 M3 – M30 871	1901 M12 – M20 927
297 * M10 – M14 933	4165 M10 – M12 933						
		835 M6x0,75 – M24x1,5 879	2940 M6x0,75 – M24x1,5 882	2852 M6x0,75 – M24x1,5 879			1907 M6x0,75 – M20x1,5 936
		2987 M8x1 – M20x1,5 882		2988 M8x1 – M20x1,5 882	2989 M8x1 – M20x1,5 883	Метчики с углом наклона стружечной канавки 40° имеют обратный конус 	
1090 * M5x0,5 – M16x1,5 937	1007 * M5x0,5 – M16x1,5 937						

Резьбонарезной инструмент

TiCN
 Carbo
 Cristall
 FIRE/nanoFIRE
 AlCrN
 TiN
 TiN+
 MolyGlide
 Signum



Метчики для закаленных сталей 45 ... 62 HRC



Сквозная и
глухая резьба

Высокопрочные стали

Обозначение Марка
по DIN EN 10 027

Легированная улучшенная сталь

1.6511	36 CrNiMo 4
1.7033	34 Cr 4
1.7225	42 CrMo 4

Инструментальная сталь

1.2316	X 36 CrMo 17
1.2067	10 S20

Быстрорежущая сталь

1.3343	HS 6-5-2
1.3344	HS 6-5-3
1.3243	HS 6-5-2-5
1.3247	HS 2-19-1-8

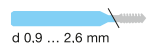
Закаленная сталь

Вышеперечисленные стали закаленные с твердостью 45...62 HRC

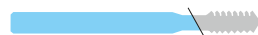
Резьбонарезной
инструмент

Исполнение хвостовиков

DIN 371



d 0,9 ... 2,6 mm



d > 2,6 ... 10 mm

			≤1,5xD		
			HSS-E-PM	Цельн. тв. сплав	
Глубина резьбы					
Режущий материал			H/D	H/D	H/D
Тип/форма			⊙	⊙	⊙
Покрытие			⊗	⊗	⊗
Подвод СОЖ			⊗	≤ M12 ⊗	⊗
Режимы обработки					
для метчиков из быстрорежущей порошковой стали арт.№ 1201 vc ≤ 2 - 8 м/мин			45...55 HRC	≤ 62 HRC	
для метчиков из твердого сплава арт. № 2944 vc ≤ 2 м/мин					
			Точность h6		
			Точность h6		
Вид резьбы	Точность	Размеры по	Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.		
M	6HX	DIN 371	1201 M3 - M16 868		
	ISO 2 6H	СТП		2944 M3 - M16 869	
MF	ISO 2 6H	СТП			1161 M6x0,5 - M12x1,5 894
MF	6HX	DIN 371	4161 M8x1 - M12x1,5 893	<i>NEW</i>	



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

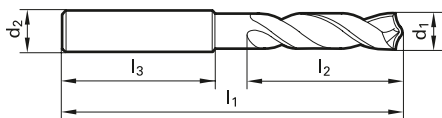
Размер резьбы	Ø отверстий под резьбу		Внутренний диаметр резьбы			
			мин.		макс.	
	по DIN 336 мм	у арт. 1161 мм	по DIN 336 мм	у арт. 1161 мм	по DIN 336 мм	у арт. 1161 мм
M6x0,5	5,50	5,60	5,459	5,559	5,599	5,699
M8x1	7,00	7,10	6,917	7,017	7,153	7,253
M10x1	9,00	9,10	8,917	9,017	9,153	9,253
M12x1	11,00	11,10	10,917	11,017	11,153	11,253
M12x1,5	10,50	10,60	10,376	10,476	10,676	10,776

Резьбонарезной инструмент

Режущий материал	Цельн. тв. сплав
Группа применения тв. сплава	К
Тип	Н
Покрытие	A
Стандарт	DIN 6537
Исполнение хвостовика	HA
Артикул №	1946

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.



Режимы резания для сверления на глубину 3xD (арт. 1946)

Твердость	HRC 40...48	HRC 48 ... 62	
	40 м/мин	30 м/мин	
	f(мм/об)	f(мм/об)	
Скорость резания v _c			
Подача			
Ø сверла в мм	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	

d1	d2	l1	l2	l3	Цена/шт. в ЕВРО
mm	mm	mm	mm	mm	
2,600	6,000	62,00	20,00	36,00	58,00
3,000	6,000	62,00	20,00	36,00	58,00
3,400	6,000	62,00	20,00	36,00	58,00
4,000	6,000	66,00	24,00	36,00	71,00
4,300	6,000	66,00	24,00	36,00	73,00
5,000	6,000	66,00	28,00	36,00	79,00
5,100	6,000	66,00	28,00	36,00	85,00
5,600	6,000	66,00	28,00	36,00	85,00
6,000	6,000	66,00	28,00	36,00	107,00
6,900	8,000	79,00	34,00	36,00	121,00
7,100	8,000	79,00	34,00	36,00	121,00
8,000	8,000	79,00	41,00	36,00	137,00
8,600	10,000	89,00	47,00	40,00	160,00
9,100	10,000	89,00	47,00	40,00	160,00
10,000	10,000	89,00	47,00	40,00	208,00
10,400	12,000	102,00	55,00	45,00	206,00
10,600	12,000	102,00	55,00	45,00	206,00
11,100	12,000	102,00	55,00	45,00	260,00
12,000	12,000	102,00	55,00	45,00	260,00
14,100	16,000	115,00	65,00	48,00	330,00



Метчики для нержавеющей сталей



Сквозное отверстие

Нержавеющие стали

Обозначение Марка
по DIN EN 10
027

Сталь с содержанием серы

1.4005 X 12 CrS 13
1.4104 X 14 CrMo S 17
1.4105 X 6 CrMo S 17
1.4305 X 8CrNi S 18-9

Аустенитная сталь

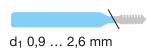
1.4300 X 12 CrNi 18-8
1.4301 X 5 CrNi 18-10
1.4541 X 6 CrNiTi 18-10

Мартенситная сталь

1.4057 X 17 CrNi 16-2
1.4112 X 90 CrMoV 18
1.4006 X 12 Cr 13

Резьбонарезной инструмент

Исполнение хвостовиков

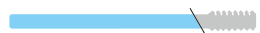


d_1 0,9 ... 2,6 mm



d_1 > 2,6 ... 10 mm

DIN 376 / DIN 374 / DIN 5156



Тип - описание

VA R15 = тип VA, правая винтовая канавка 15°

VA R40 = тип VA, правая винтовая канавка 40°

VA R50 = тип VA, правая винтовая канавка 50°

Глубина резьбы

Режущий материал

Тип/форма

Покрытие

Подвод СОЖ

$\leq 3xD$

HSS-E

HSS-E-PM

VA/B

VA/B

VA/B

VA AZ/B

VA/B

VA/B



Инструмент с цветовым кольцом								
Вид резьбы	Точность	Размеры по DIN 2184-1	Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.					
M	ISO 2 6H	DIN 371	1870 M2	2869 M3	2086 M3	1871 M3	877 M2	1002 M2
			- M10	- M10	- M10	- M10	- M10	- M12
	857	859	858	857	861	861		
	6HX							
MF	ISO 2 6H	DIN 374	1872 M3	2870 M3	2087 M3	792 M12	879 M12	
			- M30	- M30	- M30	- M16	- M20	
	874	866	875	862	863			
	6HX							
UNC	2B	DIN ~ 371	1873 M3x0,35	2871 M3x0,35	1001 M4x0,50		887 M8x1	
			- M24x2	- M24x1,5	- M20x1,5		- M16x1,5	
884	885	885		885				
UNF	2B	DIN ~ 374	1980 Nr.3-48	2872 Nr.4-40				
			- 3/8"-16	- 3/8"-16				
899	899							
G трубная резьба	-	DIN 5156	1985 7/16"-14	2873 1/2"-13			938 G 1/8	
			- 1"-8	- 1"-8			- G 1/4"	
901	901					919		
NPT	-	СТП	1990 Nr.3-56	2874 Nr.4-48				
			- 1"-12	- 1"-12				
909	909							
NPTF	-	СТП						

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотиров. ленточки ● азотирование ● золотисто-коричневое A TiAN a TiAN nanoA A AITIN SuperA



Глухое отверстие

≤1,5xD				≤3xD						
HSS-E				HSS-E			HSS-E-PM			
VA R25/C	VA R15/C	VA R15/C	VA R25/C	VA R40/C	VA R40/C	VA R40/C	VA R40/C	VA R40/C	VA R50/C	VA R50/C
Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.				Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.						
	843 M3 - M10 844	2896 M3 - M10 847		814 M3 - M10 843	2862 M3 - M10 846	1892 M5 - M10 924	909 M3 - M10 849	59 M3 - M10 848		
									761 M3 - M10 852	1139 M5 - M10 934
	785 M12 - M24 850	2895 M12 - M24 851		825 M12 - M24 850	2863 M12 - M24 851	1899 M12 - M20 926	910 M12 - M24 851	60 M12 - M20 851		
									763 M12 - M20 822	1142 M12 - M20 934
	1874 M4x0,5 - M22x2 879	2897 M4x0,5 - M24x1,5 882			2864 M3x0,35 - M24x1,5 882	1906 M5x0,5 - M20x1,5 936	936 M8x1 - M20x1,5 883	1004 M12x1,5 - M20x1,5 883 NEW		
									764 M8x1 - M20x1,5 877	1144 M8x1 - M20x1,5 935
				1981 Nr.2-56 - 3/8"-16 895	2865 Nr.2-56 - 3/8"-16 896				Метчики с углом наклона стружечной канавки 40° имеют обратный конус	
				1986 7/16"-14 - 7/8"-9 897	2866 7/16"-14 - 7/8"-9 898					
	1991 Nr.3-56 - 1"-12 905		2898 Nr.3-56 - 1"-12 907	2867 Nr.6-56 - 1"-12 907	2868 Nr.3-56 - 1"-12 907					
					968 G 1/16 - G1 1/2" 917		939 G 1/8 - G1 1/2" 917		4159 G 1/16 - G1 1/2" 915 NEW	
1087 1/16 - 3/4 920			1088 1/16 - 3/4 920							
			4127 1/16 - 1 NEW 921							

Резьбонарезной инструмент



Метчики универсального применения для материалов < 1000 Н/мм²

Рекомендуется применять на обрабатывающих центрах с ЧПУ с функцией жесткого резбонарезания в патронах с минимальной компенсацией для достижения высоких показателей стойкости.



Сквозное отверстие

Универсальное применение

Обозначение Марка по DIN EN 10 027

Углеродистые стали общего назначения

1.0035	S185 (St33)
1.0421	St 52.0
1.0067	RSt 37-1
1.0425	P265GH

Автоматные стали (повышенной обрабатываемости резанием)

1.0711	9S20
1.0718	11SMnPb30
1.0727	46S20
1.0728	(60 S 20)

Цементированные стали

1.7131	16MnCr5
1.6523	21NiCrMo2-2
1.7321	20MoCr4
1.7325	25MoCr4

Углеродистые улучшенные стали

1.0402	C22
1.1151	C22E
1.0503	C45
1.0601	C60

Азотирующая сталь

1.8504	34CrAl6
1.8507	34CrAlMo5
1.8509	41CrAlMo7
1.8515	31CrMo12
1.8550	34CrAlNi4

Высокопрочный чугун

0.7040	EN-GJS-400-15
0.7060	EN-GJS-600-3

Исполнение хвостовиков

DIN 371



d₁ 0,9 ... 2,6 mm



d₁ > 2,6 ... 10 mm

DIN 376 / DIN 374 / DIN 5156



Тип - описание

- (K) = подточка по передней поверхн.
- NR15 = тип N, правая винтовая канавка 15°
- NR40 = тип N, правая винтовая канавка 40°
- NR50 = тип N, правая винтовая канавка 50°

Глубина резьбы			≤3xD							
Режущий материал			HSS-E				HSS-E-PM		Цельн. тв. сплав	
Тип/форма	N/B	N/B	N/B	N/B	N/B	N/B	N/B	N/B		
Покрытие	○	●	●	●	●	●	●	●		
Подвод СОЖ	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒		
Инструмент с цветным кольцом										
Вид резьбы	Точность	Размеры по DIN 2184-1	Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.							
M	ISO 2 6H	DIN 371	2876 M2	313 M3	2427 M3	2517 M5	1285 M2	1287 M3		
			- M10	- M10	- M10	- M10	- M20			
	ISO 3 6G		2990 M2	2991 M3						
			- M10	- M10						
6HX	~ DIN 371/ *СТП								942 M5	
									- M12	
MF	ISO 2 6H	DIN 374	2877 M3	315 M3	2428 M3		1286 M12		943 M5x0,5	
			- M36	- M24	- M16		- M20			
	6HX		875	872	875		863			- M12x1,5
										890
ISO 3 6G			2879 M3x0,35		2878 M3x0,35		1291 M8x1			
			- M52x1,5		- M24x1,5		- M24x2		889	
UNC	2B	DIN ~ 371	2881 Nr.4-40		2880 Nr.4-40				944 M14x1	
			- 3/8"-16		- 3/8"-16					
UNF	2B	DIN ~ 374	2883 7/16"-14						- M16x1,5	
			- 1"-8							886
EG M	6H mod.	DIN 40435	2885 Nr.4-48		2884 Nr.4-48					
			- 1"-12		- 1"-12					
G Трубая резьба		DIN 5156	909		909					
			2887 G 1/8		2886 G 1/8					
			- G2"		- G1"					
			919		919					

○ без покрытия ● обработка паром ● азотиров. ленточки ● азотирование ● золотисто-коричневое ● A TiAlN ● a TiAlN nanoA ● A AITIN Supera



Глухое отверстие

≤3xD												
HSS-E									HSS-E-PM			
NR15/C	NR15/E	NR40/C	NR40/C	NR40/C	NR40/C	NR40/C	NR40/E	NR40/C(K)	NR40/C	NR40/C	NR50/C	NR50/C
C	C	○	○	S	A+M	A+M	○	S	S	C	S	C
☒	☒	☒	☒	☒	☒	a	☒	☒	☒	☒	☒	a
											Универсальное применение	
											○	○
Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.												
4154 M5 M10 847	NEW 4155 M5 M10 847	NEW 889 M2 M10 844	836 M2 M10 844	2440 M3 M10 845	2425 M3 M10 845	2514 M5 M10 945	2790 M4 M10 846	174 M5 M10 842	1288 M2 M10 849	1290 M2 M20 849	767 M3 M10 848	1152 M5 M10 925
			2994 M3 M10 847	2995 M3 M10 847								
				4153* M3 M20 867								
		890 M3 M24 871	826 M3 M36 871	2441 M3 M24 871	2426 M3 M16 871		2791 M4 M16 865	196 M5 M30 865	1289 M12 M20 851		1098 M12 M20 851	1293 M12 M20 927
NEW 4156 M8x1 M16x1,5 883	NEW 4157 M8x1 M16x1,5 883	2424 M5x0,5 M24x2 879	2853 M5x0,5 M30x2 879				2792 M8x1 M14x1,5 879	273 M5x0,5 M24x1,5 878	1292 M8x1 M24x2 883		1100 M8x1 M20x1,5 883	1294 M8x1 M20x1,5 936
		2998 M8x1 M20x1,5 883	2999 M10x1 M20x1,5 883	1049 M8x1 M20x1,5 879								
		2854 Nr.2-56 3/8"-16 896	2855 Nr.2-56 3/8"-16 896					1837 Nr.10-24 3/8"-16 895				
		2856 7/16"-14 1"-8 898	2857 7/16"-14 7/8"-9 898									
		2858 Nr.3-56 1"-12 907	2859 Nr.3-56 1"-12 907					1838 Nr.10-32 1"-12 905				
	NEW 4158 G 1/16 G1" 917	2860 G 1/16 G1 1/2" 917	2861 G 1/16 G2" 917					937 G 1/8 G1 1/2" 916				
				1011 M4 M16 922								

Резьбонарезной инструмент



C TiCN
 Cb Carbo
 D Cristall
 F FIRE/nanoFIRE
 P AlCrN
 S TiN
 S+ TiN+
 M MolyGlide
 Y Signum

* Werksnorm



Метчики для алюминия и алюминиевых сплавов ≤ 6 % Si



Сквозное отверстие



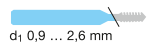
Глухое отверстие

Алюминий и алюминиевые сплавы	
Обозначение	Марка
Алюминий и алюминиевые сплавы	
3.0250	Al 99,5H
3.0280	AL 99,8H
3.3308	Al99,9Mg0,5
Деформируемые алюминиевые сплавы	
3.2315	AlMgSi1
3.1855	AlCuMgPb
3.4335	AlZn4,5Mg1
Литейные алюминиевые сплавы ≤ 10% Si	
3.2134	GD-AlSi5Cu1Mg
3.2162	GD-AlSi8Cu3
3.2373	G-AlSi9Mg
Литейные алюминиевые сплавы > 10% Si	
3.2581	G-AlSi12
3.2583	G-AlSi12Cu
3.2581	G-AlSi10Mg

Резьбонарезной инструмент

Исполнение хвостовиков

DIN 371



d₁ 0,9 ... 2,6 mm



d₁ > 2,6 ... 10 mm

DIN 376 / DIN 374 / DIN 5156



Тип - описание

- Al = для алюминия
- AIR15 = для алюминия, правая винтовая канавка 15°
- AIR45 = для алюминия, правая винтовая канавка 45°
- NR15 = тип N, правая винтовая канавка 15°
- NL15 = тип N, левая винтовая канавка 15°

* < M5 без каналов под СОЖ

Глубина резьбы			1,5		≤3xD		
Режущий материал			HSS-E		HSS-E		
Тип/форма			N/B	H/C	H/C	AI/B	
Покрытие			○	●	●	○	
Подвод СОЖ			☒	■	■	☒	
 Инструмент с цветовым кольцом			для обработки листового металла				○
							○
Вид резьбы	Точность	Размеры по DIN 2184-1	Артикул №			Артикул №	
			Диапазон диаметров			Диапазон диаметров	
			Программа на стр.			Программа на стр.	
M	ISO 2 6H	DIN 371	838 M1,4 - M10 856			805 M2 - M10 855	
	ISO 3 6G		869 M2 - M10 857				
	6HX			302 M5 - M10 931		302 M5 - M10 931 1091 M5 - M10 931	
	ISO 2 6H	DIN 376	846 M3 - M20 866			817 M12 - M24 862	
MF	6HX			778 M16 - M39 850	297 M10 - M14 933	778 M16 - M39 850 4165 M10 - M12 933	
	ISO 2 6H	DIN 371					
	ISO 2 6H	DIN 374					
	6HX			1090 M8x1 - M12x1,5 937		1090 M8x1 - M12x1,5 937 1007 M8x1 - M16x1,5 937	

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотиров. ленточки ● азотирование ● золотисто-коричневое A TiAN a TiAN nanoA A TiAN SuperA



Сквозное отверстие



Глухое отверстие

Глубина резьбы			$\leq 3xD$	
Режущий материал			Цельн. тв. сплав	
Тип/форма			H/C	NL15/D
Покрытие				
Подвод СОЖ				
<p>Инструмент с цветovým кольцом</p>			Точность h6	Точность h6
Вид резьбы	Точность	Размеры по DIN 2184-1	Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.	
M	6HX	DIN 371	1858 M5 - M10 929	
	6HX	DIN 376	1859 M12 - M20 930	
MF	6HX	DIN 371	1861 M5x0,5 - M10x1 939	975 * M4x0,5 - M10x1 938
	6HX	DIN 374	1860 M12x1,5 - M20x1,5 939	976 M12x1,5 - M18x1,5 939

Глубина резьбы					$\leq 3xD$									
Режущий материал					Цельн. тв. сплав									
H/C		H/E		H/C		NR15/C		NR15/C						
Точность h6		Точность h6		Точность h6		Точность h6		Точность h6						
Вид резьбы		Точность		Размеры по DIN 2184-1		Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.								
M		6HX		DIN 371		969 * M3 - M10 928	1008 M3 - M10 929		1858 M5 - M10 929		971 * M3 - M10 928		2516 M5 - M10 929	
		6HX		DIN 376		1883 M12 - M20 930				1859 M12 - M20 930				
M		6HX		DIN 371		972 * M4x0,5 - M10x1 938		1009 M10x1 - M16x1,5 939		1861 M5x0,5 - M10x1 939		977 * M4x0,5 - M10x1 938		
		6HX		DIN 374		974 M12x1,5 - M16x1,5 939				1860 M12x1,5 - M16x1,5 939		978 M12x1,5 - M20x1,5 939		

Резьбонарезной инструмент



Резьба в сквозном отверстии

Чугуны

Обозначение Марка

Серый чугун

0.6015 (GG15) EN-GJL-150
 0.6025 (GG25) EN-GJL-250
 0.6040 (GG40) EN-JLZ

Ковкий и высокопрочный чугун

0.7040 (GGG40) EN-GJS-400-15
 0.7060 (GGG60) EN-GJS-600-3
 0.8035 EN-GJMW-350-4
 0.8135 EN-GJMB-350-10

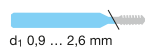
Чугун с вермикулярным графитом

EN-GJV250
 EN-GJV350
 EN-GJV400
 EN-GJV500

Резьбонарезной инструмент

Исполнение хвостовиков

DIN 371



d₁ 0,9 ... 2,6 mm



d₁ > 2,6 ... 10 mm

DIN 376 / DIN 374 / DIN 5156



Тип - описание

GG = для серого чугуна

GGT = для сухой обраб. серого чугуна

NR15 = тип N, правая винтовая канавка 15°

a Инструмент с осевым каналом под СОЖ предназначен в основном для обработки глухих отверстий. Для сквозной резьбы необходимо использовать наружный подвод СОЖ.

* < M5 без каналов под СОЖ

Глубина резьбы			≤ 3xD								
Режущий материал			HSS-E								
Тип/форма			H/C	H/C	H/E	GG/C	GG/C	GG/C	GG/C	GGT/C	GGT/C
Покрытие			C	C	C	●	S	A	●	S	A
Подвод СОЖ			a	a	a	☒	☒	a	a	☒	☒
Инструмент с цветным кольцом											
Вид резьбы	Точность	Размеры по DIN 2184-1	Артикул № - Диапазон диаметров Программа на стр.								
M	ISO 2 6H	DIN 371									1875 M3 - M10 857
	6HX			302 M5 - M10 931	1091 M5 - M10 931	807 M3 - M10 856	930 M3 - M10 857	318 M5 - M10 931	1890 M5 - M10 931		1918 M3 - M10 858
	ISO 2 6H	DIN 376									1876 M3 - M30 866
	6HX		NEW	778 M16 - M39 850	297 M10 - M14 933	NEW 4165 M10 - M20 933	819 M3 - M30 873	931 M3 - M30 874	319 M12 - M20 932	1897 M12 - M20 932	1919 M3 - M20 875
MF	6HX	DIN 371									
	6HX	DIN 374		1090 M8x1 - M12x1,5 937	1007 M8x1 - M16x1,5 937	831 M3x0,35 - M30x1,5 884	932 M3x0,35 - M30x1,5 887	347 M8x1 - M24x1,5 937	1904 M8x1 - M20x1,5 937		169 M3x0,35 - M24x1,5 884
UNC	2B	~ DIN 371				1979 Nr.2-56 - 3/8"-16 899		1085 Nr.10-24 - 3/8"-16 940			
	2B	~ DIN 376				1984 7/16"-14 - 1"-8 901		1086 7/16"-14 - 7/8"-9 940			
UNF	2B	~ DIN 374				1989 Nr.3-56 - 1"-12 908		1082 Nr.10-32 - 7/8"-14 941			
G трубная резьба	-	DIN 5156				961 G 1/16 - G2" 978					

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотиров. ленточки ● азотирование ● золотисто-коричневое **A** TiAlN **a** TiAlN nanoA **A** AiTiN SuperA



≤3xD					
Цельн. тв. сплав					
H/C	H/E	H/C	H/C	H/C	NR15/C
○	○	○	ⓐ	ⓐ	ⓐ
a	a	r	r	a	a
Точность h6	Точность h6	Точность h6	Точность h6	Точность h6	Точность h6
Артикул №					
Диапазон диаметров					
Программа на стр.					
969 * M3 - M10 928	1008 M3 - M10 928	1858 M5 - M10 929	2311 M5 - M10 929	2506 M5 - M10 929	2510 M5 - M10 929
1883 M12 - M20 930		1859 M12 - M20 930			
972 * M4x0,5 - M10x1 938	1009 M10x1 - M16x1,5 939	1861 M5x0,5 - M10x1 939			
974 M12x1,5 - M20x1,5 939		1860 M12x1,5 - M20x1,5 939			

Магниевые сплавы

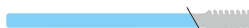
Обозначение Марка

Магниевые сплавы

3.5200	MgMn2
3.5612	MgAl6Zn
3.5812	MgAl8Zn
3.5812.05	GDMgAl8Zn1
3.5612.05	GDMgAl6Zn1
3.5662.01	GMgAl6

Исполнение хвосточиков

DIN 376



Тип - описание

NAZ = с шахматным расположением зубьев

a Инструмент с осевым каналом под СОЖ предназначен в основном для обработки глухих отверстий. Для сквозной резьбы необходимо использовать наружный подвод СОЖ.

Глубина резьбы ≤3xD			
Режущий материал HSS-E			
Тип/форма NAZ/E			
Покрытие A+M			
Подвод СОЖ a			
Вид резьбы	Точность	Размеры по DIN 2184-1	Артикул №
M	ISO 2 6H	DIN 371	Диапазон диаметров
	6HX		Программа на стр.
	ISO 2 6H	DIN 376	2899 M5 - M12 933
6HX			

Резьбонарезной инструмент



Метчики для специальных сплавов (титан и никель)



Сквозное отверстие



Глухое отверстие

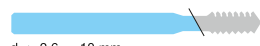
Специальные сплавы	
Обозначение	Марка
Титан	
3.7025	Ti
3.7065	Ti
Титановые сплавы	
3.7115	TiAl 5Sn2
3.7165	TiAl 6 V4
Специальные сплавы	
2.4610	Hastelloy C4
2.4876	Incoloy 800
2.4816	Inconel 600
2.4668	Inconel 718
2.4634	Nimonic 105
	CuNi12Zn24
	CuNi18Zn20

Исполнение хвостовиков

DIN 371



d_1 0,9 ... 2,6 mm



d_1 > 2,6 ... 10 mm

Тип - описание

TiR30 = для титана, правая винтовая канавка 30°

NiR15 = для никеля, правая винтовая канавка 15°

Глубина резьбы	$\leq 2xD$		$\leq 2xD$			
	HSS-E-PM		HSS-E-PM			
Режущий материал	HSS-E-PM		HSS-E-PM			
Тип/форма	Ti/B	Ni/B	TiR15/C	NiR10/C		
Покрытие						
Подвод СОЖ	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
Вид резьбы	Точность	Размеры по	Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.			
M	6HX	DIN 371	2901 M3 - M10 863	2916 M3 - M10 863	2909 M3 - M10 863	2920 M3 - M10 863
	6HX	DIN 376	2901 M12 - M16 863	2916 M12 - M16 863	2909 M12 - M16 863	2920 M12 - M16 863
MF	6HX	DIN 371	2903 M3x0,35 - M10x1 892	2917 M3x0,35 - M10x1,25 892	2910 M3x0,35 - M10x1 892	2921 M3x0,35 - M10x1,25 892
UNC	2BX	~ DIN 371	2905 Nr.6-32 - 3/8"-16 900	2918 Nr.6-32 - 3/8"-16 900	2912 Nr.4-40 - 3/8"-16 903	2922 Nr.4-40 - 3/8"-16 903
	2BX	~ DIN 376			2912 7/16"-14 - 5/8"-11 903	2922 7/16"-14 - 5/8"-11 903
UNF	2BX	~ DIN 371	2907 Nr.6-40 - 3/8"-24 910	2919 Nr.6-40 - 3/8"-24 910	2914 Nr.4-48 - 3/8"-24 910	2923 Nr.4-48 - 3/8"-24 910
	2BX	~ DIN 376			2914 7/16"-20 - 5/8"-18 910	2923 7/16"-20 - 5/8"-18 910



Сквозное отверстие



Глухое отверстие

Специальные сплавы

Обозначение Марка

Титан

3.7025	Ti
3.7065	Ti

Титановые сплавы

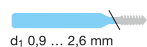
3.7115	TiAl 5Sn2
3.7165	TiAl 6 V4

Специальные сплавы

2.4610	Hastelloy C4
2.4876	Incoloy 800
2.4816	Inconel 600
2.4668	Inconel 718
2.4634	Nimonic 105
	CuNi12Zn24
	CuNi18Zn20

Исполнение хвостовиков

DIN 371



d_1 0,9 ... 2,6 mm



d_1 > 2,6 ... 10 mm

Тип - описание

TiR30 = для титана, правая винтовая канавка 30°

NiR15 = для никеля, правая винтовая канавка 15°

Глубина резьбы			$\leq 2xD$		$\leq 2xD$	
Режущий материал			HSS-E-PM		HSS-E-PM	
Тип/форма			Ti/Ni/B	TiR15/C	NiR10/C	
Покрытие						
Подвод СОЖ			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
Вид резьбы	Точность	Размеры по	Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.		Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.	
MJ	4HX	DIN 371	1057 M3 - M10 841	1061 M3 - M10 841	1065 M3 - M10 841	
	4HX	DIN 376	1057 M12 - M16 841	1061 M12 - M16 841	1065 M12 - M16 841	
MJF	4HX	DIN 371	1058 M6x0,5 - M10x1,25 891	1062 M6x0,5 - M10x1,25 891	1066 M6x0,5 - M10x1,25 891	
UNJC	3BX	~ DIN 371	1059 Nr.6-32 - 3/8"-16 904	1063 Nr.6-32 - 3/8"-16 904	1067 Nr.6-32 - 3/8"-16 904	
	3BX	~ DIN 376	1059 7/16"-14 - 5/8"-11 904	1063 7/16"-14 - 5/8"-11 904	1067 7/16"-14 - 5/8"-11 904	
UNJF	3BX	~ DIN 371	1060 Nr.6-40 - 3/8"-24 911	1064 Nr.6-40 - 3/8"-24 911	1068 Nr.4-48 - 3/8"-24 911	
	3BX	~ DIN 376	1060 7/16"-20 - 5/8"-18 911	1064 7/16"-20 - 5/8"-18 911	1068 7/16"-20 - 5/8"-18 911	

Резьбонарезной инструмент



Метчики для цветных металлов с длинной стружкой (медь, латунь, бронза)



Сквозное отверстие



Глухое отверстие

Цветные металлы

Обозначение Марка

Латунь с короткой стружкой

2.0380	CuZn39Pb2
2.0401	CuZn39Pb3
2.0410	CuZn43Pb2

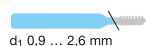
Латунь с длинной стружкой

2.0250	CuZn20
2.0280	CuZn33
2.0332	CuZn37Pb0,5

Резьбонарезной инструмент

Исполнение хвостовиков

DIN 371



d₁ 0,9 ... 2,6 mm



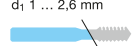
d₁ > 2,6 ... 10 mm

DIN 376 / DIN 374

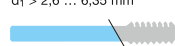


DIN 352

d₁ 1 ... 2,6 mm



d₁ > 2,6 ... 6,35 mm



d₁ > 6,35 ... 52 mm

* < M5 без каналов под СОЖ

Тип - описание

Ms = для латуни

NR15 = тип N, правая винтовая канавка 15°

NR40 = тип N, правая винтовая канавка 40°

Глубина резьбы			≤3xD		
Режущий материал			HSS-E		
Тип/форма			N/B	N/B	N/B
Покрытие			○	○	○
Подвод СОЖ			☒	☒	☒
Инструмент с цветным кольцом			для обработки листового металла		
Вид резьбы	Точность	Размеры по DIN 2184-1	Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.		
M	ISO 2 6H	DIN 371	839 M1 - M10 857	838 M1,4 - M10 856	
	6HX				
	ISO 3 6G		796 M2 - M10 855	869 M2 - M10 857	
	ISO 2 6H	DIN 376	847 M3 - M10 873	846 M3 - M20 866	
	6HX				
MF	6HX	DIN 371			
	6HX	DIN 374			
M короткая серия	ISO 2 6H	Размеры по DIN 2184-2 DIN 352	991 M2 - M24		

Глубина резьбы			≤3xD		
Режущий материал			HSS-E		
Тип/форма			NR15/C	NR40/C	NR15/C
Покрытие			○	○	○
Подвод СОЖ			☒	☒	☒ a
Инструмент с цветным кольцом					
Вид резьбы	Точность	Размеры по DIN 2184-1	Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.		
M	ISO 2 6H	DIN 371	809 M2 - M10 843	889 M2 - M10 844	1891 M5 - M10 924
	6HX				
	ISO 3 6G		821 M3 - M30 870	890 M3 - M24 871	1898 M12 - M20 926
	ISO 2 6H	DIN 376			
	6HX				
MF	6HX	DIN 371			
	6HX	DIN 374			
M короткая серия	ISO 2 6H	Размеры по DIN 2184-2 DIN 352	991 M2 - M24		



Сквозное отверстие

≤3xD	
HSS-E	Цельн. тв. сплав
Ms/E	H/C
○	○
☒	▣
Точность h6	
Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.	
800 M3 – M10 855	
	1858 M5 – M10 929
1084 M3 – M10 861	



Глухое отверстие

≤3xD				
HSS-E	Цельн. тв. сплав			
Ms/E	NR15/C	H/C	H/E	H/C
○	○	○	○	○
☒	▣	▣	▣	▣
Точность h6		Точность h6		Точность h6
Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.				
800 M3 – M10 855				
	971* M3 – M10 928	969* M3 – M10 928	1008 M3 – M10 929	1858 M5 – M10 929
1084 M3 – M10 861				
		1883 M12 – M20 930		
		972* M4x0,5 – M10x1 849	1009 M10x1 – M16x1,5 939	
		974 M12x1,5 – M16x1,5 883		

Резьбонарезной инструмент



Метчики для пластмасс



Резьба в сквозном отверстии



Глухое отверстие

Неметаллические материалы

Обозначение Марка

Термореактивные

- Бакелит, резопал, пертинакс, мольтопрен

Термопластичные

- Плексиглас, хостален, новодур, макралон

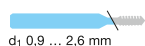
Стекло- и углепластики

- Полипропилен GFK, CFK

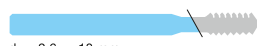
Резьбонарезной инструмент

Исполнение хвостовиков

DIN 371



d₁ 0,9 ... 2,6 mm



d₁ > 2,6 ... 10 mm

DIN 376 / DIN 374



Тип - описание

HAZ = с шахматным располож. зубьев

NL15 = тип N, левая винтовая канавка 15°

NR15 = тип N, правая винтовая канавка 15°

* < M5 без каналов под СОЖ

Глубина резьбы			≤3xD			≤3xD				
Режущий материал			HSS-E		Цельн. тв. сплав		HSS-E		Цельн. тв. сплав	
Тип/форма			HAZ/C	NL15/C	H/C	HAZ/C	NR15/C	H/C	H/E	H/C
Покрытие			●	○	○	●	○	○	○	○
Подвод СОЖ			☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
				Точность h6	Точность h6		Точность h6	Точность h6	Точность h6	Точность h6
Вид резьбы	Точность	Размеры по DIN 2184-1	Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.			Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.				
M	ISO 2 6H	DIN 371	788 M2 - M10 854			788 M2 - M10 854				
	6HX				1858 M5 - M10 929		971 * M3 - M10 928	969 * M3 - M10 928	1008 M3 - M10 929	1858 M5 - M10 929
	6HX	DIN 376			1859 M12 - M20 930			1883 M12 - M20 930		1859 M12 - M20 930
MF	6HX	DIN 371	975 * M4x0,5 - M10x1 938	1861 M5x0,5 - M10x1 939		977 * M4x0,5 - M10x1 938	972 * M4x0,5 - M10x1 938	1009 M10x1 - M16x1,5 939	1861 M5x0,5 - M10x1 939	
	6HX	DIN 374	976 M12x1,5 - M18x1,5 939	1860 M12x1,5 - M16x1,5 939		978 M12x1,5 - M20x1,5 939	974 M12x1,5 - M16x1,5 939		1860 M12x1,5 - M20x1,5 939	



Обрабатываемый материал	Предел прочности МПа (Н/мм ²)	Твердость HB	Скорость резания v с в м/мин*		
			HSS-E	HSS-E-PM	Цельный тв. сплав
Углеродистые стали общего назначения Автоматные стали (повышенной обрабатываемости резанием) Углеродистые цементированные стали Углеродистые улучшенные стали	≤ 850	–	10 - 15	15 - 20	30 - 50
	≤ 1000	–	10 - 20	15 - 25	30 - 50
	≤ 750	–	10 - 15	15 - 20	30 - 50
	≤ 850	–	10 - 15	15 - 20	30 - 50
Легированные цементированные стали Легированная улучшенная сталь Инструментальные стали Быстрорежущая сталь	≥ 850 ... 1200	–	8 - 12	10 - 15	25 - 40
	≥ 850 ... 1200	–	8 - 12	10 - 15	25 - 40
	≤ 1000	–	6 - 10	8 - 12	25 - 40
	≥ 650 ... 1000	–	6 - 10	8 - 12	25 - 40
Нержавеющие стали, с содержанием серы аустенитная мартенситная	≤ 850	–	6 - 12	8 - 15	30 - 50
	≤ 850	–	6 - 12	8 - 15	30 - 50
	≤ 850	–	6 - 12	8 - 15	30 - 50
Углеродистые стали общего назначения Автоматные стали (повышенной обрабатываемости резанием) Цементированные стали Улучшенные стали Азотированные стали Высокопрочные чугуны	≤ 800	–	10 - 15	15 - 20	30 - 50
	≤ 1000	–	10 - 20	15 - 25	30 - 50
	≤ 1000	–	10 - 15	15 - 20	30 - 50
	≤ 1200	–	10 - 15	15 - 20	30 - 50
	≤ 1200	–	10 - 15	15 - 20	30 - 50
	–	≤ 240	10 - 20	15 - 25	30 - 50
	–	–	10 - 20	15 - 25	30 - 50
Алюминий и алюминиевые сплавы Деформируемые алюминиевые сплавы Литейные алюминиевые сплавы ≤ 10 % Si > 10 % Si	≤ 400	–	15 - 20	20 - 25	30 - 50
	≤ 400	–	15 - 20	20 - 25	30 - 50
	≤ 600	–	15 - 20	20 - 25	30 - 50
	≤ 600	–	15 - 20	20 - 25	25 - 40
Серые чугуны Высокопрочные чугуны Ковкие чугуны	–	≤ 240	15 - 20	20 - 25	30 - 40
	–	≤ 240	15 - 20	20 - 25	30 - 40
	–	< 300	15 - 20	20 - 25	30 - 40
Латунь с короткой стружкой с длинной стружкой	≤ 600	–	10 - 15	15 - 20	25 - 30
	≤ 600	–	10 - 15	15 - 20	25 - 30
Пластмассы	–	–	5 - 10	7 - 12	10 - 20
Магниеые сплавы	≤ 450	–	30 - 50	–	40 - 60
Титан и титановые сплавы Никелевые сплавы	≤ 1200	–	–	2 - 8	–
	≤ 1200	–	–	2 - 8	–

* Для инструмента с покрытием vс может быть увеличена до 50%.

Альтернативы по применению

В случае отсутствия в наличии оптимально подобранного метчика для Вашего обрабатываемого материала, возможно использование некоторых метчиков с другими цветовыми кольцами. Краткий обзор возможных альтернатив Вы найдете в нижеследующей таблице.

Рекомендуем предварительно провести испытания выбранного альтернативного инструмента. Скорость резания, стойкость и качество обработки могут быть ниже уровня оптимального метчика.

		возможна, при необходимости, замена на инструмент с цветным кольцом...					
		Yellow	Red	Blue	Green	Black	Grey
Инструмент с цветным кольцом...	Yellow	–	–	+	++	+	–
	Red	–	–	–	+	–	–
	Blue	–	–	–	+	–	–
	Green	++	+	+	–	+	+
	Black	+	–	–	+	–	–
	Grey	–	–	–	+	–	–

++ оптимально пригоден + условно пригоден – не пригоден

C TiCN
 Cb Carbo
 D Cristall
 F FIRE/nanoFIRE
 P AlCrN
 S TiN
 S+ TiN+
 M MolyGlide
 Y Signum



Ручные метчики для конструкционных сталей ≤ 800 Н/мм²



Сквозное и глухое отверстие

Конструкционные стали

Обозначение по DIN EN 10 027

Углеродистые стали общего назначения

1.0035	S 185 (St 33)
1.0039	S 235 JRH
1.0036	S 235JRG1+CR
1.0060	E 335 (St 60-2)

Автоматные стали

1.0718	11SMnPb30
1.0721	10S20
1.0758	60SPb20
1.0726	35S20

Цементированные стали

1.0401	(C 15)
1.7016	17 CR3
1.7131	16MnCr5
1.5919	15CrNi6

Углеродистые улучшенные стали

1.0402	C 22
1.1151	C22E (Ck 22)
1.0503	C 45
1.1191	C45E (Ck 45)

Исполнение хвостовиков

DIN 352 / DIN 2181

d₁ 1 ... 2,6 мм

d₁ > 2,6 ... 6,35 мм

d₁ > 6,35 ... 68 мм

DIN 5157

Обозначение

Черновой метчик 1 риска



Средний метчик 2 риски



Чистовой метчик без маркировки



Режущий материал			HSS							
Тип			N	N	N	N	N	N-LH	N-LH	N-LH
Покрытие			○	○	○	○	○	○	○	○
Обозначение			V	M	F	V	F	V	M	F
Комплекты метчиков арт. № 861, 882 и 904 также предназначены для										
<p>● высокопрочных сталей ≤ 800...1200 Н/мм²</p> <p>● нержавеющей сталей</p>										
Вид резьбы	Точность	Размеры по DIN 2184-2	Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.							
M	ISO 2 6H	DIN 352	862	861 (компл.) состоит из: 863 M1 - M36 822	864	882 (компл.) состоит из: 883 M2 - M12 824	864	904 (компл.) состоит из: 905 M2,2 - M22 895	907	
MF	ISO 2 6H	DIN 2181				884 (компл.) состоит из: 885 M2x0,25 - M52x1,5 829	886			
UNC	2B	~ DIN 352	982	981 (компл.) состоит из: 983 Nr.1-64 - 2"-4,5 831	984					
UNF	2B	~ DIN 2181				985 (компл.) состоит из: 986 Nr.1-72 - 1 3/8"-12 832	987			
BSW	-	~ DIN 352	955	954 (компл.) состоит из: 956 W1/16" - W2" 833	957					
G трубная резьба	-	DIN 5157				958 (компл.) состоит из: 959 G1/8" - G2" 834	960			

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотированные ленточки ● азотирование ● золотисто-коричневое **A** TiAlN **a** TiAlN nanoA **A** AiTiN SuperA



Сквозное и глухое отверстие



Высокопрочные стали

Обозначение по DIN EN 10 027 Марка

Легированная улучшенная сталь

1.6511 36 CrNiMo 4
1.7033 34 Cr 4
1.7225 42 CrMo 4

Инструментальная сталь

1.2316 X 36 CrMo 17
1.2067 10 S20

Быстрорежущая сталь

1.3343 HS 6-5-2
1.3344 HS 6-5-3
1.3243 HS 6-5-2-5
1.3247 HS 2-19-1-8


Закаленная сталь

Вышеперечисленные стали закаленные с твердостью 45...62 HRC

Исполнение хвостовиков

DIN 352 / DIN 2181

 d_t 1 ... 2,6 мм

 d_t > 2,6 ... 6,35 мм

 d_t > 6,35 ... 68 мм

Обозначение

Черновой метчик 1 риска V









Средний метчик 2 риски M



Чистовой метчик без маркировки F



HSS-E			HSS-E-PM		
H	H	H	H	H	H
●	●	●	●	●	●
V	M	F	V	M	F
					
Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр					
857 (компл.) состоит из: 858 859 860			1818 (компл.) состоит из: 1819 M3 1820 - M12 828		

Нержавеющие стали

Обозначение по DIN EN 10 027 Марка

С содержанием серы

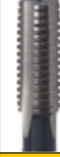


1.4005 X 12 CrS 13
1.4104 X 14 CrMo S 17
1.4105 X 6 CrMo S 17
1.4305 X 8CrNi S 18-9

Аустенитные

1.4300 X 12 CrNi 18-8
1.4301 X 5 CrNi 18-10
1.4541 X 6 CrNiTi 18-10

Мартенситные

1.4057 X 17 CrNi 16-2
1.4112 X 90 CrMoV 18
1.4006 X 12 Cr 13

HSS-E		
VA	VA	VA
○	○	○
V	M	F
		
Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр		
853 (компл.) состоит из: 854 855 856 M2 - M20 - 826		

Резьбонарезной инструмент



Метчики бесстружечные с канавками для СОЖ



Сквозное и глухое отверстие

Обработываемый материал

Примеры деформируемых материалов см. таблицу „Режимы резания“

Исполнение хвостовиков

~DIN 371

d₁ 2 ... 2,6 мм

d₁ 3 ... 10 мм

~DIN 376 / ~DIN 374 / DIN 2189

○ Метчики бесстружечные без покрытия в основном не применяются. Фирма Gühring производит их исключительно в качестве базового инструмента для дальнейшего покрытия согласно пожеланиям заказчика.

* < Ø M5 = без канавок для СОЖ

Резьбонарезной инструмент

Режущий материал			HSS-E				
Тип/форма	N/C	N/C	N/C	N/C	N/C	N/C	
Покрытие	S	P	C	S	C		
Подвод СОЖ	☒	☒	☒	a	f		
Режимы обработки см. таблицу „Режимы резания“							
Вид резьбы	Точность	Размеры по	Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.				
M	6HX	DIN 2174 ~ DIN 371	919 M3	1587 M3	2012 M3	2442 M5	2446 M5
			M10 956	M10 956	M10 955	M10 969	M10 969
	6GX		918 M3	1588 M3		2443 M5	2447 M5
			M10 956	M10 956		M10 969	M10 970
6HX	DIN 2174 ~ DIN 376 *Werksnorm	923 M6	1589 M6	2013 M12	2444 M12	2448 M12	
		M39 958	M20 958	M20 957	M16 971	M16 971	
6GX		922 M6	1590 M12		2445 M12		
		M20 958	M20 957		M16 971		
MF	6HX	DIN 2174 ~ DIN 371	1275 M6 x 0,75	1591 M8 x 1			
			M10x1,25 961	M10 x 1 961			
	6GX		1277 M8 x 1	1592 M8 x 1			
			M10 x 1 961	M10 x 1 961			
6HX	DIN 2174 ~ DIN 374 *Werksnorm	927 M6 x 0,75	1593 M12 x 1	2008 M6 x 0,75			
		M24 x 1,5 964	M24 x 1,5 960	M20 x 1,5 964			
6GX		926 M8 x 1	1594 M12 x 1				
		M24 x 1,5 964	M24 x 1,5 960				
UNC	2BX	DIN 2184-1 ~ DIN 371	1582 Nr.4-40				
			3/8" - 16 965				
2BX	DIN 2184-1 ~ DIN 376	1583 7/16" - 14					
		3/4" - 10 965					
UNF	2BX	DIN 2184-1 ~ DIN 371	1584 Nr.4-48				
			3/8" - 24 966				
2BX	DIN 2184-1 ~ DIN 374	1585 7/16" - 20					
		3/4" - 16 966					
G трубная резьба	-	DIN 2184-1 DIN 2189	1586 G1/16"				
			G3/4" 967				

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотированные ленточки ● азотирование ● золотисто-коричневое **A** TiAlN **a** TiAlN nanoA **A** AITIN SuperA



HSS-E		HSS-E-PM							Цельный тв. сплав		
N/C	N/C	N/C	N/C	N/C	N/C	N/C	N/C	N/E	N/C	N/E	
Cb	S	S	P	S+	S	C	A	S	A	A	
a	☒	☒	☒	f	a	f	f	a	f	f	
									Точность хвостовика h6	Точность хвостовика h6	
Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.											
2515 M5 - M20 969	322 M3 - M10 954	1266 M3 - M10 957	1599 M3 - M10 957	323 M5 - M10 970			1270 M5 - M10 972	1717 M5 - M10 972	1725* M3 - M10 972	1972* M3 - M10 968	1927* M3 - M10 968
4146 M5 - M20 969			1705 M3 - M10 957				1713 M5 - M10 973	1718 M5 - M10 973	1726 M3 - M10 972		
	339 M12 - M16 954	1267 M12 - M20 957	1707 M12 - M20 957	342 M12 - M16 971	4143* M3 - M20 974		1271 M12 - M20 973	1719 M12 - M20 973	1727 M12 - M20 973	1931 M12 - M20 971	
			1708 M12 - M20 957				1714 M12 - M20 973	1720 M12 - M20 973	1728 M12 - M20 973		
4147 M8 x 1 - M16x1,5 975	1284 M6 x 0,75 - M10 x 1,25 959	1268 M8 x 1 - M10 x 1,25 961					1272 M8 x 1 - M10 x 1,25 978	1721 M8 x 1 - M10 x 1,25 978	1729 M8 x 1 - M10 x 1,25 976	1581 M10 x 1 - 977	
4151 M8 x 1 - M16 x 1,5 975			1710 M8 x 1 - M10 x 1 963				1715 M8 x 1 - M10 x 1,25 979		1730 M8 x 1 - M10 x 1,25 978		
	333 M8 x 1 - M20 x 1,50 963	1269 M12 x 1 - M24 x 2 960	1711 M12 x 1 - M24 x 1,5 960	338 M8 x 1 - M16 x 1,5 980	4145* M8x1 - M16 x 1,5 981		1273 M12 x 1 - M24 x 2 979	1723 M12 x 1 - M24 x 1,5 979	1731 M12 x 1 - M24 x 1,5 979	1581 M12 x 1 - M24 x 1,5 977	
			1712 M12 x 1 - M24 x 1,5 960				1716 M12 x 1 - M24 x 1,5 979		1732 M12 x 1 - M24 x 1,5 979		
4152 G1/16" - G1" 982											

Резьбонарезной инструмент



Метчики бесстружечные без канавок для СОЖ

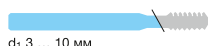
$\leq 1 \times D$ Сквозное и глухое отверстие
 $> 1 \times D$ Глухое отверстие

Обрабатываемый материал
 Выбранные, деформируемые материалы см. таблицу „Режимы резания“

Исполнение хвостовиков

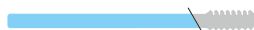
~DIN 371

d_f 2 ... 2,6 мм



d_f 3 ... 10 мм

~DIN 376 / ~DIN 374 / DIN 2189



Резьбонарезной инструмент

Фирма Gühring производит исключительно в качестве базового инструмента для дальнейшего покрытия согласно пожеланиям заказчика.

Режущий материал	HSS-E	HSS-E-PM		Цельный тв. сплав
Тип/форма	N/C	N/C	N/C	N/C
Покрyтие	S	S	Cb	S
Подвод СОЖ	☒	☒	☒	a

Режимы обработки			Артикул №			
см. таблицу „Режимы резания“			Диапазон диаметров Программа на стр.			

Вид резьбы	Точность	Размеры по	Артикул №					
M	6HX	DIN 2174 ~ DIN 371	921 M2 - M10 944	1255 M2 - M10 944	1347 M2 - M10 945	2518 M5 - M16 953		
			6GX	920 M2 - M10 944	903 M2 - M10 945	1565 M2 - M10 945		
				6HX	DIN 2174 ~ DIN 376	925 M12 - M20 945	1256 M12 - M20 945	
			6GX			924 M12 - M20 945	952 M12 - M20 945	1567 M12 - M20 945
	MF	6HX	DIN 2174 ~ DIN 371		1257 M8 x 1 - M10 x 1,25 946	1568 M8 x 1 - M10 x 1 947		
				6GX	1280 M8 x 1 - M10 x 1 946	1740 M8 x 1 - M10 x 1,25 947	1569 M8 x 1 - M10 x 1 947	
		6HX	DIN 2174 ~ DIN 374	929 M8 x 1 - M24 x 1,5 948	1258 M12 x 1 - M24 x 2 947			
				6GX	928 M8 x 1 - M24 x 1,5 948		1580 M12 x 1 - M24 x 1,5 947	
UNC	2BX	DIN 2184-1 ~ DIN 371	2273 Nr.10-24 - 3/8" - 16 949					
		DIN 2184-1 ~ DIN 376	2274 7/16"-14 - 7/8" - 9 949					
UNF	2BX	DIN 2184-1 ~ DIN 371	1283 Nr.10-32 - 3/8" - 24 950					
		DIN 2184-1 ~ DIN 374	2275 Nr.10-32 - 1"-12 951					
G трубная резьба	-	DIN 2184-1 DIN 2189	966 G1/16" - G1 1/4" 952					

a Инструмент с осевым каналом под СОЖ предназначен для внутреннего подвода в основном для обработки глухих отверстий. Для сквозных отверстий необходимо применять наружный подвод СОЖ.

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотированные ленточки ● азотирование ● золотисто-коричневое A TiAlN a TiAlN nanoA A AiTiN SuperA



Благодаря разработке современных режущих материалов, геометрии и покрытий, а также разработанного фирмой Gühring метода улучшения поверхности инструмента, группа обрабатываемых материалов постоянно расширяется. Нижеследующая таблица „Режимы резания“ представляет группы материалов, которые могут обрабатываться с помощью бесстружечных метчиков (накатников) фирмы

Gühring. Однако во многих случаях желательно провести дополнительные испытания для определения возможности обработки ими более твердых или хрупких материалов. Наши консультанты по резьбонарезному инструменту в любое время готовы помочь Вам выбрать подходящий инструмент и порекомендовать к нему режимы резания.

Режимы резания

Группа материалов	Предел прочности МПа (Н/мм ²)	Твердость HB	Скорость резания v с в м/мин		
			HSS-E	HSS-E-PM	Цельный тв. сплав
Углеродистые стали общего назначения Автоматные стали (повышенной обрабатываемости резанием) Углеродистые цементированные стали Углеродистые улучшенные стали	≤ 850	–	10 - 15	15 - 20	20 - 30
	≤ 1000	–	10 - 20	15 - 25	20 - 30
	≤ 750	–	10 - 15	15 - 20	20 - 30
	≤ 850	–	10 - 15	15 - 20	20 - 30
Легированные цементированные стали Легированная улучшенная сталь Инструментальные стали Быстрорежущая сталь	≥ 850 ... 1200	–	8 - 12	10 - 15	15 - 20
	≥ 850 ... 1200	–	8 - 12	10 - 15	15 - 20
	≤ 1000	–	6 - 10	8 - 12	10 - 15
	≥ 650 ... 1000	–	6 - 10	8 - 12	10 - 15
Нержавеющие стали, с содержанием серы аустенитная мартенситная	≤ 850	–	6 - 12	8 - 15	12 - 20
	≤ 850	–	4 - 8	8 - 15	12 - 20
	≤ 850	–	4 - 8	8 - 15	12 - 20
Углеродистые стали общего назначения Автоматные стали (повышенной обрабатываемости резанием) Цементированные стали Улучшенные стали Азотированные стали Высокопрочные чугуны	≤ 800	–	10 - 15	15 - 20	20 - 30
	≤ 1000	–	10 - 20	15 - 25	20 - 30
	≤ 1000	–	10 - 15	15 - 20	20 - 30
	≤ 1200	–	10 - 15	15 - 20	20 - 30
	≤ 1200	–	10 - 15	15 - 20	20 - 30
	–	≤ 240	10 - 20	15 - 25	20 - 30
Алюминий и алюминиевые сплавы Деформируемые алюминиевые сплавы Литейные алюминиевые сплавы ≤ 10 % Si > 10 % Si	≤ 400	–	15 - 20	20 - 25	30 - 50
	≤ 400	–	15 - 20	20 - 25	30 - 50
	≤ 600	–	15 - 20	20 - 25	30 - 50
	≤ 600	–	–	–	–
Серые чугуны Высокопрочные чугуны Ковкие чугуны	–	≤ 240	–	–	–
	–	≤ 240	15 - 20	20 - 25	30 - 40
	–	< 300	15 - 20	20 - 25	30 - 40
Латунь с короткой стружкой с длинной стружкой	≤ 600	–	10 - 15	15 - 20	25 - 30
	≤ 600	–	10 - 15	15 - 20	25 - 30
Пластмассы	–	–	–	–	–
Магниеые сплавы	≤ 450	–	–	–	–
Титан и титановые сплавы Никелевые сплавы	≤ 1200	–	2 - 6	2 - 8	8 - 12
	≤ 1200	–	2 - 6	2 - 8	8 - 12

Резьбонарезной инструмент



Сквозное и глухое отверстие

Обрабатываемый материал

Обозначение Марка

Алюминий и алюминиевые сплавы

3.0250 Al 99,5H
3.0280 AL 99,8H
3.3308 Al99,9Mg0,5

Деформируемые алюминиевые сплавы

3.2315 AlMgSi1
3.1655 AlCuMgPb
3.4335 AlZn4,5Mg1

Деформируемые алюминиевые сплавы ≤ 10% Si

3.2134 GD-ALSi5Cu1Mg
3.2162 GD-ALSi8Cu3
3.2373 G-ALSi9Mg

Обрабатываемый материал

Обозначение Марка

Серые чугуны

0.6015 (GG15) EN-GJL-150
0.6025 (GG25) EN-GJL-250
0.6040 (GG40) EN-JLZ

Высокопрочные чугуны

0.7040 (GGG40) EN-GJS-400-15
0.7060 (GGG60) EN-GJS-600-3

Обрабатываемый материал

Обозначение Марка

с короткой стружкой

2.0380 CuZn39Pb2
2.0401 CuZn39Pb3
2.0410 CuZn43Pb2

Латунь с длинной стружкой

2.0250 CuZn20
2.0280 CuZn33
2.0332 CuZn37Pb0,5

Обрабатываемый материал

Обозначение Марка

Термореактивные пластмассы

- Бакелит
Резопал
Пертинакс
Мольтопрен

Термопластичные пластмассы

- Плексиглас
Хостален
Новодур
Макралон

Обрабатываемый материал

Обозначение Марка

Магниеые сплавы

3.5200 MgMn2
3.5612 MgAl6Zn
3.5812 MgAl8Zn
3.5812.05 GDMgAl8Zn1
3.5612.05 GDMgAl6Zn1
3.5662.01 GMgAl6

Обрабатываемый материал

Обозначение Марка

Титан

3.7025 Ti
3.7065 Ti

Режущий материал		Цельный тв. сплав						
Тип	Покрытие	TM SP	TMU SP	TMC SP	DTMC SP	DTMC SP		
		○	○	○	○ ●	○ ●		
Подвод СОЖ		ⓐ	ⓐ	ⓐ	ⓐ	ⓧ		
Режимы обработки см.таблицу „Режимы резания“								
Вид резьбы	Глубина резания	Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.						
M	1,5 x D			3510 M3 - M20 1006	3775 M4 - M16 985	3777 985	3774 M3 - M16 984	3776 985
	2,0 x D	3734 M6 - M20 996	4132 997	3511 M3 - M20 1008	3779 M4 - M16 987	3781 987	3778 M3 - M16 986	3780 987
	2,5 x D	3735 M6 - M20 998		3759 M3 - M20 1010	3783 M4 - M16 989	3785 989	3782 M3 - M16 988	3784 989
	16/20/25/ 33 мм			3523 Ø10xM1 - Ø20xM3,5 1030				
	Резьбофрезы для обработки наружной резьбы			4162 Ø10xM0,5 - Ø20xM3 1035				
MF	1,5 x D			3512 M4x0,5 - M16x1,5 1012	3787 M6x0,75 - M16x1,5 991	3789 991	3788 M4x0,5 - M16x1,5 990	3790 M4x0,5 - M16x1,5 992
	2,0 x D			3513 M4x0,5 - M16x1,5 1013	3791 M6x0,75 - M16x1,5 993	3793 993	3790 M4x0,5 - M16x1,5 992	3792 993
	2,5 x D			3762 M4x0,5 - M16x1,5 1014				
	16/20/25/ 33 мм			3523 Ø10xM1 - Ø20xM3,5 1030				
UNC	1,5 x D			3595 Ø10xUN24-Ø20xUN7 1031	3516 1/4-20 - 1/2-13 1015			
	2,0 x D	4134 Nr.10-24 - 5/8-11 1003			3517 1/4-20 - 1/2-13 1016	4139 1/4-20 - 5/8-11 994	4138 1/4-20 - 5/8-11 994	
UNF	1,5 x D			3595 Ø10xUN24-Ø20xUN7 1031	3518 1/4-28 - 1/2-20 1017			
	2,0 x D	4136 Nr.10-32 - 5/8-18 1004			3519 1/4-28 - 1/2-20 1018	4141 1/4-28 - 5/8-18 995	4140 1/4-28 - 5/8-18 995	
	16/20/25/ 33 мм			3524 Ø10xG19 - Ø20xG11 1032				
G Трубная резьба	1,5 x D			3514 G1/8 - G3/8 1020				
	2,0 x D	3745 G1/8 - G3/8 999			3515 G1/8 - G3/8 1022			
	2,5 x D	3746 G1/8 - G3/8 1000			3765 G1/8 - G3/8 1024			
	16/20/25/ 33 мм			3524 Ø10xG19 - Ø20xG11 1032				
NPT	Стандарт.длина	3753 1/16 - 3/8 1001		3768 Ø14,5x14-Ø18,5x11,5 1033	3520 1/8 - 3/8 1026			
NPTF	Стандарт.длина	3756 1/16 - 3/8 1002			3521 1/8 - 3/8 1028			

ⓐ Инструмент с осевым каналом под СОЖ предназначен в основном для обработки глухих отверстий. Для сквозной резьбы необходимо использовать наружный подвод СОЖ.

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотированные ленточки ● азотирование ● золотисто-коричневое ⓐ TiAlN ⓐ TiAlN nanoA ⓐ TiAlN SuperA



Сквозное и глухое отверстие

Обрабатываемый материал
Обозначение Марка

Углеродистые стали общего назначения

1.0035 S 185 (St 33)
1.0039 S 235 JRH
1.0036 S 235JRG1+CR
1.0060 E 335 (St 60-2)

Автоматные стали (повышенной обрабатываемости резанием)

1.0718 11SMnPb30
1.0721 10S20
1.0758 60SPb20
1.0726 35S20

Цементированные стали

1.0401 (C 15)
1.7016 17 CR3
1.7131 16MnCr5
1.5919 15CrNi6

Углеродистые улучшенные стали

1.0402 C 22
1.1151 C22E (Ck 22)
1.0503 C 45
1.1191 C45E (Ck 45)

Обрабатываемый материал
Обозначение Марка

Легированные улучшенные стали

1.6511 36 CrNiMo 4
1.7033 34 Cr 4
1.7225 42 CrMo 4

Инструментальные стали

1.2316 X 36 CrMo 17
1.2067 10 S20

Быстрорежущие стали

1.3343 HS 6-5-2
1.3344 HS 6-5-3
1.3243 HS 6-5-2-5
1.3247 HS 2-19-1-8

Закаленная сталь

Вышеперечисленные стали закаленные с твердостью 45...62 HRC

Обрабатываемый материал
Обозначение Марка

Нержавеющие стали с содержанием серы

1.4005 X 12 CrS 13
1.4104 X 14 CrMo S 17
1.4105 X 6 CrMo S 17
1.4305 X 8CrNi S 18-9

Аустенитные нержавеющие стали

1.4300 X 12 CrNi 18-8
1.4301 X 5 CrNi 18-10
1.4541 X 6 CrNiTi 18-10

Мартенситные нержавеющие стали

1.4057 X 17 CrNi 16-2
1.4112 X 90 CrMoV 18
1.4006 X 12 Cr 13

Специальные сплавы
Обозначение Марка

Специальные сплавы

2.4610 Хастеллой С
2.4876 Инколой
2.4816 Инконель
2.4668 Инконель
2.4634 Нимоник
CuNi Zn
CuNi Zn

Режущий материал		Цельный тв. сплав		
Тип		TM SP	TMU SP	TMC SP
Покрyтие				
Подвод СОЖ				
Режимы обработки см.таблицу „Режимы резания“				
Вид резьбы	Глубина резания	Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.		
M	1,5 x D			3525 M3 - M20 1007
	2,0 x D	3737 M6 - M20 996	4133 997	3526 M3 - M20 1009
	2,5 x D	3740 M6 - M20 998		3760 M3 - M20 1011
	16/20/25/ 33 мм		3541 Ø10xM1 - Ø20xM3,5 1030	
	Außengewinde- fräsen		4163 Ø10xM0,5 - Ø20xM3 1035	
MF	1,5 x D			3527 M4x0,5 - M16x1,5 1012
	2,0 x D			3528 M4x0,5 - M16x1,5 1013
	2,5 x D			3763 M4x0,5 - M16x1,5 1014
	16/20/25/ 33 мм		3541 Ø10xM1 - Ø20xM3,5 1030	
UNC	1,5 x D		3596 Ø10xUN24-Ø20xUN7 1031	3534 1/4-20 - 1/2-13 1015
	2,0 x D	4135 Nr.10-24 - 5/8-11 1003		3535 1/4-20 - 1/2-13 1016
UNF	1,5 x D		3596 Ø10xUN24-Ø20xUN7 1031	3536 1/4-28 - 1/2-20 1017
	2,0 x D	4137 Nr.10-32 - 5/8-18 1004		3537 1/4-28 - 1/2-20 1018
G Трубная резьба	1,5 x D			3529 G1/8 - G3/8 1021
	2,0 x D	3748 G1/8 - G3/8 999		3533 G1/8 - G3/8 1024
	2,5 x D	3750 G1/8 - G3/8 1001		
	16/20/25/ 33 мм		3542 Ø10xG19 - Ø20xG11 1032	
NPT	Стандарт.длина	3754 1/16 - 3/8 1001	3769 Ø14,5x14-Ø18,5x11,5 1033	3538 1/8 - 3/8 1027
	Стандарт.длина	3757 1/16 - 3/8 1002	3772 Ø14,5x14-Ø18,5x11,5 1034	3539 1/8 - 3/8 1029

Инструмент с осевым каналом под СОЖ предназначен в основном для обработки глухих отверстий. Для сквозной резьбы необходимо использовать наружный подвод СОЖ.

Резьбонарезной инструмент



Сквозное и глухое отверстие

Обрабатываемый материал

Обозначение Марка

Литейные алюминиевые сплавы > 10% Si

3.2581	G-ALSi12
3.2583	G-ALSi12Cu
3.2581	G-ALSi10Mg

Обрабатываемый материал

Обозначение Марка

Ковкие чугуны

0.8035	EN-GJMW-350-4
0.8040	EN-GJMW-400-5
0.8135	EN-GJMB-350-10

Высокопрочные чугуны

0.7040	EN-GJS-400-15 (GGG40)
0.7060	EN-GJS-600-3 (GGG40)

Высокопрочный чугун

-	GGV
---	-----

Обрабатываемый материал

Обозначение Марка

Стекло- и углепластики Композиционные материалы

-	Полипропилен
-	GFK
-	CFK

Обрабатываемый материал

Обозначение Марка

Титановые сплавы

3.7115	TiAl 5Sn2
3.7165	TiAl 6 V4

Режущий материал		Цельный тв. сплав		
Тип		TM SP	TMU SP	TMC SP
Покрытие		A	A	A
Подвод СОЖ		a	a	a
Режимы обработки см. таблицу „Режимы резания“				
Вид резьбы	Глубина резания	Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.		
M	1,5 x D			3543 M3 - M20 1007
	2,0 x D	3743 M6 - M20 996		3544 M3 - M20 1009
	2,5 x D	3744 M6 - M20 998		3761 M3 - M20 1011
	16/20/25/ 33 мм		3556 Ø10xM1 - Ø20xM3,5 1030	
MF	1,5 x D			3545 M4x0.5 - M16x1.5 1012
	2,0 x D			3546 M4x0.5 - M16x1.5 1013
	2,5 x D			3764 M4x0.5 - M16x1.5 1014
	16/20/25/ 33 мм		3556 Ø10xM1 - Ø20xM3,5 1030	
UNC	1,5 x D		3597 Ø10xUN24-Ø20xUN7 1031	
	2,0 x D			3550 1/4-20 - 1/2-13 1016
UNF	1,5 x D		3597 Ø10xUN24-Ø20xUN7 1031	3551 1/4-28 - 1/2-20 1017
	2,0 x D			3552 1/4-28 - 1/2-20 1018
G Трубная резьба	1,5 x D			3547 G1/8 - G3/8 1021
	2,0 x D	3751 G1/8 - G3/8 999		3548 G1/8 - G3/8 1023
	2,5 x D	3752 G1/8 - G3/8 1000		
	16/20/25/ 33 мм		3557 Ø10xG19 - Ø20xG11 1032	
NPT	Стандарт.длина	3755 1/16 - 3/8 1001	3770 Ø14,5x14-Ø18,5x11,5 1033	3553 1/8 - 3/8 1027
NPTF	Стандарт.длина	3758 1/16 - 3/8 1002	3773 Ø14,5x14-Ø18,5x11,5 1034	3554 1/8 - 3/8 1029

a Инструмент с осевым каналом под СОЖ предназначен в основном для обработки глухих отверстий. Для сквозной резьбы необходимо использовать наружный подвод СОЖ.



Обрабатываемый материал	Предел прочности МПа (Н/мм ²)	Твердость НВ	Скорость резания v _c = м/мин	Подача на зуб f _z (мм)	Подача для сверления на оборот f _b (мм)
Углеродистые стали общего назначения Автоматные стали (повышенной обрабатываемости резанием) Углеродистые цементированные стали Углеродистые улучшенные стали	≤ 850	–	80 - 120	0,02 - 0,10	–
	≤ 1000	–	80 - 120	0,02 - 0,10	–
	≤ 750	–	80 - 120	0,02 - 0,10	–
	≤ 850	–	80 - 120	0,02 - 0,10	–
Легированные цементированные стали Легированная улучшенная сталь Инструментальные стали Быстрорежущая сталь	≥ 850 ... 1200	–	60 - 80	0,01 - 0,08	–
	≥ 850 ... 1200	–	60 - 80	0,01 - 0,08	–
	≤ 1000	–	60 - 80	0,01 - 0,08	–
	≥ 650 ... 1000	–	60 - 80	0,01 - 0,08	–
Нержавеющие стали, с содержанием серы аустенитная мартенситная	≤ 850	–	50 - 80	0,02 - 0,10	–
	≤ 850	–	50 - 70	0,02 - 0,10	–
	≤ 850	–	50 - 70	0,02 - 0,10	–
Углеродистые стали общего назначения Автоматные стали (повышенной обрабатываемости резанием) Цементированные стали Улучшенные стали Азотированные стали Высокопрочные чугуны	≤ 800	–	80 - 100	0,02 - 0,10	–
	≤ 1000	–	80 - 100	0,02 - 0,10	–
	≤ 1000	–	80 - 100	0,02 - 0,10	–
	≤ 1200	–	80 - 100	0,02 - 0,10	–
	≤ 1200	–	80 - 100	0,02 - 0,10	–
	–	≤ 240	80 - 120	0,02 - 0,10	0,05 - 0,20
	–	≤ 240	80 - 120	0,02 - 0,10	0,05 - 0,20
Алюминий и алюминиевые сплавы Деформируемые алюминиевые сплавы Литейные алюминиевые сплавы ≤ 10 % Si > 10 % Si	≤ 400	–	150 - 300	0,05 - 0,20	0,05 - 0,25
	≤ 400	–	150 - 300	0,05 - 0,20	0,05 - 0,25
	≤ 600	–	150 - 300	0,05 - 0,20	0,05 - 0,40
	≤ 600	–	100 - 200	0,05 - 0,20	0,05 - 0,30
Серые чугуны Высокопрочные чугуны Ковкие чугуны	–	≤ 240	100 - 150	0,05 - 0,15	0,05 - 0,25
	–	≤ 240	80 - 120	0,05 - 0,15	0,05 - 0,20
	–	< 300	80 - 120	0,05 - 0,15	0,05 - 0,20
Латунь с короткой стружкой с длинной стружкой	≤ 600	–	150 - 250	0,05 - 0,25	0,05 - 0,40
	≤ 600	–	150 - 250	–	0,05 - 0,25
Пластмассы	–	–	100 - 200	0,05 - 0,25	0,05 - 0,40
Магниеые сплавы	≤ 450	–	150 - 300	0,05 - 0,25	0,05 - 0,40
Титан и титановые сплавы Никелевые сплавы	≤ 1200 ≤ 1200	– –	40 - 60 40 - 60	0,01 - 0,08 0,01 - 0,08	– –

Резьбоарезной инструмент

Покрытие резьбовых фрез не влияет на режимы резания. В большей степени оно определяет соответствие резьбовой фрезы обрабатываемому материалу:

- Легкообрабатываемые материалы
- Сталь и никелевые сплавы
- Абразивные материалы

Расчетные формулы

$$v_c = \frac{d \cdot \pi \cdot n}{1000} \quad \text{М/МИН}$$

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{d \cdot \pi} \quad \text{[МИН-1]}$$

$$v_f = n \cdot z \cdot f_z \quad \text{(ММ/МИН)}$$

$$v_m = \frac{v_f \cdot (D - d)}{D} \quad \text{(ММ/МИН)}$$

$$v_b = n \cdot f_b \quad \text{(ММ/МИН)}$$

v_c = Скорость резания
v_f = Подача расчетная (для режущей кромки)
v_m = Подача программируемая (для оси инструмента)
n = Частота вращения
z = Число зубьев
f_z = Подача на зуб
f_b = Подача на оборот для сверления*
v_b = Минутная подача для сверления*
D = Номин. диаметр резьбы (мм)
d = Наруж. диаметр фрезы (мм)
* для резьбовой фрезы-сверла



GührThreadmill-Software: Удобное программирование ЧПУ

Программное обеспечение GührThreadmill-Software существенно облегчает программирование ЧПУ. Пользователь вводит все необходимые данные, например, тип резьбовых фрез, вид и диаметр резьбы, параметры станка и т.д. и сразу получает соответствующую программу для ЧПУ.



Конструкционные стали

Обозначение Марка по DIN EN 10 027

Углеродистые стали общего назначения

1.0035	S 185 (St 33)
1.0039	S 235 JRH
1.0036	S 235JRG1+CR
1.0060	E 335 (St 60-2)

Автоматные стали (повышенной обрабатываемости резанием)

1.0718	11SMnPb30
1.0721	10S20
1.0758	60SPb20
1.0726	35S20

Цементированные стали

1.0401	(C 15)
1.7016	17 CR3
1.7131	16MnCr5
1.5919	15CrNi6

Углеродистые улучшенные стали

1.0402	C 22
1.1151	C22E (Ck 22)
1.0503	C 45
1.1191	C45E (Ck 45)

Резьбонарезной инструмент

Высокопрочные стали

Обозначение Марка по DIN EN 10 027

Легированная улучшенная сталь

1.6511	36 CrNiMo 4
1.7033	34 Cr 4
1.7225	42 CrMo 4

Инструментальная сталь

1.2316	X 36 CrMo 17
1.2067	10 S20

Быстрорежущая сталь

1.3343	HS 6-5-2
1.3344	HS 6-5-3
1.3243	HS 6-5-2-5
1.3247	HS 2-19-1-8

Нержавеющие стали

Обозначение Марка по DIN EN 10 027

С содержанием серы

1.4005	X 12 CrS 13
1.4104	X 14 CrMo S 17
1.4105	X 6 CrMo S 17
1.4305	X 8CrNi S 18-9

Аустенитные

1.4300	X 12 CrNi 18-8
1.4301	X 5 CrNi 18-10
1.4541	X 6 CrNiTi 18-10

Мартенситные

1.4057	X 17 CrNi 16-2
1.4112	X 90 CrMoV 18
1.4006	X 12 Cr 13

Режущий материал			HSS					HSS-E
Покрытие			○	○	○	○	○	●
Подточка			-	-	шлифованные	шлифованные	-	шлифованные
Подточка			без	с *	с *	с *	с *	с *
* > M2,6 с подточкой для плашек с метрической резьбой с основным и мелким шагом					для латуни		левая резьба	
Вид резьбы	Точность	Размеры по DIN 2184-2	Артикул № Диапазон диаметров короткой длины					
M	6g	DIN EN 22568	151 M1 M39 1041	152 M3 M52 1042	153 M3 M27 1041	155 M3 M24 1041	156 M3 M33 1041	130 M2 M20 1039
	6g	DIN 382	139 M3,5 M52 шестигранник 1038	140 M3 M16 шестигранник 1040				
	6g	СТП		121** M2,2 M12 1037	125** M1,1 - M10 1036			
MF	6g	DIN EN 22568	161 M2,3x0,25 M56x1,50 1043	162 M3x0,35 M33x3 1043	163 M4,5x0,5 M48x3 1043			
UNC	-	DIN EN 22568	181 Nr. 2-56 7/16-14 1045	182 Nr. 8-32 2-4,5 1045				
UNF	-	DIN EN 22568		185 Nr. 6-40 1 3/8"-12 1046				
BSW	-	DIN EN 22568		172 W 3/16" W 3/4" 1047				
G Трубная резьба	-	DIN EN 24231	175 G 1/8" G 1 3/4" 1048	176 G 1/8" G 2 1/4" 1048				
R- Трубная резьба	-	DIN EN 24230		198 R 1/8" R 1 1/4" 1049				
NPT	-	DIN EN 22568	190 1/8" 1 1050	191 1/8" 3/4" 1050				

** Артикул № 121 с увеличенными стружечными канавками
Артикул № 125 с торцовыми крепежными отверстиями
Артикул № 126 с конической формой

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотированные ленточки ● азотирование ● золотисто-коричневое A TiAlN a TiAlN nanoA A AITiN SuperA



Обрабатываемый материал	Предел прочности МПа (Н/мм ²)	Твердость HB	Скорость резания V _c в м/мин		
			HSS	HSS-E	
Углеродистые стали общего назначения	≤ 800	–	8 - 12	–	
	Автоматные стали (повышенной обрабатываемости резанием)	≤ 1000	–	10 - 14	
	Углеродистые цементированные стали	≤ 750	–	6 - 10	
	Углеродистые улучшенные стали	≤ 850	–	6 - 10	
Легированные цементированные стали	≥ 850 ... 1200	–	–	5 - 8	
	Легированная улучшенная сталь	≥ 850 ... 1200	–	5 - 8	
	Инструментальные стали	≤ 1000	–	5 - 8	
	Быстрорежущая сталь	≥ 650 ... 1000	–	5 - 8	
Нержавеющие стали, с содержанием серы	аустенитные	≤ 850	–	4 - 6	
	мартенситные	≤ 850	–	4 - 6	
	–	≤ 850	–	4 - 6	
Углеродистые стали общего назначения	≤ 800	–	8 - 12	–	
	Автоматные стали (повышенной обрабатываемости резанием)	≤ 1000	–	10 - 14	
	Цементированные стали	≤ 1000	–	6 - 10	
	Улучшенные стали	≤ 1200	–	6 - 10	
	Азотированные стали	≤ 1200	–	–	5 - 8
	Высокопрочный чугун	–	≤ 240	5 - 8	–
Алюминий и алюминиевые сплавы	≤ 400	–	10 - 20	–	
	Деформируемые алюминиевые сплавы	≤ 400	–	10 - 20	
	Литейные алюминиевые сплавы ≤ 10 % Si	≤ 600	–	10 - 15	
	> 10 % Si	≤ 600	–	10 - 12	
Серый чугун	–	≤ 240	5 - 8	–	
	Высокопрочный чугун	–	≤ 240	5 - 8	
	Ковкий чугун	–	< 300	5 - 8	
Латунь с короткой стружкой	≤ 600	–	5 - 8	–	
	с длинной стружкой	≤ 600	–	20 - 30	
Пластмассы	–	–	12 - 18	–	
Магниеые сплавы	≤ 450	–	10 - 20	–	
Титан и титановые сплавы	≤ 1200	–	–	2 - 6	
	Никелевые сплавы	≤ 1200	–	–	2 - 6

Резьбонарезной инструмент

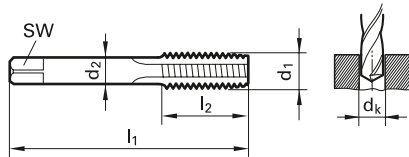
Обрабатываемый материал	Примеры материалов	Передний угол	СОЖ
Углеродистые стали общего назначения	St 37-2, St 50-2 и т.д.	17 - 22°	Масло
Автоматные стали (повышенной обрабатываемости резанием)	9 S Mn 28, 9 S MnPb 28 и т.д.	17 - 22°	Масло
Цементированные стали	C 15, Ck 15, 16 MnCr 5 и т.д.	17 - 22°	Масло, специал. масло
Улучшенные стали	C 35 Pb, C 45 и т.д.	13 - 18°	Масло, специал. масло
Нержавеющие стали	x12 CrMoS 17, x12 CrNiS 188 и т.д.	13 - 18°	Специал. масло
Серый чугун	GG 15, GG25	8 - 12°	Масло, Петролеум
Латунь с короткой стружкой, Ms	CuZn 39 Pb 2, CuZn 40 Pb 2	10 - 12°	Масло
Латунь с длинной стружкой, Ms	CuZn 20, CuZn 37	3 - 7°	Масло
Литейные алюминиевые сплавы с длинной стружкой	AlCuMg 1, AlMg 3 Si	23 - 28°	Масло, Петролеум
Литейные алюминиевые сплавы с короткой стружкой	GD-AISI 8 Cu 3, GD AISi 12	13 - 18°	Масло, Петролеум



Ручные метчики для метрической резьбы по ISO

Артикул №	861	862	863	864
Стандарт	DIN 2184-2			
Стандарт	DIN 352			
Режущий материал	HSS			
Покрытие	○	○	○	○
Тип	N	N	N	N
Обозначение	Комплект	Метчик для	Метчик	Метчик для
Допуск	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое	правое	правое	правое
Группа скидков	118	118	118	118
Техническая информация на стр.	810	810	810	810

Ручные метчики



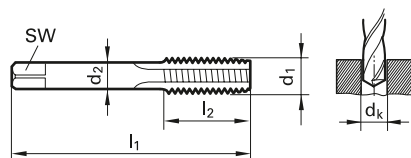
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм
M 1	0,25	2,500	2,10	0,750	32,00	5,50
M 1,1	0,25	2,500	2,10	0,850	32,00	5,50
M 1,2	0,25	2,500	2,10	0,950	32,00	5,50
M 1,4	0,30	2,500	2,10	1,100	32,00	7,00
M 1,6	0,35	2,500	2,10	1,250	32,00	8,00
M 1,7	0,35	2,500	2,10	1,350	32,00	8,00
M 1,8	0,35	2,500	2,10	1,450	32,00	8,00
M 2	0,40	2,800	2,10	1,600	36,00	8,00
M 2,3	0,40	2,800	2,10	1,900	36,00	9,00
M 2,5	0,45	2,800	2,10	2,050	40,00	9,00
M 2,6	0,45	2,800	2,10	2,150	40,00	9,00
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	40,00	10,00
M 3,5	0,60	4,000	3,00	2,900	45,00	12,00
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	45,00	12,00
M 4,5	0,75	6,000	4,90	3,700	50,00	14,00
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	50,00	14,00
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	56,00	16,00
M 7	1,00	6,000	4,90	6,000	56,00	16,00
M 8	1,25	6,000	4,90	6,800	63,00	17,00
M 9	1,25	7,000	5,50	7,800	63,00	17,00
M10	1,50	7,000	5,50	8,500	70,00	20,00
M11	1,50	8,000	6,20	9,500	70,00	20,00
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	75,00	24,00
M14	2,00	11,000	9,00	12,000	80,00	26,00
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	80,00	26,00
M18	2,50	14,000	11,00	15,500	95,00	30,00
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	95,00	32,00
M22	2,50	18,000	14,50	19,500	100,00	32,00
M24	3,00	18,000	14,50	21,000	110,00	36,00
M27	3,00	20,000	16,00	24,000	110,00	36,00
M30	3,50	22,000	18,00	26,500	125,00	40,00
M36	4,00	28,000	22,00	32,000	150,00	50,00
M42	4,50	32,000	24,00	37,500	150,00	56,00
M45	4,50	36,000	29,00	40,500	160,00	58,00
M56	5,50	45,000	35,00	50,500	180,00	70,00
M60	5,50	45,000	35,00	54,500	200,00	70,00

Цена/шт. в ЕВРО			
●	●	●	●
●	○	○	○
●	●	○	●
●	●	●	●
●	○	○	●
●	●	●	●
●	○	○	●
●	●	○	●
●	○	○	●
●	●	●	●
●	○	○	●
●	●	●	●
●	○	○	●
○	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	○	○	●
●	○	○	●
●	○	○	●

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое A TiAN a TiAN nanoA A TiAN SuperA



Артикул №	861	862	863	864
Стандарт	DIN 2184-2			
Стандарт	DIN 352			
Режущий материал	HSS			
Покрывтие	○	○	○	○
Тип	N	N	N	N
Обозначение	Комплект	Метчик для	Метчик	Метчик для
Допуск	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое	правое	правое	правое
Группа скидков	118	118	118	118
Техническая информация на стр.	810	810	810	810



Ручные метчики

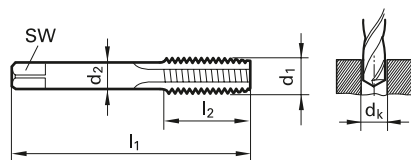
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	мм	мм		мм	мм	мм
M64	6,00	50,000	39,00	58,000	220,00	75,00
M68	6,00	50,000	39,00	62,000	220,00	75,00

Цена/шт. в ЕВРО
○
○



Ручные метчики для метрической резьбы по ISO

Артикул №	882	883	864
Стандарт	DIN 2184-2		
Стандарт	DIN 352		
Режущий материал	HSS		
Покрывтие	○	○	○
Тип	N	N	N
Обозначение	Комплект	Метчик для	Метчик для
Допуск	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидков	118	118	118
Техническая информация на стр.	810	810	810



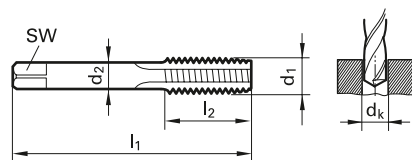
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
мм		мм	мм	мм	мм	мм
M 1	0,25	2,500	2,10	0,750	32,00	5,50
M 1,1	0,25	2,500	2,10	0,850	32,00	5,50
M 1,2	0,25	2,500	2,10	0,950	32,00	5,50
M 1,4	0,30	2,500	2,10	1,100	32,00	7,00
M 1,6	0,35	2,500	2,10	1,250	32,00	8,00
M 1,7	0,35	2,500	2,10	1,350	32,00	8,00
M 1,8	0,35	2,500	2,10	1,450	32,00	8,00
M 2	0,40	2,800	2,10	1,600	36,00	8,00
M 2,2	0,45	2,800	2,10	1,750	36,00	9,00
M 2,3	0,40	2,800	2,10	1,900	36,00	9,00
M 2,5	0,45	2,800	2,10	2,050	40,00	9,00
M 2,6	0,45	2,800	2,10	2,150	40,00	9,00
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	40,00	10,00
M 3,5	0,60	4,000	3,00	2,900	45,00	12,00
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	45,00	12,00
M 4,5	0,75	6,000	4,90	3,700	50,00	14,00
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	50,00	14,00
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	56,00	16,00
M 7	1,00	6,000	4,90	6,000	56,00	16,00
M 8	1,25	6,000	4,90	6,800	63,00	17,00
M 9	1,25	7,000	5,50	7,800	63,00	17,00
M10	1,50	7,000	5,50	8,500	70,00	20,00
M11	1,50	8,000	6,20	9,500	70,00	20,00
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	75,00	24,00
M14	2,00	11,000	9,00	12,000	80,00	26,00
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	80,00	26,00
M18	2,50	14,000	11,00	15,500	95,00	30,00
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	95,00	32,00
M22	2,50	18,000	14,50	19,500	100,00	32,00
M24	3,00	18,000	14,50	21,000	110,00	36,00
M27	3,00	20,000	16,00	24,000	110,00	36,00
M30	3,50	22,000	18,00	26,500	125,00	40,00
M36	4,00	28,000	22,00	32,000	150,00	50,00

Цена/шт. в ЕВРО	
	●
	○
	●
	●
	●
●	○
	○
	○
	○
●	●
	●
	●
●	●
●	●
●	○
	●
	●
	○
	●
	●
	●
	●
	○
	●
	●

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое ● TiAN ● TiAN nanoA ● TiAN SuperA



Артикул №	904	905	906	907
Стандарт	DIN 2184-2			
Стандарт	DIN 352			
Режущий материал	HSS			
Покрытие	○	○	○	○
Тип	N-LH	N-LH	N-LH	N-LH
Обозначение	Комплект	Метчик для	Метчик	Метчик для
Допуск	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
Направление резания	левостор.	левостор.	левостор.	левостор.
Группа скидок	118	118	118	118
Техническая информация на стр.	810	810	810	810



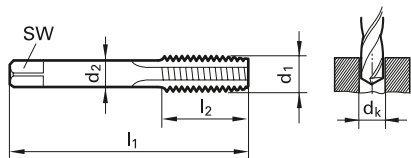
Ручные метчики

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	мм	мм		мм	мм	мм
M 2	0,40	2,800	2,10	1,600	36,00	8,00
M 2,2	0,45	2,800	2,10	1,750	36,00	9,00
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	40,00	10,00
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	45,00	12,00
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	50,00	14,00
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	56,00	16,00
M 8	1,25	6,000	4,90	6,800	63,00	17,00
M10	1,50	7,000	5,50	8,500	70,00	20,00
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	75,00	24,00
M14	2,00	11,000	9,00	12,000	80,00	26,00
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	80,00	26,00
M18	2,50	14,000	11,00	15,500	95,00	30,00
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	95,00	32,00
M22	2,50	18,000	14,50	19,500	100,00	32,00

Цена/шт. в ЕВРО			
			○
○			○
			○
○			○
●			○
○			○
○			○
○			○
○	○	○	○
○	○	○	○
○			○
○			○



Артикул №	853	854	855	856
Стандарт	DIN 2184-2			
Стандарт	DIN 352			
Режущий материал	HSS-E			
Покрытие	○	○	○	○
Тип	VA	VA	VA	VA
Обозначение	Комплект	Метчик для	Метчик	Метчик для
Допуск	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое	правое	правое	правое
Группа скидков	118	118	118	118
Техническая информация на стр.	811	811	811	811



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	мм	мм		мм	мм	мм
M 2	0,40	2,800	2,10	1,600	36,00	8,00
M 2,2	0,45	2,800	2,10	1,750	36,00	9,00
M 2,3	0,40	2,800	2,10	1,900	36,00	9,00
M 2,5	0,45	2,800	2,10	2,050	40,00	9,00
M 2,6	0,45	2,800	2,10	2,150	40,00	9,00
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	40,00	10,00
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	45,00	12,00
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	50,00	14,00
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	56,00	16,00
M 8	1,25	6,000	4,90	6,800	63,00	17,00
M10	1,50	7,000	5,50	8,500	70,00	20,00
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	75,00	24,00
M14	2,00	11,000	9,00	12,000	80,00	26,00
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	80,00	26,00
M18	2,50	14,000	11,00	15,500	95,00	30,00
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	95,00	32,00

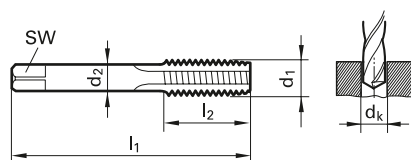
Цена/шт. в ЕВРО			
●	○	○	●
○	○	○	○
●	○	●	●
●	○	●	●
●	○	●	●
●	○	○	○
●	○	○	○
●	○	○	○
●	○	○	○
●	○	○	○
●	○	○	○
●	○	○	○
●	○	○	○
●	○	○	○
●	○	○	○
●	○	○	○
●	○	○	○
●	○	○	○

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое A TiAlN a TiAlN nanoA A TiAlN SuperA



Артикул №	857	858	859	860
Стандарт	DIN 2184-2			
Стандарт	DIN 352			
Режущий материал	HSS-E			
Покрyтие	●	●	●	●
Тип	Н	Н	Н	Н
Обозначение	Комплект	Метчик для	Метчик	Метчик для
Допуск	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое	правое	правое	правое
Группа скидoк	118	118	118	118
Техническая информация на стр.	811	811	811	811

Ручные метчики



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм
M 2	0,40	2,800	2,10	1,600	36,00	8,00
M 2,2	0,45	2,800	2,10	1,750	36,00	9,00
M 2,5	0,45	2,800	2,10	2,050	40,00	9,00
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	40,00	10,00
M 3,5	0,60	4,000	3,00	2,900	45,00	12,00
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	45,00	12,00
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	50,00	14,00
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	56,00	16,00
M 8	1,25	6,000	4,90	6,800	63,00	17,00
M10	1,50	7,000	5,50	8,500	70,00	20,00
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	75,00	24,00
M14	2,00	11,000	9,00	12,000	80,00	26,00
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	80,00	26,00
M18	2,50	14,000	11,00	15,500	95,00	30,00
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	95,00	32,00

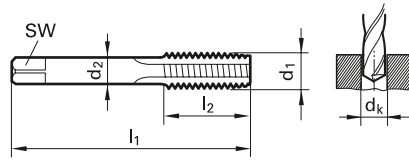
Цена/шт. в ЕВРО			
●	●		
○	●	●	●
	●		
●	○	○	●
●	●	●	○
●	●	●	●
●	●	○	●
●	●	●	●
●	○	○	○
●	○	○	○
●	○	○	○
○	○	○	○
○	○	○	○
○	○	○	○



Ручные метчики для метрической резьбы по ISO

Артикул №	1818	1819	1820
Стандарт	DIN 2184-2		
Стандарт	DIN 352		
Режущий материал	HSS-E-PM		
Покрывтие	●	●	●
Тип	H	H	H
Обозначение	Комплект	Метчик для	Метчик второго
Допуск	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидок	118	118	118
Техническая информация на стр.	811	811	811

Ручные метчики



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
мм	мм	мм		мм	мм	мм
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	40,00	10,00
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	45,00	12,00
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	50,00	14,00
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	56,00	16,00
M 8	1,25	6,000	4,90	6,800	63,00	17,00
M10	1,50	7,000	5,50	8,500	70,00	20,00
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	75,00	24,00

Цена/шт. в ЕВРО

●		○
●		○
●		○
●	○	○
●	●	○
●		○

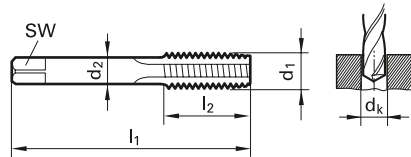
○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое A TiAlN a TiAlN nanoA A TiAlN SuperA



Ручные метчики для точной метрической резьбы по ISO

Артикул №	884	885	886
Стандарт	DIN 2184-2		
Стандарт	DIN 2181		
Режущий материал	HSS		
Покрытие	○	○	○
Тип	N	N	N
Обозначение	Комплект	Метчик для	Метчик для
Допуск	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидков	118	118	118
Техническая информация на стр.	810	810	810

Ручные метчики



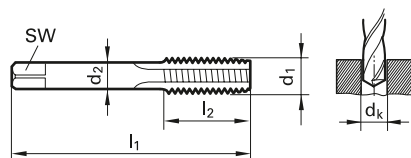
d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
M22 X1,5	18,000	14,50	20,500	80,00	22,00	22,007
M22 X2	18,000	14,50	20,000	80,00	22,00	22,008
M24 X1	18,000	14,50	23,000	90,00	22,00	24,005
M24 X1,5	18,000	14,50	22,500	90,00	22,00	24,007
M24 X2	18,000	14,50	22,000	90,00	22,00	24,008
M26 X1,5	18,000	14,50	24,500	90,00	22,00	26,007
M27 X1,5	20,000	16,00	25,500	90,00	22,00	27,007
M27 X2	20,000	16,00	25,000	90,00	22,00	27,008
M30 X1	22,000	18,00	29,000	90,00	22,00	30,005
M30 X1,5	22,000	18,00	28,500	90,00	22,00	30,007
M30 X2	22,000	18,00	28,000	90,00	22,00	30,008
M32 X1,5	22,000	18,00	30,500	90,00	22,00	32,007
M34 X1,5	28,000	22,00	32,500	100,00	25,00	34,007
M35 X1,5	28,000	22,00	33,500	100,00	25,00	35,007
M36 X1,5	28,000	22,00	34,500	100,00	25,00	36,007
M38 X1,5	28,000	22,00	36,500	100,00	25,00	38,007
M45 X1,5	36,000	29,00	43,500	110,00	25,00	45,007
M52 X1,5	40,000	32,00	50,500	140,00	32,00	52,007

Цена/шт. в ЕВРО		
●	○	●
	○	
●	○	○
●		○
○		
●		
●		
	○	
●	○	●
○	○	
	○	
	○	
	○	
	○	
	○	
	○	
	○	
	○	
	○	
	○	

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое **A** TiAIN **a** TiAIN nanoA **A** TiAIN SuperA



Артикул №	981	982	983	984
Стандарт	DIN 2184-2			
Стандарт	~ DIN 352			
Режущий материал	HSS			
Покрытие	○	○	○	○
Тип	N	N	N	N
Обозначение	Комплект	Метчик для	Метчик	Метчик для
Допуск	2В	2В	2В	2В
Направление резания	правое	правое	правое	правое
Группа скидков	118	118	118	118
Техническая информация на стр.	810	810	810	810



Ручные метчики

d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
NR. 1 -64	2,800	2,10	1,550	36,00	8,00	1,854
NR. 2 -56	2,800	2,10	1,850	36,00	9,00	2,184
NR. 3 -48	2,800	2,10	2,100	40,00	9,00	2,515
NR. 4 -40	3,500	2,70	2,350	40,00	11,00	2,845
NR. 5 -40	4,000	3,00	2,650	40,00	11,00	3,175
NR. 6 -32	4,000	3,00	2,850	45,00	12,00	3,505
NR. 8 -32	4,500	3,40	3,500	45,00	13,00	4,166
NR.10 -24	6,000	4,90	3,900	50,00	14,00	4,826
NR.12 -24	6,000	4,90	4,500	56,00	16,00	5,486
1/4 -20	6,000	4,90	5,100	56,00	16,00	6,350
5/16-18	6,000	4,90	6,600	63,00	18,00	7,938
3/8 -16	7,000	5,50	8,000	70,00	20,00	9,525
7/16-14	8,000	6,20	9,400	70,00	22,00	11,113
1/2 -13	9,000	7,00	10,800	75,00	25,00	12,700
9/16-12	11,000	9,00	12,200	80,00	30,00	14,288
5/8 -11	12,000	9,00	13,500	80,00	30,00	15,875
3/4 -10	16,000	12,00	16,500	95,00	33,00	19,050
7/8 - 9	18,000	14,50	19,500	100,00	35,00	22,225
1 - 8	18,000	14,50	22,250	110,00	38,00	25,400
1 1/8 - 7	22,000	18,00	25,000	125,00	44,00	28,575
1 1/4 - 7	22,000	18,00	28,000	125,00	44,00	31,750
1 3/8 - 6	28,000	22,00	30,750	150,00	50,00	34,925
1 1/2 - 6	32,000	24,00	34,000	150,00	50,00	38,100
1 3/4 - 5	36,000	29,00	39,500	160,00	58,00	44,450
2 -4,5	40,000	32,00	45,000	180,00	65,00	50,800

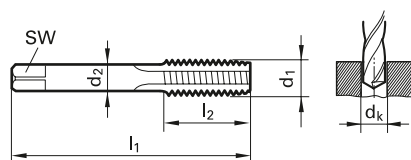
Цена/шт. в ЕВРО			
●	○	○	○
●	●	●	●
●	○	○	○
●	●	●	●
●	●	○	●
●	○	○	●
●	○	○	●
●	○	○	●
●	○	○	●
●	○	○	●
●	○	○	●
●	○	○	●
●	○	○	●
●	○	○	●
●	○	○	●
●	○	○	●
●	○	○	●
○	○	○	○
○	○	○	○



Ручные метчики для резьбы UNF

Артикул №	985	986	987
Стандарт	DIN 2184-2		
Стандарт	~ DIN 2181		
Режущий материал	HSS		
Покрывтие	○	○	○
Тип	N	N	N
Обозначение	Комплект	Метчик для	Метчик для
Допуск	2В	2В	2В
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидков	118	118	118
Техническая информация на стр.	810	810	810

Ручные метчики



d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
NR. 0 -80	2,500	2,10	1,250	32,00	8,00	1,524
NR. 1 -72	2,800	2,10	1,550	36,00	8,00	1,854
NR. 2 -64	2,800	2,10	1,850	36,00	9,00	2,184
NR. 3 -56	2,800	2,10	2,150	40,00	9,00	2,515
NR. 4 -48	3,500	2,70	2,400	40,00	10,00	2,845
NR. 5 -44	4,000	3,00	2,700	40,00	10,00	3,175
NR. 6 -40	4,000	3,00	2,950	45,00	11,00	3,505
NR. 8 -36	4,500	3,40	3,500	45,00	12,00	4,166
NR.10 -32	6,000	4,90	4,100	50,00	14,00	4,826
NR.12 -28	6,000	4,90	4,600	56,00	16,00	5,486
1/4 -28	6,000	4,90	5,500	56,00	17,00	6,350
5/16-24	6,000	4,90	6,900	63,00	17,00	7,938
3/8 -24	7,000	5,50	8,500	63,00	18,00	9,525
7/16-20	8,000	6,20	9,900	70,00	20,00	11,113
1/2 -20	9,000	7,00	11,500	70,00	20,00	12,700
9/16-18	11,000	9,00	12,900	70,00	20,00	14,288
5/8 -18	12,000	9,00	14,500	70,00	20,00	15,875
3/4 -16	16,000	12,00	17,500	80,00	22,00	19,050
7/8 -14	18,000	14,50	20,400	80,00	22,00	22,225
1 -12	18,000	14,50	23,250	90,00	22,00	25,400
1 1/8 -12	22,000	18,00	26,500	90,00	22,00	28,575
1 1/4 -12	22,000	18,00	29,500	90,00	22,00	31,750
1 3/8 -12	28,000	22,00	32,750	125,00	30,00	34,925
1 1/2 -12	32,000	24,00	36,000	125,00	30,00	38,100

Цена/шт. в ЕВРО		
○	○	
○	○	○
○	○	○
●	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○
●	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое **A** TiAN **a** TiAN nanoA **A** TiAN SuperA

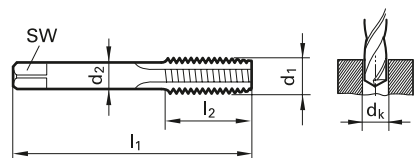


Ручные метчики для трубной резьбы

Ручные метчики

Стандарт	Стандарт
Стандарт	Стандарт
Режущий материал	Режущий материал
Покрытие	Покрытие
Тип	Тип
Обозначение	Обозначение
Допуск	Допуск
Направление резания	Направление резания
Группа скидок	Группа скидок
Техническая информация на стр.	

958	959	960
DIN 2184-2		
DIN 5157		
HSS		
○	○	○
N	N	N
Комплект	Метчик для	Метчик для
правое	правое	правое
118	118	118
810	810	810



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	Г/дюйм	мм		мм	мм	мм	
G 1/8	28,00	7,000	5,50	8,800	63,00	20,00	9,728
G 1/4	19,00	11,000	9,00	11,800	70,00	20,00	13,157
G 3/8	19,00	12,000	9,00	15,250	70,00	22,00	16,662
G 1/2	14,00	16,000	12,00	19,000	80,00	22,00	20,955
G 5/8	14,00	18,000	14,50	21,000	80,00	22,00	22,911
G 3/4	14,00	20,000	16,00	24,500	90,00	22,00	26,441
G 7/8	14,00	22,000	18,00	28,250	90,00	22,00	30,201
G1	11,00	25,000	20,00	30,750	100,00	30,00	33,249
G1 1/8	11,00	28,000	22,00	35,500	125,00	30,00	37,897
G1 1/4	11,00	32,000	24,00	39,500	125,00	40,00	41,910
G1 3/8	11,00	36,000	29,00	41,750	125,00	40,00	44,323
G1 1/2	11,00	36,000	29,00	45,250	140,00	40,00	47,803
G1 3/4	11,00	40,000	32,00	51,000	140,00	40,00	53,746
G2	11,00	45,000	35,00	57,000	160,00	40,00	59,614

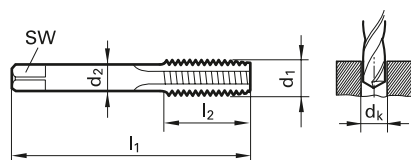
Цена/шт. в ЕВРО		
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	○	●
●	○	○
○	○	○
●	○	●
○	○	○
●	○	○

○ без покрытия
○ обработка паром
● азотирование ленточек
● азотирование
● золотисто-коричневое
Ⓐ TiAlN
ⓐ TiAlN nanoA
Ⓐ TiAlN SuperA



Артикул №	992	993
Стандарт	DIN 2184-2	
Стандарт	DIN 352	
Режущий материал	HSS-E	
Покрытие	○	○
Тип	N R15	N R40
Форма	C	C
Допуск	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое	правое
Группа скидок	103	103
Техническая информация на стр.	789	789

Машинные метчики, короткие



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм
M 2	0,40	2,800	2,10	1,600	36,00	8,00
M 2,2	0,45	2,800	2,10	1,750	36,00	9,00
M 2,5	0,45	2,800	2,10	2,050	40,00	9,00
M 2,6	0,45	2,800	2,10	2,150	40,00	9,00
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	40,00	6,00
M 3,5	0,60	4,000	3,00	2,900	45,00	7,00
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	45,00	7,50
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	50,00	8,50
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	56,00	11,00
M 7	1,00	6,000	4,90	6,000	56,00	11,00
M 8	1,25	6,000	4,90	6,800	63,00	14,00
M10	1,50	7,000	5,50	8,500	70,00	16,00
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	75,00	18,50
M14	2,00	11,000	9,00	12,000	80,00	20,00
M18	2,50	14,000	11,00	15,500	95,00	25,00
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	95,00	25,00
M22	2,50	18,000	14,50	19,500	100,00	27,00

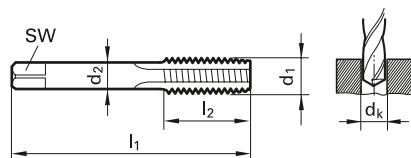
Цена/шт. в ЕВРО	
○	●
●	○
○	○
●	●
	○
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
○	●
●	●
	○



метчики для метрической резьбы по ISO

Машинные метчики,
короткие

Артикул №	995
Стандарт	DIN 2184-2
Стандарт	DIN 352
Режущий материал	HSS-E
Покрытие	○
Тип	N
Форма	C
Допуск	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	789



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	мм	мм		мм	мм	мм
M 2	0,40	2,800	2,10	1,600	36,00	8,00
M 2,2	0,45	2,800	2,10	1,750	36,00	9,00
M 2,3	0,40	2,800	2,10	1,900	36,00	9,00
M 2,5	0,45	2,800	2,10	2,050	40,00	9,00
M 2,6	0,45	2,800	2,10	2,150	40,00	9,00
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	40,00	10,00
M 3,5	0,60	4,000	3,00	2,900	45,00	7,00
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	45,00	7,50
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	50,00	8,50
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	56,00	11,00
M 7	1,00	6,000	4,90	6,000	56,00	16,00
M 8	1,25	6,000	4,90	6,800	63,00	14,00
M10	1,50	7,000	5,50	8,500	70,00	16,00
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	75,00	18,50
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	80,00	20,00
M24	3,00	18,000	14,50	21,000	110,00	36,00

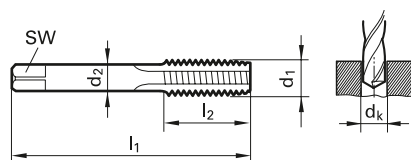
Цена/шт. в ЕВРО
○
○
●
●
○
●
●
●
●
○
●
●
●
○

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое **A** TiAIN **a** TiAIN nanoA **A** TiAIN SuperA



Артикул №	991
Стандарт	DIN 2184-2
Стандарт	DIN 352
Режущий материал	HSS-E
Покрывтие	○
Тип	N
Форма	B
Допуск	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	789

Машинные метчики, короткие

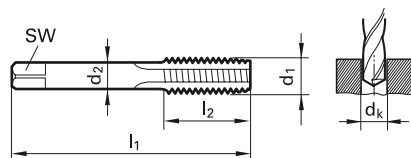


d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм
M 2	0,40	2,800	2,10	1,600	36,00	8,00
M 2,2	0,45	2,800	2,10	1,750	36,00	9,00
M 2,3	0,40	2,800	2,10	1,900	36,00	9,00
M 2,5	0,45	2,800	2,10	2,050	40,00	9,00
M 2,6	0,45	2,800	2,10	2,150	40,00	9,00
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	40,00	10,00
M 3,5	0,60	4,000	3,00	2,900	45,00	12,00
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	45,00	12,00
M 4,5	0,75	6,000	4,90	3,700	50,00	14,00
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	50,00	14,00
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	56,00	16,00
M 7	1,00	6,000	4,90	6,000	56,00	16,00
M 8	1,25	6,000	4,90	6,800	63,00	17,00
M10	1,50	7,000	5,50	8,500	70,00	20,00
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	75,00	24,00
M14	2,00	11,000	9,00	12,000	80,00	26,00
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	80,00	26,00
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	95,00	32,00
M22	2,50	18,000	14,50	19,500	100,00	32,00
M24	3,00	18,000	14,50	21,000	110,00	36,00

Цена/шт. в ЕВРО
●
○
●
●
●
●
●
●
●
●
○
●
●
●
●
●
○
○
○



Артикул №	997	1970
Стандарт	DIN 2184-2	
Стандарт	DIN 2181	
Режущий материал	HSS-E	
Покрывтие	○	○
Тип	N	N R40
Форма	C	C
Допуск	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое	правое
Группа скидок	103	103
Техническая информация на стр.	789	789



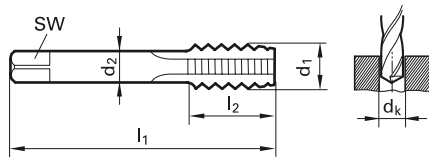
d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
M 5 X0,5	6,000	4,90	4,500	50,00	5,00	5,003
M 6 X0,75	6,000	4,90	5,200	56,00	8,00	6,004
M 7 X0,75	6,000	4,90	6,200	56,00	8,00	7,004
M 8 X0,5	6,000	4,90	7,500	56,00	8,00	8,003
M 8 X0,75	6,000	4,90	7,200	56,00	8,00	8,004
M 8 X1	6,000	4,90	7,000	63,00	11,00	8,005
M10 X0,75	7,000	5,50	9,200	63,00	11,00	10,004
M10 X1	7,000	5,50	9,000	63,00	11,00	10,005
M11 X1	8,000	6,20	10,000	63,00	11,00	11,005
M12 X1	9,000	7,00	11,000	70,00	11,00	12,005
M12 X1,5	9,000	7,00	10,500	70,00	16,00	12,007

Цена/шт. в ЕВРО	
○	
○	○
○	○
○	○
●	●
●	○
	○
	○
	○
	○
	○
	○
	○
	○
	○
	○
	○
	○
	○
	○
	○

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое A TiAlN a TiAlN nanoA A TiAlN SuperA



Стандарт	980	979
Стандарт	DIN 2184-2	
Режущий материал	DIN 40432	
Покрытие	HSS-E	
Тип	○	○
Форма	N	N
Допуск	B	C
Направление резания	правое	правое
Группа скидок	103	103
Техническая информация на стр.	789	789



Машинные метчики,
короткие

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	G/дюйм	мм		мм	мм	мм	
PG 7	20,00	9,000	7,00	11,500	70,00	22,00	12,500
PG 9	18,00	12,000	9,00	14,000	70,00	22,00	15,200
PG 11	18,00	14,000	11,00	17,250	80,00	22,00	18,600
PG 13,5	18,00	16,000	12,00	19,000	80,00	22,00	20,400
PG 16	18,00	18,000	14,50	21,250	80,00	22,00	22,500
PG 21	16,00	22,000	18,00	27,000	90,00	22,00	28,300
PG 29	16,00	28,000	22,00	35,500	100,00	25,00	37,000

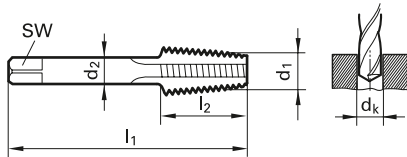
Цена/шт. в ЕВРО	
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
	●



метчики для резьбы NPT

Артикул №	973
Стандарт	
Стандарт	СТП
Режущий материал	HSS-E
Покрытие	○
Тип	N
Форма	C
Допуск	
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	789

Машинные метчики,
короткие



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	Г/дюйм	мм		мм	мм	мм	
1/16	27,00	6,000	4,90	6,150	56,00	14,00	8,190
1/8	27,00	7,000	5,50	8,400	63,00	15,00	10,620
1/4	18,00	11,000	9,00	11,100	63,00	21,00	14,140
3/8	18,00	12,000	9,00	14,300	70,00	21,00	17,570
1/2	14,00	16,000	12,00	17,900	80,00	27,00	21,900
3/4	14,00	20,000	16,00	23,300	100,00	27,00	27,230
1	11,50	25,000	20,00	29,000	110,00	32,00	34,180
1 1/4	11,50	32,000	24,00	37,700	125,00	33,00	42,900
1 1/2	11,50	36,000	29,00	43,700	140,00	33,00	48,940
2	11,50	36,000	29,00	55,600	160,00	33,00	61,000

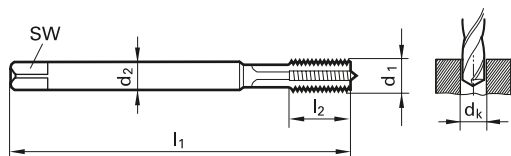
Цена/шт. в ЕВРО
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое **A** TiAlN **a** TiAlN nanoA **Ⓜ** TiAlN SuperA



Артикул №	1057	1061	1065
Стандарт	DIN 2184-1		
Стандарт	DIN 371	DIN 371/DIN 376	
Режущий материал	HSS-E-PM		
Покрытие	C	C	A
Тип	Ti	Ti R15	Ni R10
Форма	B	C	C
Допуск	4HX	4HX	4HX
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидок	103	103	103
Техническая информация на стр.	805	805	805
	NEW	NEW	NEW

Машинные метчики

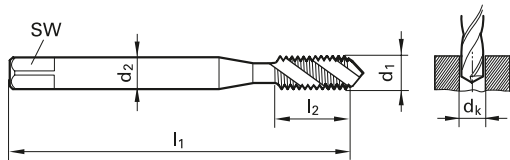


d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	мм	мм		мм	мм	мм
MJ 3X0,5	0,50	3,500	2,70	2,500	56,00	10,00
MJ 4X0,7	0,70	4,500	3,40	3,300	63,00	12,00
MJ 5X0,8	0,80	6,000	4,90	4,200	70,00	14,00
MJ 6X1	1,00	6,000	4,90	5,000	80,00	16,00
MJ 8X1,25	1,25	8,000	6,20	6,800	90,00	17,00
MJ10X1,5	1,50	10,000	8,00	8,500	100,00	20,00
MJ12X1,75	1,75	9,000	7,00	10,200	110,00	24,00
MJ16X2	2,00	12,000	9,00	14,000	110,00	26,00

Цена/шт. в ЕВРО		
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●



Артикул №	174	361	783	786
Стандарт	DIN 2184-1			
Стандарт	DIN 371			
Режущий материал	HSS-E			
Покрытие	●	●	○	○
Тип	N R40	H R40	N R40	N L40-LH
Форма	C(K)	C	C	C
Допуск	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое	правое	правое	левостор.
Группа скидок	103	103	103	103
Техническая информация на стр.	799	793	787	787



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм
M 1	0,25	2,500	2,10	0,750	40,00	5,50
M 1,2	0,25	2,500	2,10	0,950	40,00	5,50
M 1,4	0,30	2,500	2,10	1,100	40,00	7,00
M 1,6	0,35	2,500	2,10	1,250	40,00	4,50
M 1,7	0,35	2,500	2,10	1,350	40,00	4,50
M 1,8	0,35	2,500	2,10	1,450	40,00	4,50
M 2	0,40	2,800	2,10	1,600	45,00	4,50
M 2,2	0,45	2,800	2,10	1,750	45,00	5,00
M 2,3	0,40	2,800	2,10	1,900	45,00	4,50
M 2,5	0,45	2,800	2,10	2,050	50,00	5,00
M 2,6	0,45	2,800	2,10	2,150	50,00	5,00
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	56,00	6,00
M 3,5	0,60	4,000	3,00	2,900	56,00	7,00
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	63,00	7,50
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	70,00	8,50
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	80,00	11,00
M 7	1,00	7,000	5,50	6,000	80,00	11,00
M 8	1,25	8,000	6,20	6,800	90,00	14,00
M10	1,50	10,000	8,00	8,500	100,00	16,00

Цена/шт. в ЕВРО			
	●	●	
		○	
	●	●	
	●	●	●
	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое ● TiAlN ● TiAlN nanoA ● TiAlN SuperA



795	799	806	809	810	811	812	814
DIN 2184-1							
DIN 371							
HSS-E							
○	○	○	○	○	○	○	○
N	N R15	N	N R15	N R40	H R40	Al R45	VA R40
C	C	C	C	C	C	C	C
ISO 3 / 6G	ISO 3 / 6G	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое
103	103	103	103	103	103	103	103
786	787	787	787	787	793	800	797



Машинные метчики

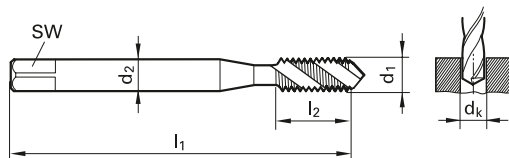
Цена/шт. в ЕВРО							
		●					
		●					
		●				●	
		●					
	●	●	●	●	●	●	
	○	●	○	○	○	○	
	●	●	●	●	●	●	
●	●	●	●	●	●	○	●
●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●
○	●	●	●	●	●	●	●



метчики для метрической резьбы по ISO

Артикул №	836	843	844	889
Стандарт	DIN 2184-1			
Стандарт	DIN 371			
Режущий материал	HSS-E			
Покрытие	●	●	○	○
Тип	N R40	VA R15	N R40	N R40
Форма	C	C	C	C
Допуск	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 3 / 6G	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое	правое	правое	правое
Группа скидок	103	103	103	103
Техническая информация на стр.	799	797	787	799

Машинные метчики



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	мм	мм		мм	мм	мм
M 2	0,40	2,800	2,10	1,600	45,00	4,50
M 2,2	0,45	2,800	2,10	1,750	45,00	5,00
M 2,3	0,40	2,800	2,10	1,900	45,00	4,50
M 2,5	0,45	2,800	2,10	2,050	50,00	5,00
M 2,6	0,45	2,800	2,10	2,150	50,00	5,00
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	56,00	6,00
M 3,5	0,60	4,000	3,00	2,900	56,00	7,00
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	63,00	7,50
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	70,00	8,50
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	80,00	11,00
M 7	1,00	7,000	5,50	6,000	80,00	11,00
M 8	1,25	8,000	6,20	6,800	90,00	14,00
M10	1,50	10,000	8,00	8,500	100,00	16,00

Цена/шт. в ЕВРО			
●	●		●
			●
	○		●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое **A** TiAlN **a** TiAlN nanoA **A** TiAlN SuperA



913	914	946	947	1252	1916	2425	2440
DIN 2184-1							
DIN 371							
HSS-E							
S	S	●	●	C	C	M	S
N R15	N R40	N R15	H R40	N R40	H R40	N R40	N R40
C	C	C	C	C	C	C	C
ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое
103	103	103	103	103	103	103	103
787	787	787	793	787	793	799	799



Машинные метчики

Цена/шт. в ЕВРО

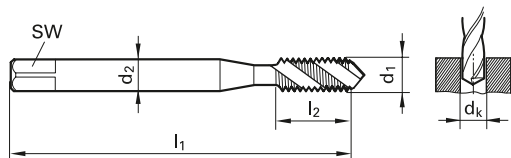
●	●	●	●		●		●
○	○						
○	●						
○	●	●					
●	●	●	●	○	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	○	●	●	●



метчики для метрической резьбы по ISO

Артикул №	2790	2850	2862
Стандарт	DIN 2184-1		
Стандарт	DIN 371		
Режущий материал	HSS-E		
Покрытие			
Тип	N R40	H R40	VA R40
Форма	E	C	C
Допуск	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидок	103	103	103
Техническая информация на стр.	799	793	796

Машинные метчики



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	MM	MM		MM	MM	MM
M 2	0,40	2,800	2,10	1,600	45,00	4,50
M 2,3	0,40	2,800	2,10	1,900	45,00	4,50
M 2,5	0,45	2,800	2,10	2,050	50,00	5,00
M 2,6	0,45	2,800	2,10	2,150	50,00	5,00
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	56,00	6,00
M 3,5	0,60	4,000	3,00	2,900	56,00	7,00
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	63,00	7,50
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	70,00	8,50
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	80,00	11,00
M 7	1,00	7,000	5,50	6,000	80,00	11,00
M 8	1,25	8,000	6,20	6,800	90,00	14,00
M10	1,50	10,000	8,00	8,500	100,00	16,00
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	110,00	18,50
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	110,00	20,00
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	140,00	25,00

Цена/шт. в ЕВРО		

без покрытия
 обработка паром
 азотирование ленточек
 азотирование
 золотисто-коричневое
 TiAIN
 TiAIN nanoA
 TiAIN SuperA



2896	2984	2985	2986	2994	2995	4154	4155
DIN 2184-1							
DIN 371							
HSS-E							
S	○	●	S	●	S	C	C
VA R15	H R40	H R40	H R40	N R40	N R40	N R15	N R15
C	C	C	C	C	C	C	E
ISO 2 / 6H	ISO 3 / 6G	ISO 3 / 6G	ISO 3 / 6G	ISO 3 / 6G	ISO 3 / 6G	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое
103	103	103	103	103	103	103	103
797	793	793	793	799	799	799	799

NEW

NEW

Машинные метчики



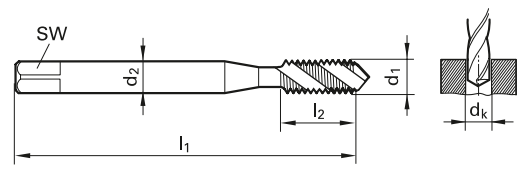
Цена/шт. в ЕВРО							
	○	●	○				
		●	●				
●	○	●	●	●	●	●	●
●	○	●	●	●	●	●	●
●	○	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●
					●	●	●
					●	●	●
					●	●	●
					●	●	●
					●	●	●
					●	●	●
					●	●	●
					●	●	●



метчики для метрической резьбы по ISO

Машинные метчики

Артикул №	59	767
Стандарт	DIN 2184-1	
Стандарт	DIN 371	
Режущий материал	HSS-E-PM	
Покрyтие	Ⓢ	Ⓢ
Тип	VA R40	N R50
Форма	C	C
Допуск	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое	правое
Группа скидок	103	103
Техническая информация на стр.	797	799



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	мм	мм		мм	мм	мм
M 2	0,40	2,800	2,10	1,600	45,00	4,50
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	56,00	6,00
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	63,00	7,50
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	70,00	8,50
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	80,00	11,00
M 8	1,25	8,000	6,20	6,800	90,00	14,00
M10	1,50	10,000	8,00	8,500	100,00	16,00
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	110,00	18,50
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	110,00	20,00
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	140,00	25,00

Цена/шт. в ЕВРО	
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●

○ без покрытия
 ○ обработка паром
 ● азотирование ленточек
 ● азотирование
 ● золотисто-коричневое
 A TiAIN
 a TiAIN nanoA
 A TiAIN SuperA



872	909	1288	1290	1577
DIN 2184-1				
DIN 371				
HSS-E-PM				
○	○	Ⓢ	ⓐ	ⓐ
H R15	VA R40	N R40	N R40	H R15
C	C	C	C	C
ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
правое	правое	правое	правое	правое
103	103	103	103	103
792	797	799	799	792



Машинные метчики

Цена/шт. в ЕВРО				
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
			●	
			●	
			●	
			●	
			●	
			●	
			●	
			●	
			●	
			●	
			●	
			●	
			●	
			●	
			●	
			●	

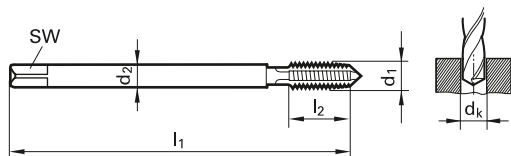


метчики для метрической резьбы по ISO

Машинные метчики

Артикул №	778	785	787	825
Стандарт	DIN 2184-1			
Стандарт	DIN 376			
Режущий материал	HSS-E			
Покрывтие				
Тип	H	VA R15	N L40-LH	VA R40
Форма	C	C	C	C
Допуск	6HX	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое	правое	левостор.	правое
Группа скидок	103	103	103	103
Техническая информация на стр.	792	797	787	797

NEW



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	110,00	18,50
M14	2,00	11,000	9,00	12,000	110,00	20,00
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	110,00	20,00
M18	2,50	14,000	11,00	15,500	125,00	25,00
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	140,00	25,00
M22	2,50	18,000	14,50	19,500	140,00	27,00
M24	3,00	18,000	14,50	21,000	160,00	30,00
M27	3,00	20,000	16,00	24,000	160,00	30,00
M30	3,50	22,000	18,00	26,500	180,00	35,00
M33	3,50	25,000	20,00	29,500	180,00	35,00
M36	4,00	28,000	22,00	32,000	200,00	40,00
M39	4,00	32,000	24,00	35,000	200,00	40,00

Цена/шт. в ЕВРО			

без покрытия
 обработка паром
 азотирование ленточек
 азотирование
 золотисто-коричневое
 TiAIN
 TiAIN nanoA
 TiAIN SuperA





1254	2863	2895	60	910	935	1098	1289	1578
DIN 2184-1								
DIN 376								
HSS-E				HSS-E-PM				
C	S	S	S	S	S	S	S	A
N R40	VA R40	VA R15	VA R40	VA R40	H R15	N R50	N R40	H R15
C	C	C	C	C	C	C	C	C
ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое
103	103	103	103	103	103	103	103	103
787	797	797	797	797	792	799	799	792

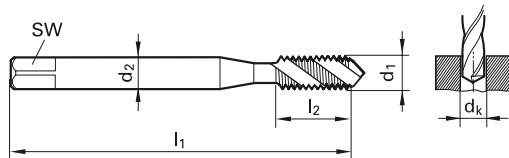


Машинные метчики

Цена/шт. в ЕВРО								
●	●	●	●	●	●	●	●	●
○	●	●	●	●	●	●	●	●
○	●	●	●	○	●	●	●	●
	●	○	●	●	●	●	●	●
	●	●		●				



Артикул №	761	763
Стандарт	DIN 2184-1	
Стандарт	DIN 371	DIN 376
Режущий материал	HSS-E-PM	
Покрывтие		
Тип	VA R50	VA R50
Форма	C	C
Допуск	6HX	6HX
Направление резания	правое	правое
Группа скидок	103	103
Техническая информация на стр.	797	797



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	мм	мм		мм	мм	мм
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	56,00	2,50
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	63,00	3,50
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	70,00	4,00
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	80,00	5,00
M 8	1,25	8,000	6,20	6,800	90,00	6,30
M10	1,50	10,000	8,00	8,500	100,00	7,50
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	110,00	8,80
M14	2,00	11,000	9,00	12,000	110,00	10,00
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	110,00	10,00
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	140,00	12,50

Цена/шт. в ЕВРО

















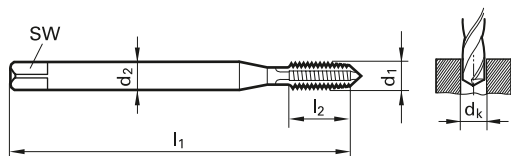


-  без покрытия
-  обработка паром
-  азотирование ленточек
-  азотирование
-  золотисто-коричневое
-  TiAlN
-  TiAlN nanoA
-  TiAlN SuperA



Артикул №	942
Стандарт	DIN 2184-1
Стандарт	~ DIN 371
Режущий материал	Цельный тв. сплав
Покрyтие	C
Тип	N
Форма	B
Допуск	6НХ
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	798

Машинные метчики



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	мм	мм		мм	мм	мм
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	70,00	12,00
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	80,00	15,00
M 8	1,25	8,000	6,20	6,800	90,00	19,00
M10	1,50	10,000	8,00	8,500	100,00	22,00
M12	1,75	12,000	9,00	10,200	110,00	26,50

Цена/шт. в ЕВРО





791	794	796	797	800	801	802	803	804	805
DIN 2184-1									
DIN 371									
HSS-E									
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H AZ	N	N	N	Ms	N	N	N	H	AI
B	B	B	B	E	D	B	B	B	B
ISO 2 / 6H	ISO 1 / 4H	ISO 3 / 6G	ISO 3 / 6G	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое
103	103	103	103	103	103	103	103	103	103
791	786	786	786	807	786	786	786	790	800

Машинные метчики



Цена/шт. в ЕВРО

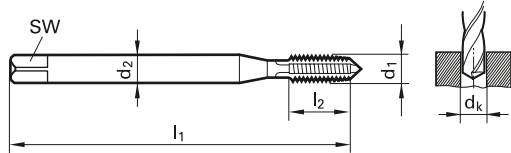
●	●	○			●	●	●	●	●
○					○				○
●	●	○			○	●	●	●	●
●	●	●		●	○	●	●	●	●
○	●	●	●	●	○	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
●	○	●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	○	●	●	●	○	●	●	●
●	●	●		●	●	○	●	●	●



метчики для метрической резьбы по ISO

Артикул №	807	808	837	838
Стандарт	DIN 2184-1			
Стандарт	DIN 371			
Режущий материал	HSS-E			
Покрывтие	●	○	○	○
Тип	GG	N L15	N	N
Форма	C	D	B	B
Допуск	6HX	ISO 2 / 6H	ISO 3 / 6G	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое	правое	правое	правое
Группа скидков	103	103	103	103
Техническая информация на стр.	802	787	786	786

Машинные метчики



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M 1	0,25	2,500	2,10	0,750	40,00	5,50
M 1,1	0,25	2,500	2,10	0,850	40,00	5,50
M 1,2	0,25	2,500	2,10	0,950	40,00	5,50
M 1,4	0,30	2,500	2,10	1,100	40,00	7,00
M 1,6	0,35	2,500	2,10	1,250	40,00	8,00
M 1,7	0,35	2,500	2,10	1,350	40,00	8,00
M 1,8	0,35	2,500	2,10	1,450	40,00	8,00
M 2	0,40	2,800	2,10	1,600	45,00	8,00
M 2,2	0,45	2,800	2,10	1,750	45,00	9,00
M 2,3	0,40	2,800	2,10	1,900	45,00	9,00
M 2,5	0,45	2,800	2,10	2,050	50,00	9,00
M 2,6	0,45	2,800	2,10	2,150	50,00	9,00
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	56,00	10,00
M 3,5	0,60	4,000	3,00	2,900	56,00	12,00
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	63,00	12,00
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	70,00	14,00
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	80,00	16,00
M 7	1,00	7,000	5,50	6,000	80,00	16,00
M 8	1,25	8,000	6,20	6,800	90,00	17,00
M10	1,50	10,000	8,00	8,500	100,00	20,00

Цена/шт. в ЕВРО			
		●	●
		●	●
			●
		●	●
		○	●
			○
		●	●
			○
	●	●	○
	●	○	●
	●	○	●
	●	●	●
	●	●	●
	●	●	●
	●	●	●
	●	●	●
	●	●	●
	●	●	●

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое **A** TiAIN **a** TiAIN nanoA **A** TiAIN SuperA



839	869	912	930	945	1246	1870	1871	1875	1914
DIN 2184-1									
DIN 371									
HSS-E									
○	○	Ⓢ	Ⓢ	●	●	○	○	Ⓢ	●
N	N	N	GG	N	N	VA	VA AZ	GGT	H
B	B	B	C	B	B	B	B	C	B
ISO 2 / 6H	ISO 3 / 6G	ISO 2 / 6H	6HX	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое
103	103	103	103	103	103	103	103	103	103
786	786	786	802	786	786	796	796	802	791



Машинные метчики

Цена/шт. в ЕВРО

●				●					
○				●					
●				●					
●		●		●					
●		●		●					
○		●		○		●			●
○		●		●					●
○		○		●		●			●
○		○		●		●			●
○		○		●		●			●
○		○		●		●			●
○	●	●	●	●	●	●	●	○	●
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●	○	●
○		●		●		●		○	●
	●	●	●	●	●	●	●	●	●

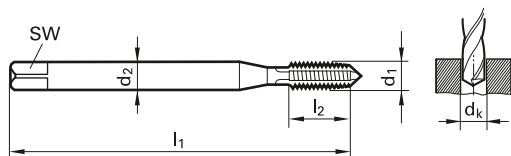
(C) TiCN (Cb) Carbo (D) Cristall (F) FIRE/nanoFIRE (P) AlCrN (S) TiN (S+) TiN+ (M) MolyGlide (Y) Signum



метчики для метрической резьбы по ISO

Артикул №	1918	2086	2427
Стандарт	DIN 2184-1		
Стандарт	DIN 371		
Режущий материал	HSS-E		
Покрываете	A	S	A+M
Тип	GG	VA	N
Форма	C	B	B
Допуск	6HX	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидок	103	103	103
Техническая информация на стр.	802	796	798

Машинные метчики



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	мм	мм		мм	мм	мм
M 2	0,40	2,800	2,10	1,600	45,00	8,00
M 2,5	0,45	2,800	2,10	2,050	50,00	9,00
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	56,00	10,00
M 3,5	0,60	4,000	3,00	2,900	56,00	12,00
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	63,00	12,00
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	70,00	14,00
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	80,00	16,00
M 8	1,25	8,000	6,20	6,800	90,00	17,00
M10	1,50	10,000	8,00	8,500	100,00	20,00

Цена/шт. в ЕВРО		
●	●	●
○		○
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое **A** TiAIN **a** TiAIN nanoA **A** TiAIN SuperA



2465	2710	2869	2876	2941	2990	2991
DIN 2184-1						
DIN 371						
HSS-E						
○	● ^S	●	●	●	●	● ^S
H	H	VA	N	H	N	N
B	B	B	B	B	B	B
ISO 3 / 6G	ISO 3 / 6G	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 3 / 6G	ISO 3 / 6G
правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое
103	103	103	103	103	103	103
790	791	796	798	791	798	798

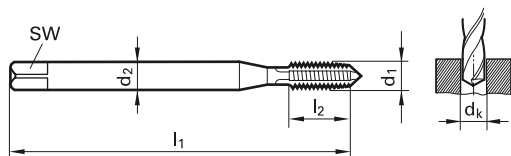


Машинные метчики

Цена/шт. в ЕВРО						
○	●		●	●	●	
○	●		●	●	●	
○	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●
○	●	●	●	●	●	●
○	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●
○	●	●	●	●	●	●
○	●	●	●	●	●	●
○	●	●	●	●	●	●
○	●	●	●	●	●	●
○	●	●	●	●	●	●
○	●	●	●	●	●	●
○	●	●	●	●	●	●
○	●	●	●	●	●	●
○	●	●	●	●	●	●
○	●	●	●	●	●	●
○	●	●	●	●	●	●
○	●	●	●	●	●	●



Артикул №	57	875
Стандарт	DIN 2184-1	
Стандарт	DIN 371	
Режущий материал	HSS-E-PM	
Покр​ятие	(S)	○
Тип	H	H
Форма	B	B
Допуск	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое	правое
Группа скидок	103	103
Техническая информация на стр.	791	791



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	mm	mm		mm	mm	mm
M 2	0,40	2,800	2,10	1,600	45,00	8,00
M 2,5	0,45	2,800	2,10	2,050	50,00	9,00
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	56,00	10,00
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	63,00	12,00
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	70,00	14,00
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	80,00	16,00
M 8	1,25	8,000	6,20	6,800	90,00	17,00
M10	1,50	10,000	8,00	8,500	100,00	20,00
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	110,00	24,00
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	110,00	26,00
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	140,00	32,00

Цена/шт. в ЕВРО	
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●

- без покрытия
- ⊖ обработка паром
- азотирование ленточек
- азотирование
- золотисто-коричневое
- TiAlN
- TiAlN nanoA
- TiAlN SuperA



877	1002	1084	1285	1287	1575
DIN 2184-1					
DIN 371					
HSS-E-PM					
○	●	○	●	●	●
VA	VA	Ms	N	N	H
B	B	E	B	B	B
ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 3 / 6G	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
правое	правое	правое	правое	правое	правое
103	103	103	103	103	103
796	796	807	798	798	791

NEW

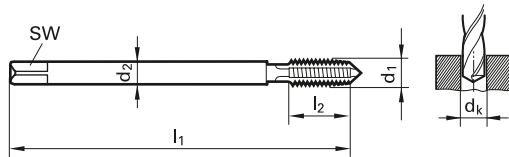


Машинные метчики

Цена/шт. в ЕВРО					
●	●		●		
●	●		●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
				●	
				●	
				●	
				●	
				●	
				●	
				●	
				●	
				●	
				●	
				●	
				●	
				●	



Артикул №	790	792	817	849
Стандарт	DIN 2184-1			
Стандарт	DIN 376			
Режущий материал	HSS-E			
Покрытие	○	○	○	○
Тип	N-LH	VA AZ	AI	H AZ
Форма	B	B	B	B
Допуск	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
Направление резания	левостор.	правое	правое	правое
Группа скидок	103	103	103	103
Техническая информация на стр.	787	796	800	791



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	мм	мм		мм	мм	мм
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	56,00	10,00
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	63,00	12,00
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	70,00	14,00
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	80,00	16,00
M 8	1,25	8,000	6,20	6,800	90,00	17,00
M10	1,50	10,000	8,00	8,500	100,00	20,00
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	110,00	24,00
M14	2,00	11,000	9,00	12,000	110,00	26,00
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	110,00	26,00
M18	2,50	14,000	11,00	15,500	125,00	30,00
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	140,00	32,00
M22	2,50	18,000	14,50	19,500	140,00	32,00
M24	3,00	18,000	14,50	21,000	160,00	36,00
M30	3,50	22,000	18,00	26,500	180,00	40,00

Цена/шт. в ЕВРО			
●	●	●	●
○	○	○	○
●	○	●	●
●		○	○
		○	
		○	

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое A TiAlN a TiAlN nanoA A TiAlN SuperA



1249	58	879	1286	1576	2901	2909	2916	2920
DIN 2184-1								
DIN 376				DIN 371/DIN 376				
HSS-E	HSS-E-PM							
C	S	○	S	A	C	C	A	A
N	H	VA	N	H	Ti	Ti R15	Ni	Ni R10
B	B	B	B	B	B	C	B	C
ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	6HX	6HX	6HX	6HX
правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое
103	103	103	103	103	103	103	103	103
786	791	796	798	791	804	804	804	804

Машинные метчики

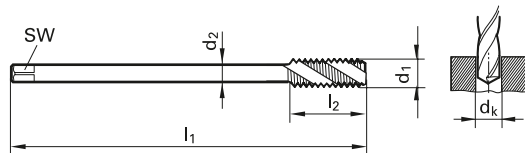


Цена/шт. в ЕВРО								
					●	●	●	●
					●	●	●	●
					●	●	●	●
					●	●	●	●
					●	●	●	●
					●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●	●
○	●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●	●
	●	●	○	●	●	●	●	●
	●	●	●	●	●	●	●	●
	●	●	●	●	●	●	●	●
	●	●	●	●	●	●	●	●
	●	●	●	●	●	●	●	●
	●	●	●	●	●	●	●	●
	●	●	●	●	●	●	●	●
	●	●	●	●	●	●	●	●
	●	●	●	●	●	●	●	●
	●	●	●	●	●	●	●	●
	●	●	●	●	●	●	●	●

C TiCN
 Gb Carbo
 D Cristall
 F FIRE/nanoFIRE
 P AlCrN
 S TiN
 S+ TiN+
 M MolyGlide
 Y Signum



Артикул №	888
Стандарт	
Стандарт	СТП
Режущий материал	HSS-E
Покрытие	○
Тип	N R40
Форма	C
Допуск	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	789

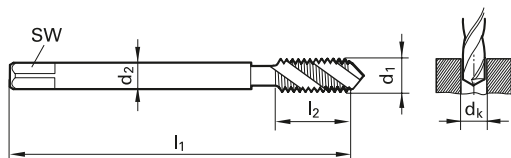


d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	мм	мм		мм	мм	мм
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	90,00	6,00
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	125,00	7,50
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	140,00	8,50
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	160,00	11,00
M 8	1,25	6,000	4,90	6,800	180,00	14,00
M10	1,50	7,000	5,50	8,500	200,00	16,00
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	220,00	18,50
M14	2,00	11,000	9,00	12,000	220,00	20,00
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	220,00	20,00
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	280,00	25,00

Цена/шт. в ЕВРО
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●



Артикул №	196	916	2791	2851
Стандарт	DIN 2184-1			
Стандарт	DIN 376			
Режущий материал	HSS-E			
Покрывтие	S	S	○	●
Тип	N R40	N R15	N R40	H R40
Форма	C(K)	C	E	C
Допуск	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое	правое	правое	правое
Группа скидок	103	103	103	103
Техническая информация на стр.	799	787	799	793



Машинные метчики

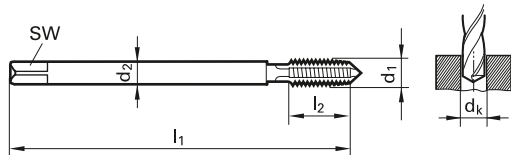
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	MM	MM		MM	MM	MM
M 3,5	0,60	2,500	2,10	2,900	56,00	7,00
M 4	0,70	2,800	2,10	3,300	63,00	7,50
M 5	0,80	3,500	2,70	4,200	70,00	8,50
M 6	1,00	4,500	3,40	5,000	80,00	11,00
M 8	1,25	6,000	4,90	6,800	90,00	14,00
M10	1,50	7,000	5,50	8,500	100,00	16,00
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	110,00	18,50
M14	2,00	11,000	9,00	12,000	110,00	20,00
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	110,00	20,00
M18	2,50	14,000	11,00	15,500	125,00	25,00
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	140,00	25,00
M22	2,50	18,000	14,50	19,500	140,00	27,00
M24	3,00	18,000	14,50	21,000	160,00	30,00
M30	3,50	22,000	18,00	26,500	180,00	35,00

Цена/шт. в ЕВРО			
○	○	○	○
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	○	●	●
●	●	●	●
●	○	●	○
●	●	●	●
●	●	●	●



Артикул №	846	1876	2870
Стандарт	DIN 2184-1		
Стандарт	DIN 376		
Режущий материал	HSS-E		
Покрытие	○	● ^S	○
Тип	N	GGT	VA
Форма	B	C	B
Допуск	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидок	103	103	103
Техническая информация на стр.	800	802	796

Машинные метчики



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	мм	мм		мм	мм	мм
M 4	0,70	2,800	2,10	3,300	63,00	12,00
M 5	0,80	3,500	2,70	4,200	70,00	14,00
M 6	1,00	4,500	3,40	5,000	80,00	16,00
M 8	1,25	6,000	4,90	6,800	90,00	17,00
M10	1,50	7,000	5,50	8,500	100,00	20,00
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	110,00	24,00
M14	2,00	11,000	9,00	12,000	110,00	26,00
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	110,00	26,00
M18	2,50	14,000	11,00	15,500	125,00	30,00
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	140,00	32,00
M24	3,00	18,000	14,50	21,000	160,00	36,00

Цена/шт. в ЕВРО		
●	○	●
●	●	●
●	○	●
●	●	●
●	●	●
○	●	●
○	●	●
	○	●
		●
		●
		●
		●
		●
		●
		●
		●
		●
		●
		●
		●
		●
		●
		●

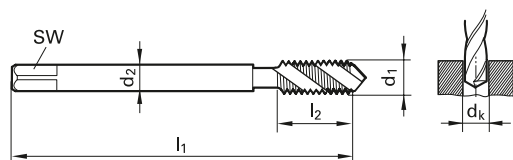
○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое ● TiAlN ● TiAlN nanoA ● TiAlN SuperA



Артикул №	4153
Стандарт	
Стандарт	СТП
Режущий материал	HSS-E
Покрывтие	S
Тип	N R40
Форма	C
Допуск	6HX
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	799

NEW

Машинные метчики

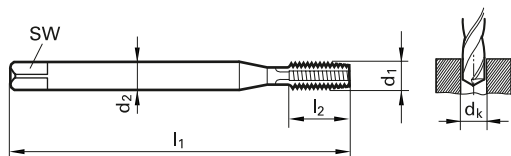


d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	мм	мм		мм	мм	мм
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	112,00	6,00
M 4	0,70	2,800	2,10	3,300	112,00	7,50
M 5	0,80	3,500	2,70	4,200	125,00	8,50
M 6	1,00	4,500	3,40	5,000	125,00	11,00
M 8	1,25	6,000	4,90	6,800	140,00	14,00
M10	1,50	7,000	5,50	8,500	160,00	16,00
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	180,00	18,50
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	220,00	20,00
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	280,00	25,00

Цена/шт. в ЕВРО	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	



Артикул №	1201
Стандарт	DIN 2184-1
Стандарт	DIN 371/DIN 376
Режущий материал	HSS-E-PM
Покрyтие	Ⓒ
Тип	H
Форма	D
Допуск	6HX
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	794



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	мм	мм		мм	мм	мм
M 3	0,50	3,500	2,70	2,600	56,00	10,00
M 4	0,70	4,500	3,40	3,400	63,00	12,00
M 5	0,80	6,000	4,90	4,300	70,00	14,00
M 6	1,00	6,000	4,90	5,100	80,00	16,00
M 8	1,25	8,000	6,20	6,900	90,00	17,00
M10	1,50	10,000	8,00	8,600	100,00	20,00
M12	1,75	12,000	9,00	10,400	110,00	24,00
M14	2,00	11,000	9,00	12,100	110,00	26,00
M16	2,00	12,000	9,00	14,100	110,00	26,00

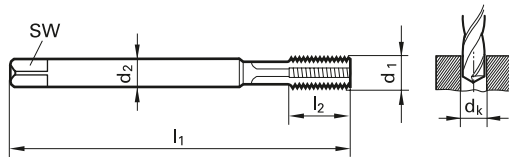
Цена/шт. в ЕВРО
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●

○ без покрытия ● обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое Ⓐ TiAlN ⓐ TiAlN nanoA ⓐ TiAlN SuperA



Артикул №	2944
Стандарт	СТП
Стандарт	~ DIN 371
Режущий материал	Цельный тв. сплав
Покрyтие	C
Тип	H
Форма	D
Допуск	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	794

Машинные метчики



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	MM	MM		MM	MM	MM
M 3	0,50	3,500	2,70	2,600	56,00	12,00
M 4	0,70	4,500	3,40	3,400	63,00	14,00
M 5	0,80	6,000	4,90	4,300	70,00	17,00
M 6	1,00	6,000	4,90	5,100	80,00	20,00
M 8	1,25	8,000	6,20	6,900	90,00	20,00
M10	1,50	10,000	8,00	8,600	100,00	24,00
M12	1,75	12,000	9,00	10,400	110,00	28,00
M16	2,00	16,000	12,00	14,100	110,00	40,00

Цена/шт. в ЕВРО

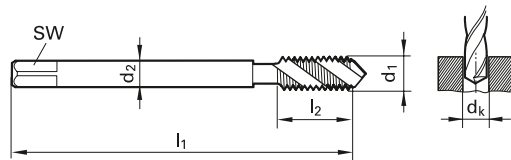




метчики для метрической резьбы по ISO

Машинные метчики

Артикул №	362	784	818	821	822
Стандарт	DIN 2184-1				
Стандарт	DIN 376				
Режущий материал	HSS-E				
Покрытие	S				
Тип	H R40	N R40	N	N R15	N R40
Форма	C	C	C	C	C
Допуск	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое	правое	правое	правое	правое
Группа скидков	103	103	103	103	103
Техническая информация на стр.	793	787	787	787	787



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
MM	MM	MM		MM	MM	MM
M 1,6	0,35	1,200		1,250	40,00	4,50
M 1,7	0,35	1,200		1,350	40,00	4,50
M 2	0,40	1,400		1,600	45,00	4,50
M 2,2	0,45	1,600		1,750	45,00	5,00
M 2,3	0,40	1,600		1,900	45,00	4,50
M 2,5	0,45	1,800		2,050	50,00	5,00
M 2,6	0,45	1,800		2,150	50,00	5,00
M 3	0,50	2,200		2,500	56,00	6,00
M 3,5	0,60	2,500	2,10	2,900	56,00	7,00
M 4	0,70	2,800	2,10	3,300	63,00	7,50
M 5	0,80	3,500	2,70	4,200	70,00	8,50
M 6	1,00	4,500	3,40	5,000	80,00	11,00
M 7	1,00	5,500	4,30	6,000	80,00	11,00
M 8	1,25	6,000	4,90	6,800	90,00	14,00
M10	1,50	7,000	5,50	8,500	100,00	16,00
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	110,00	18,50
M14	2,00	11,000	9,00	12,000	110,00	20,00
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	110,00	20,00
M18	2,50	14,000	11,00	15,500	125,00	25,00
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	140,00	25,00
M22	2,50	18,000	14,50	19,500	140,00	27,00
M24	3,00	18,000	14,50	21,000	160,00	30,00
M27	3,00	20,000	16,00	24,000	160,00	30,00
M30	3,50	22,000	18,00	26,500	180,00	35,00
M36	4,00	28,000	22,00	32,000	200,00	40,00
M42	4,50	32,000	24,00	37,500	200,00	45,00
M48	5,00	36,000	29,00	43,000	250,00	50,00

Цена/шт. в ЕВРО				
	●			
	●			
	○			
	○			
	●			
●	○	●	●	●
●	●	○	○	○
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	○	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	○	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
		●		
		●		

- без покрытия
- обработка паром
- азотирование ленточек
- азотирование
- золотисто-коричневое
- A TiAlN
- a TiAlN nanoA
- A TiAlN SuperA



823	824	826	848	890	917	949	950	1917	2426	2441
DIN 2184-1										
DIN 376										
HSS-E										
○	○	●	○	○	Ⓢ	●	●	ⓐ	Ⓜ	Ⓢ
H R40	Al R45	N R40	N R40	N R40	N R40	N R15	H R40	H R40	N R40	N R40
C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 3 / 6G	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	6HX
правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое
103	103	103	103	103	103	103	103	103	103	103
793	800	799	787	799	787	787	793	793	799	799

Машинные метчики



Цена/шт. в ЕВРО										
●	●	●	●	●	●	○	●	●	○	●
○				○	●	○	○		○	●
●	●	●	●	●	●	○	●	●	○	●
●	●	●	●	●	●	○	●	●	○	●
●	●	●	●	●	●	○	●	●	○	●
●	●	●	●	●	●	○	●	●	○	●
●	○	●	○	●	●		○	●		●
○		●	●	●	●		○	●		●
●		●	●	●	●		●	●		●

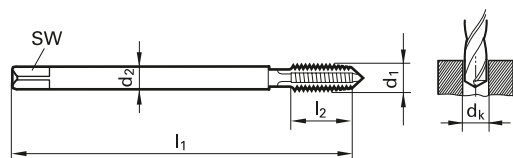
- ⓐ TiCN
- ⓑ Carbo
- ⓓ Cristall
- ⓔ FIRE/nanoFIRE
- ⓖ AlCrN
- Ⓢ TiN
- Ⓢ+ TiN+
- Ⓜ MolyGlide
- Ⓨ Signum



метчики для метрической резьбы по ISO

Машинные метчики

Артикул №	315	734	813
Стандарт	DIN 2184-1		
Стандарт	DIN 376		
Режущий материал	HSS-E		
Покрытие			
Тип	N	H	N
Форма	B	B	D
Допуск	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидков	103	103	103
Техническая информация на стр.	798	790	786



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	мм	мм		мм	мм	мм
M 1,6	0,35	1,200		1,250	40,00	8,00
M 1,8	0,35	1,200		1,450	40,00	8,00
M 2	0,40	1,400		1,600	45,00	8,00
M 2,2	0,45	1,600		1,750	45,00	9,00
M 2,3	0,40	1,600		1,900	45,00	9,00
M 2,5	0,45	1,800		2,050	50,00	9,00
M 2,6	0,45	1,800		2,150	50,00	9,00
M 3	0,50	2,200		2,500	56,00	10,00
M 3,5	0,60	2,500	2,10	2,900	56,00	12,00
M 4	0,70	2,800	2,10	3,300	63,00	12,00
M 5	0,80	3,500	2,70	4,200	70,00	14,00
M 6	1,00	4,500	3,40	5,000	80,00	16,00
M 7	1,00	5,500	4,30	6,000	80,00	16,00
M 8	1,25	6,000	4,90	6,800	90,00	17,00
M10	1,50	7,000	5,50	8,500	100,00	20,00
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	110,00	24,00
M14	2,00	11,000	9,00	12,000	110,00	26,00
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	110,00	26,00
M18	2,50	14,000	11,00	15,500	125,00	30,00
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	140,00	32,00
M22	2,50	18,000	14,50	19,500	140,00	32,00
M24	3,00	18,000	14,50	21,000	160,00	36,00
M27	3,00	20,000	16,00	24,000	160,00	36,00
M30	3,50	22,000	18,00	26,500	180,00	40,00
M33	3,50	25,000	20,00	29,500	180,00	40,00
M36	4,00	28,000	22,00	32,000	200,00	50,00
M39	4,00	32,000	24,00	35,000	200,00	50,00
M42	4,50	32,000	24,00	37,500	200,00	56,00
M45	4,50	36,000	29,00	40,500	220,00	58,00
M48	5,00	36,000	29,00	43,000	250,00	65,00
M52	5,00	40,000	32,00	47,000	250,00	65,00

Цена/шт. в ЕВРО

						○
						●
	●		○			○
●		●		●		●
●		●		●		●
●		●		●		●
●		○		●		○
●		●		●		●
●		●		●		○
●		●		●		○
●		○		○		○
●		○		●		○

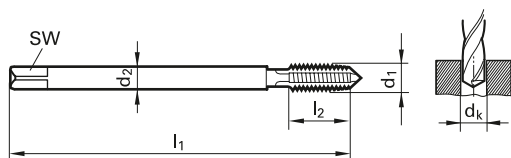
○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое A TiAlN a TiAlN nanoA A TiAlN SuperA



метчики для метрической резьбы по ISO

Артикул №	931	948	1872
Стандарт	DIN 2184-1		
Стандарт	DIN 376		
Режущий материал	HSS-E		
Покрытие			
Тип	GG	N	VA
Форма	C	B	B
Допуск	6HX	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидок	103	103	103
Техническая информация на стр.	802	786	796

Машинные метчики



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм
M 2,5	0,45	1,800		2,050	50,00	9,00
M 2,6	0,45	1,800		2,150	50,00	9,00
M 3	0,50	2,200		2,500	56,00	10,00
M 3,5	0,60	2,500	2,10	2,900	56,00	12,00
M 4	0,70	2,800	2,10	3,300	63,00	12,00
M 5	0,80	3,500	2,70	4,200	70,00	14,00
M 6	1,00	4,500	3,40	5,000	80,00	16,00
M 8	1,25	6,000	4,90	6,800	90,00	17,00
M10	1,50	7,000	5,50	8,500	100,00	20,00
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	110,00	24,00
M14	2,00	11,000	9,00	12,000	110,00	26,00
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	110,00	26,00
M18	2,50	14,000	11,00	15,500	125,00	30,00
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	140,00	32,00
M22	2,50	18,000	14,50	19,500	140,00	32,00
M24	3,00	18,000	14,50	21,000	160,00	36,00
M27	3,00	20,000	16,00	24,000	160,00	36,00
M30	3,50	22,000	18,00	26,500	180,00	40,00
M36	4,00	28,000	22,00	32,000	200,00	50,00

Цена/шт. в ЕВРО		
	●	
	●	
○	○	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	○	●
●	●	●
	●	●
	●	

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое **A** TiAIN **a** TiAIN nanoA **A** TiAIN SuperA



1915	1919	2087	2428	2877	2942
DIN 2184-1					
DIN 376					
HSS-E					
C	A	S	A+M	○	●
H	GG	VA	N	N	H
B	C	B	B	B	B
ISO 2 / 6H	6HX	6HX	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
правое	правое	правое	правое	правое	правое
103	103	103	103	103	103
791	802	796	798	798	791



Машинные метчики

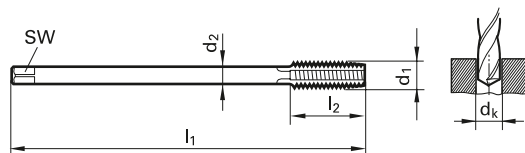
Цена/шт. в ЕВРО

○	○	●	○	●	○
○	○	●	○	●	○
●	●	●	○	●	●
●	●	●	○	●	●
●	●	●	○	●	●
●	●	●	○	●	●
●	●	●	○	●	●
○	●	○	○	●	○
●	●	●	○	●	●
●	●	●	○	●	●
●	●	●	○	●	●
●	●	●	○	●	●
○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○

C TiCN **Cb** Carbo **D** Cristall **F** FIRE/nanoFIRE **P** AlCrN **S** TiN **S+** TiN+ **M** MolyGlide **Y** Signum



Артикул №	998
Стандарт	
Стандарт	СТП
Режущий материал	HSS-E
Покрывтие	○
Тип	N
Форма	B
Допуск	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	789



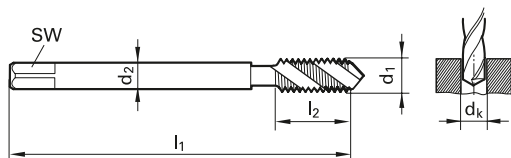
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	мм	мм		мм	мм	мм
M 3	0,50	2,200		2,500	70,00	18,00
M 4	0,70	2,800	2,10	3,300	90,00	22,00
M 5	0,80	3,500	2,70	4,200	100,00	24,00
M 6	1,00	4,500	3,40	5,000	110,00	25,00
M 8	1,25	6,000	4,90	6,800	125,00	28,00
M10	1,50	7,000	5,50	8,500	140,00	30,00
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	180,00	35,00
M14	2,00	11,000	9,00	12,000	200,00	35,00
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	200,00	40,00
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	250,00	45,00

Цена/шт. в ЕВРО	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	



Артикул №	764
Стандарт	DIN 2184-1
Стандарт	DIN 374
Режущий материал	HSS-E-PM
Покрывтие	S
Тип	VA R50
Форма	C
Допуск	6HX
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	787

Машинные метчики



d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
M 8 X1	6,000	4,90	7,000	90,00	5,00	8,005
M10 X1	7,000	5,50	9,000	90,00	5,00	10,005
M12 X1	9,000	7,00	11,000	100,00	5,00	12,005
M12 X1,5	9,000	7,00	10,500	100,00	7,50	12,007
M14 X1,5	11,000	9,00	12,500	100,00	7,50	14,007
M16 X1,5	12,000	9,00	14,500	100,00	7,50	16,007
M18 X1,5	14,000	11,00	16,500	110,00	7,50	18,007
M20 X1,5	16,000	12,00	18,500	125,00	7,50	20,007

Цена/шт. в ЕВРО
●
●
●
●
●
●
○
●



835	852	1049	1874	1971	2424	2792	2838	2843	2852	2853
DIN 2184-1										
DIN 374										
HSS-E										
○	Ⓢ	Ⓢ	●	Ⓢ	○	○	●	●	●	●
H R40	N R40	N R40	VA R15	N R15	N R40	N R40	N R15	N R40	H R40	N R40
C	C	C	C	C	C	E	C	C	C	C
ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 3 / 6G	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое
103	103	103	103	103	103	103	103	103	103	103
793	787	799	797	787	799	799	787	787	793	799

Машинные метчики



Цена/шт. в ЕВРО										
●	●									
●	●		●	○			●			
●	●		●	●			○	○		●
●	●			●	●		○		○	●
●	●	●	●	○	●			●	●	●
●	●	●	●	●	●			●	●	●
●	●	●	●	●	●	●		●	●	●
●	●	●	●	●	●	○		●	●	●
●	○	●	●	●	○	○		○	●	●
●	●	●	●	●	●	●		○	●	●
●	●	●	●	●	●	○		○	●	●
●	●	●	○	●	○			○	●	●
●	●	●	○	○	●			●	●	●
●	●	●	●	○	○			○	○	●
●	●	●	○	○	○			●	●	●

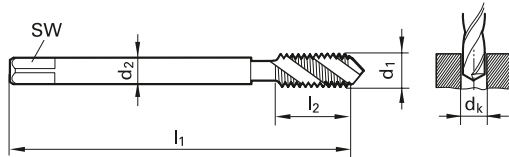
Ⓒ TiCN
Ⓒb Carbo
Ⓓ Cristall
Ⓔ FIRE/nanoFIRE
Ⓗ AlCrN
Ⓢ TiN
Ⓢ+ TiN+
Ⓜ MolyGlide
Ⓨ Signum



метчики для точной метрической резьбы по ISO

Артикул №	273	829	830	833	834
Стандарт	DIN 2184-1				
Стандарт	DIN 374				
Режущий материал	HSS-E				
Покрывтие	●	○	○	○	○
Тип	N R40	N	N	N R15	N R40
Форма	C(K)	C	C	C	C
Допуск	ISO 2 / 6H	ISO 3 / 6G	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое	правое	правое	правое	правое
Группа скидков	103	103	103	103	103
Техническая информация на стр.	799	786	786	787	787

Машинные метчики



d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
M26 X1,5	18,000	14,50	24,500	140,00	20,00	26,007
M27 X1,5	20,000	16,00	25,500	140,00	20,00	27,007
M27 X2	20,000	16,00	25,000	140,00	28,00	27,008
M28 X1,5	20,000	16,00	26,500	140,00	20,00	28,007
M30 X1,5	22,000	18,00	28,500	150,00	20,00	30,007
M30 X2	22,000	18,00	28,000	150,00	20,00	30,008
M32 X1,5	22,000	18,00	30,500	150,00	25,00	32,007
M35 X1,5	28,000	22,00	33,500	170,00	25,00	35,007
M36 X1,5	28,000	22,00	34,500	170,00	25,00	36,007
M38 X1,5	28,000	22,00	36,500	170,00	25,00	38,007
M40 X1,5	32,000	24,00	38,500	170,00	25,00	40,007
M50 X1,5	36,000	29,00	48,500	190,00	27,00	50,007
M63 X1,5	50,000	39,00	61,500	275,00	25,00	63,007

Цена/шт. в ЕВРО				
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
○	●	●	●	●
●	●	●	●	●
○	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое ● TiAIN ● TiAIN nanoA ● TiAIN SuperA



835	852	1049	1874	1971	2424	2792	2838	2843	2852	2853
DIN 2184-1										
DIN 374										
HSS-E										
○	Ⓢ	Ⓢ	●	Ⓢ	○	○	●	●	●	●
H R40	N R40	N R40	VA R15	N R15	N R40	N R40	N R15	N R40	H R40	N R40
C	C	C	C	C	C	E	C	C	C	C
ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 3 / 6G	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое
103	103	103	103	103	103	103	103	103	103	103
793	787	799	797	797	799	799	787	787	793	799



Машинные метчики

Цена/шт. в ЕВРО										
				●				●		●●●●●
				●			○	●		●●●●●
				●			●			●●●●●

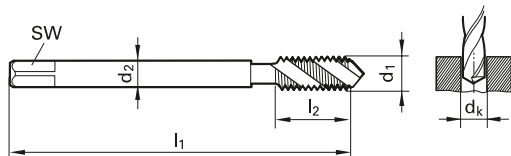
C TiCN
 Cb Carbo
 D Cristall
 F FIRE/nanoFIRE
 P AlCrN
 S TiN
 S+ TiN+
 M MolyGlide
 Y Signum



метчики для точной метрической резьбы по ISO

Артикул №	2864	2897	2940	2987	2988
Стандарт	DIN 2184-1				
Стандарт	DIN 374				
Режущий материал	HSS-E				
Покрытие	●	● ^S	●	○	●
Тип	VA R40	VA R15	H R40	H R40	H R40
Форма	C	C	C	C	C
Допуск	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 3 / 6G	ISO 3 / 6G
Направление резания	правое	правое	правое	правое	правое
Группа скидков	103	103	103	103	103
Техническая информация на стр.	797	797	793	793	793

Машинные метчики



d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
M 3 X0,35	2,200		2,650	56,00	4,00	3,002
M 4 X0,5	2,800	2,10	3,500	63,00	5,00	4,003
M 5 X0,5	3,500	2,70	4,500	70,00	5,00	5,003
M 6 X0,5	4,500	3,40	5,500	80,00	5,00	6,003
M 6 X0,75	4,500	3,40	5,200	80,00	8,00	6,004
M 8 X0,5	6,000	4,90	7,500	80,00	8,00	8,003
M 8 X0,75	6,000	4,90	7,200	80,00	8,00	8,004
M 8 X1	6,000	4,90	7,000	90,00	11,00	8,005
M10 X1	7,000	5,50	9,000	90,00	11,00	10,005
M10 X1,25	7,000	5,50	8,800	100,00	14,00	10,006
M12 X1	9,000	7,00	11,000	100,00	11,00	12,005
M12 X1,25	9,000	7,00	10,800	100,00	16,00	12,006
M12 X1,5	9,000	7,00	10,500	100,00	16,00	12,007
M14 X1,25	11,000	9,00	12,800	100,00	15,00	14,006
M14 X1,5	11,000	9,00	12,500	100,00	15,00	14,007
M16 X1,5	12,000	9,00	14,500	100,00	15,00	16,007
M18 X1,5	14,000	11,00	16,500	110,00	16,00	18,007
M20 X1,5	16,000	12,00	18,500	125,00	16,00	20,007
M20 X2	16,000	12,00	18,000	140,00	20,00	20,008
M22 X1,5	18,000	14,50	20,500	125,00	16,00	22,007
M24 X1,5	18,000	14,50	22,500	140,00	16,00	24,007
M24 X2	18,000	14,50	22,000	140,00	22,00	24,008

Цена/шт. в ЕВРО				
●				
●	●			
●	●			
●	●			
●	●	●		
●	○	○	●	●
●	●	●		
●	●			
●	○	○	○	○
●	●		○	○
●	●			
●	○			

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое **A** TiAlN **a** TiAlN nanoA **A** TiAlN SuperA



2989	2998	2999	4156	4157	874	936	1004	1100	1292
DIN 2184-1									
DIN 374									
HSS-E					HSS-E-PM				
S	○	●	C	C	○	○	S	S	S
H R40	N R40	N R40	N R15	N R15	H R15	VA R40	VA R40	N R50	N R40
C	C	C	C	E	C	C	C	C	C
ISO 3 / 6G	ISO 3 / 6G	ISO 3 / 6G	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое
103	103	103	103	103	103	103	103	103	103
793	799	799	799	799	792	797	797	799	799

NEW

NEW

NEW



Машинные метчики

Цена/шт. в ЕВРО

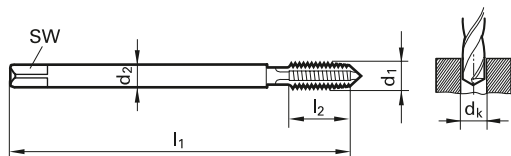
●	●	●	●	●	●	●		●	●
●	●	●	●	●	●	●		●	●
○	●		●	●		○		○	●
●			●	●	●	●	●	●	●
●	○	●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	○	●	●	●	●	●	●	●
●	●	○	●	●	●	●	○	○	●
○	●	○				●	○	○	●
									●
									○
									●



метчики для точной метрической резьбы по ISO

Артикул №	169	316	828	831	1873
Стандарт	DIN 2184-1				
Стандарт	DIN 374				
Режущий материал	HSS-E				
Покрывтие					
Тип	GG	N	H	GG	VA
Форма	C	B	B	C	B
Допуск	6HX	ISO 3 / 6G	ISO 2 / 6H	6HX	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое	правое	правое	правое	правое
Группа скидок	103	103	103	103	103
Техническая информация на стр.	802	786	790	802	796

Машинные метчики



d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
M 3 X0,35	2,200		2,650	56,00	7,00	3,002
M 4 X0,5	2,800	2,10	3,500	63,00	8,00	4,003
M 5 X0,5	3,500	2,70	4,500	70,00	10,00	5,003
M 6 X0,5	4,500	3,40	5,500	80,00	13,00	6,003
M 6 X0,75	4,500	3,40	5,200	80,00	13,00	6,004
M 7 X0,75	5,500	4,30	6,200	80,00	13,00	7,004
M 8 X0,75	6,000	4,90	7,200	80,00	14,00	8,004
M 8 X1	6,000	4,90	7,000	90,00	17,00	8,005
M 9 X1	7,000	5,50	8,000	90,00	17,00	9,005
M10 X1	7,000	5,50	9,000	90,00	17,00	10,005
M12 X1	9,000	7,00	11,000	100,00	20,00	12,005
M12 X1,5	9,000	7,00	10,500	100,00	20,00	12,007
M14 X1,5	11,000	9,00	12,500	100,00	20,00	14,007
M16 X1,5	12,000	9,00	14,500	100,00	22,00	16,007
M18 X1	14,000	11,00	17,000	110,00	25,00	18,005
M18 X1,5	14,000	11,00	16,500	110,00	25,00	18,007
M20 X1,5	16,000	12,00	18,500	125,00	25,00	20,007
M22 X1,5	18,000	14,50	20,500	125,00	25,00	22,007
M24 X1,5	18,000	14,50	22,500	140,00	28,00	24,007
M24 X2	18,000	14,50	22,000	140,00	28,00	24,008
M26 X1,5	18,000	14,50	24,500	140,00	28,00	26,007
M27 X1,5	20,000	16,00	25,500	140,00	28,00	27,007
M27 X2	20,000	16,00	25,000	140,00	28,00	27,008
M28 X1,5	20,000	16,00	26,500	140,00	28,00	28,007
M30 X1,5	22,000	18,00	28,500	150,00	28,00	30,007
M30 X2	22,000	18,00	28,000	150,00	28,00	30,008
M32 X1,5	22,000	18,00	30,500	150,00	28,00	32,007
M36 X1,5	28,000	22,00	34,500	170,00	30,00	36,007
M40 X1,5	32,000	24,00	38,500	170,00	30,00	40,007
M42 X1,5	32,000	24,00	40,500	170,00	30,00	42,007
M45 X1,5	36,000	29,00	43,500	180,00	32,00	45,007
M48 X1,5	36,000	29,00	46,500	190,00	32,00	48,007
M50 X1,5	36,000	29,00	48,500	190,00	32,00	50,007

Цена/шт. в ЕВРО				

без покрытия
 обработка паром
 азотирование ленточек
 азотирование
 золотисто-коричневое
 TiAlN
 TiAlN nanoA
 TiAlN SuperA



2871	2878	2879	2943	2982	2983	2992	2993	887	1001
DIN 2184-1									
DIN 374									
HSS-E								HSS-E-PM	
●	● ^A +● ^M	●	●	●	● ^S	●	● ^S	○	● ^S
VA	N	N	H	H	H	N	N	VA	VA
B	B	B	B	B	B	B	B	B	B
ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 3 / 6G	ISO 3 / 6G	ISO 3 / 6G	ISO 3 / 6G	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое
103	103	103	103	103	103	103	103	103	103
796	798	798	791	790	791	798	798	796	796

NEW

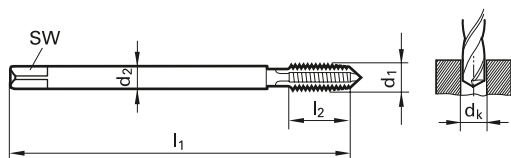
Машинные метчики



Цена/шт. в ЕВРО									
●		●	○						
●	○	●	●						●
●	○	●	○						●
●	○	●	○	○	●	●	●	○	●
●	○	●	●	○	●	○	●	●	●
●	○	●	●	●	●	○	●	○	●
●	○	●	●	○	○	○	●		●
●	○	●	●	●	●				●
		●							
		●							
		○							
		●							
		●							
		●							
		●							
		●							
		●							
		●							
		●							



Артикул №	944
Стандарт	DIN 2184-1
Стандарт	DIN 374
Режущий материал	Цельный тв. сплав
Покрывтие	
Тип	N
Форма	B
Допуск	6HХ
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	798



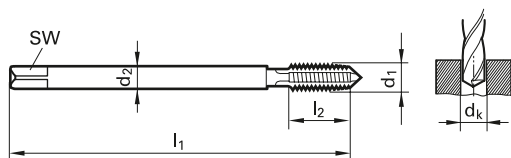
d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
M14 X1,25	11,000	9,00	12,800	100,00	19,00	14,006
M14 X1,5	11,000	9,00	12,500	100,00	22,00	14,007
M16 X1	12,000	9,00	15,000	100,00	15,00	16,005
M16 X1,5	12,000	9,00	14,500	100,00	22,00	16,007

Цена/шт. в ЕВРО

-
-
-
-



Артикул №	827	832	932
Стандарт	DIN 2184-1		
Стандарт	DIN 374		
Режущий материал	HSS-E		
Покрывтие	○	●	●
Тип	N	N	GG
Форма	B	B	C
Допуск	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	6HX
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидок	103	103	103
Техническая информация на стр.	786	786	802

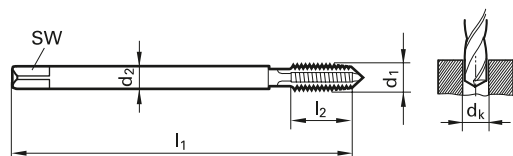


d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
M24 X2	18,000	14,50	22,000	140,00	28,00	24,008
M26 X1,5	18,000	14,50	24,500	140,00	28,00	26,007
M27 X1,5	20,000	16,00	25,500	140,00	28,00	27,007
M27 X2	20,000	16,00	25,000	140,00	28,00	27,008
M28 X1,5	20,000	16,00	26,500	140,00	28,00	28,007
M30 X1,5	22,000	18,00	28,500	150,00	28,00	30,007
M30 X2	22,000	18,00	28,000	150,00	28,00	30,008
M32 X1,5	22,000	18,00	30,500	150,00	28,00	32,007
M33 X1,5	25,000	20,00	31,500	160,00	30,00	33,007
M35 X1,5	28,000	22,00	33,500	170,00	30,00	35,007
M36 X1,5	28,000	22,00	34,500	170,00	30,00	36,007
M38 X1,5	28,000	22,00	36,500	170,00	30,00	38,007
M40 X1,5	32,000	24,00	38,500	170,00	30,00	40,007
M45 X1,5	36,000	29,00	43,500	180,00	32,00	45,007

Цена/шт. в ЕВРО		
●	●	
●	●	
●		
●	●	
●	●	
●	●	
●		
●	●	
●		
●		
●		
●		
●		
●		
●		
●		
●		
●		
●		
●		
●		



Артикул №	2888	1291
Стандарт	DIN 2184-1	
Стандарт	DIN 374	
Режущий материал	HSS-E	HSS-E-PM
Покрывтие	○	Ⓢ
Тип	N	N
Форма	B	B
Допуск	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое	правое
Группа скидок	103	103
Техническая информация на стр.	786	798



Машинные метчики

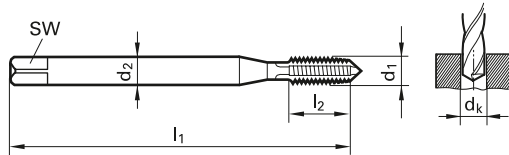
d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
M 3 X0,35	2,200		2,650	56,00	7,00	3,002
M 4 X0,5	2,800	2,10	3,500	63,00	8,00	4,003
M 5 X0,5	3,500	2,70	4,500	70,00	10,00	5,003
M 6 X0,5	4,500	3,40	5,500	80,00	13,00	6,003
M 6 X0,75	4,500	3,40	5,200	80,00	13,00	6,004
M 8 X0,5	6,000	4,90	7,500	80,00	14,00	8,003
M 8 X0,75	6,000	4,90	7,200	80,00	14,00	8,004
M 8 X1	6,000	4,90	7,000	90,00	17,00	8,005
M10 X0,75	7,000	5,50	9,200	90,00	17,00	10,004
M10 X1	7,000	5,50	9,000	90,00	17,00	10,005
M10 X1,25	7,000	5,50	8,800	100,00	20,00	10,006
M12 X1	9,000	7,00	11,000	100,00	20,00	12,005
M12 X1,25	9,000	7,00	10,800	100,00	20,00	12,006
M12 X1,5	9,000	7,00	10,500	100,00	20,00	12,007
M14 X1	11,000	9,00	13,000	100,00	20,00	14,005
M14 X1,25	11,000	9,00	12,800	100,00	20,00	14,006
M14 X1,5	11,000	9,00	12,500	100,00	20,00	14,007
M16 X1	12,000	9,00	15,000	100,00	22,00	16,005
M16 X1,5	12,000	9,00	14,500	100,00	22,00	16,007
M18 X1	14,000	11,00	17,000	110,00	25,00	18,005
M18 X1,5	14,000	11,00	16,500	110,00	25,00	18,007
M20 X1	16,000	12,00	19,000	125,00	25,00	20,005
M20 X1,5	16,000	12,00	18,500	125,00	25,00	20,007
M20 X2	16,000	12,00	18,000	140,00	32,00	20,008
M22 X1,5	18,000	14,50	20,500	125,00	25,00	22,007
M22 X2	18,000	14,50	20,000	140,00	32,00	22,008
M24 X1,5	18,000	14,50	22,500	140,00	28,00	24,007
M24 X2	18,000	14,50	22,000	140,00	28,00	24,008
M27 X1,5	20,000	16,00	25,500	140,00	28,00	27,007
M30 X1,5	22,000	18,00	28,500	150,00	28,00	30,007
M30 X2	22,000	18,00	28,000	150,00	28,00	30,008
M32 X1,5	22,000	18,00	30,500	150,00	28,00	32,007

Цена/шт. в ЕВРО	
●	
○	
●	
●	
●	
●	
●	
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
○	○
●	●
●	●
●	●
○	○
●	○
●	●
○	
●	
○	



Артикул №	943
Стандарт	DIN 2184-1
Стандарт	~ DIN 371
Режущий материал	Цельный тв. сплав
Покрывтие	C
Тип	N
Форма	B
Допуск	6НХ
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	798

Машинные метчики



d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
M 5 X0,5	6,000	4,90	4,500	70,00	7,50	5,003
M 6 X0,5	6,000	4,90	5,500	80,00	7,50	6,003
M 6 X0,75	6,000	4,90	5,200	80,00	11,50	6,004
M 8 X1	8,000	6,20	7,000	90,00	15,00	8,005
M10 X1	10,000	8,00	9,000	90,00	15,00	10,005
M10 X1,25	10,000	8,00	8,800	100,00	19,00	10,006
M12 X1	12,000	9,00	11,000	100,00	15,00	12,005
M12 X1,25	12,000	9,00	10,800	100,00	19,00	12,006
M12 X1,5	12,000	9,00	10,500	100,00	22,00	12,007

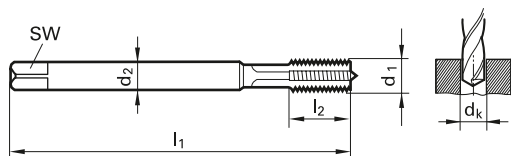
Цена/шт. в ЕВРО
●
○
●
●
●
●
○
●
○

○ без покрытия
○ обработка паром
● азотирование ленточек
● азотирование
● золотисто-коричневое
Ⓐ TiAlN
ⓐ TiAlN nanoA
Ⓐ TiAlN SuperA



Артикул №	1058	1062	1066
Стандарт	DIN 2184-1		
Стандарт	DIN 371		
Режущий материал	HSS-E-PM		
Покрyтие	C	C	A
Тип	Ti	Ti R15	Ni R10
Форма	B	C	C
Допуск	4HX	4HX	4HX
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидок	103	103	103
Техническая информация на стр.	805	805	805
	NEW	NEW	NEW

Машинные метчики



d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
MJ 6X0,5	6,000	4,90	5,500	80,00	11,00	6,003
MJ 6X0,75	6,000	4,90	5,200	80,00	11,00	6,004
MJ 8X0,5	8,000	6,20	7,500	80,00	14,00	8,003
MJ 8X0,75	8,000	6,20	7,200	80,00	14,00	8,004
MJ 8X1	8,000	6,20	7,000	90,00	14,00	8,005
MJ10X1	10,000	8,00	9,000	90,00	16,00	10,005
MJ10X1,25	10,000	8,00	8,800	100,00	20,00	10,006

Цена/шт. в ЕВРО		
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	○	●
●	●	●
●	●	●



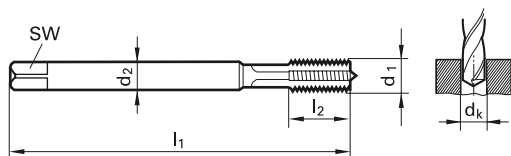
метчики для точной метрической резьбы по ISO

Артикул №	2903	2910	2917	2921
Стандарт	DIN 2184-1			
Стандарт	DIN 371			
Режущий материал	HSS-E-PM			
Покрытие	C	C	A	A
Тип	Ti	Ti R15	Ni	Ni R10
Форма	B	C	B	C
Допуск	6HX	6HX	6HX	6HX
Направление резания	правое	правое	правое	правое
Группа скидков	103	103	103	103
Техническая информация на стр.	804	804	804	804

NEW

NEW

Машинные метчики



d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
M 3 X0,35	3,500	2,70	2,650	56,00	6,00	3,002
M 4 X0,5	4,500	3,40	3,500	63,00	7,50	4,003
M 5 X0,5	6,000	4,90	4,500	70,00	8,50	5,003
MJ 6X0,5	6,000	4,90	5,500	80,00	11,00	6,003
MJ 6X0,75	6,000	4,90	5,200	80,00	11,00	6,004
MJ 8X0,5	8,000	6,20	7,500	80,00	14,00	8,003
MJ 8X0,75	8,000	6,20	7,200	80,00	14,00	8,004
MJ 8X1	8,000	6,20	7,000	90,00	14,00	8,005
MJ10X1	10,000	8,00	9,000	90,00	16,00	10,005
MJ10X1,25	10,000	8,00	8,800	100,00	20,00	10,006

Цена/шт. в ЕВРО			
○	●	●	●
●	●	●	○
●	●	●	●
○	●	●	○
●	●	●	●
●	●	●	○
●	●	●	●
○	●	●	●
		○	○

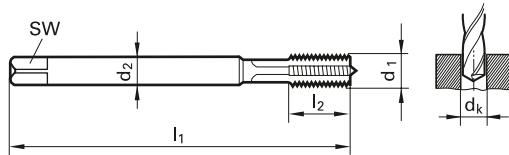
○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое **A** TiAIN **a** TiAIN nanoA **A** TiAIN SuperA



Артикул №	4161
Стандарт	DIN 2184-1
Стандарт	DIN 371
Режущий материал	HSS-E-PM
Покрывтие	C
Тип	H
Форма	D
Допуск	6HX
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	794

NEW

Машинные метчики



d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
M 8 X1	8,00	6,20	7,00	90,00	17,00	8,005
M10 X1	10,00	8,00	9,00	90,00	17,00	10,005
M12 X1	12,00	9,00	11,00	100,00	20,00	12,005
M12 X1,50	12,00	9,00	10,50	100,00	20,00	12,007

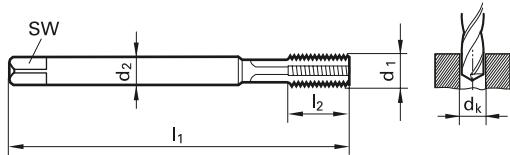
Цена/шт. в ЕВРО





Артикул №	1161
Стандарт	СТП
Стандарт	~ DIN 371
Режущий материал	Цельный тв. сплав
Покрытие	
Тип	H
Форма	D
Допуск	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	794

Машинные метчики



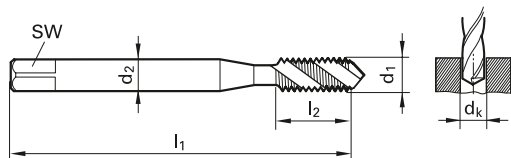
d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
M 6 X0,5	6,000	4,90	5,600	80,00	15,00	6,003
M 8 X1	8,000	6,20	7,100	90,00	18,00	8,005
M10 X1	10,000	8,00	9,100	90,00	22,00	10,005
M12 X1	12,000	9,00	11,100	100,00	25,00	12,005
M12 X1,5	12,000	9,00	10,600	100,00	28,00	12,007

Цена/шт. в ЕВРО





Артикул №	876	1837	1977	1978	1981
Стандарт	DIN 2184-1				
Стандарт	~ DIN 371				
Режущий материал	HSS-E				
Покрyтие	○	● S	○	○	○
Тип	N R40	N R40	N	N R15	VA R40
Форма	C	C(K)	C	C	C
Допуск	2B	2B	2B	2B	2B
Направление резания	правое	правое	правое	правое	правое
Группа скидoк	103	103	103	103	103
Техническая информация на стр.	787	799	786	787	797



Машинные метчики

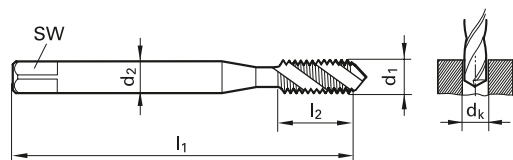
d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
NR. 2 -56	2,800	2,10	1,850	45,00	5,00	2,184
NR. 3 -48	2,800	2,10	2,100	50,00	6,00	2,515
NR. 4 -40	3,500	2,70	2,350	56,00	7,00	2,845
NR. 5 -40	3,500	2,70	2,650	56,00	7,00	3,175
NR. 6 -32	4,000	3,00	2,850	56,00	8,00	3,505
NR. 8 -32	4,500	3,40	3,500	63,00	8,00	4,166
NR.10 -24	6,000	4,90	3,900	70,00	11,00	4,826
NR.12 -24	6,000	4,90	4,500	80,00	11,00	5,486
1/4 -20	7,000	5,50	5,100	80,00	13,00	6,350
5/16-18	8,000	6,20	6,600	90,00	14,00	7,938
3/8 -16	10,000	8,00	8,000	100,00	16,00	9,525

Цена/шт. в ЕВРО				
●				●
●		○	○	●
●		○	●	○
●		●	●	●
●		○	○	●
●	●	○	○	●
●	○	○	○	○
●	●	○	●	●
●	●	○	●	●
●	●	○	●	●



Артикул №	2839	2844	2854	2855	2865
Стандарт	DIN 2184-1				
Стандарт	~ DIN 371				
Режущий материал	HSS-E				
Покрытие					
Тип	N R15	N R40	N R40	N R40	VA R40
Форма	C	C	C	C	C
Допуск	2B	2B	2B	2B	2B
Направление резания	правое	правое	правое	правое	правое
Группа скидков	103	103	103	103	103
Техническая информация на стр.	787	787	799	799	797

Машинные метчики



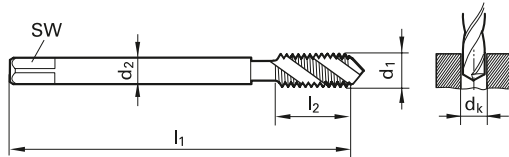
d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
NR. 2 -56	2,800	2,10	1,850	45,00	5,00	2,184
NR. 3 -48	2,800	2,10	2,100	50,00	6,00	2,515
NR. 4 -40	3,500	2,70	2,350	56,00	7,00	2,845
NR. 5 -40	3,500	2,70	2,650	56,00	7,00	3,175
NR. 6 -32	4,000	3,00	2,850	56,00	8,00	3,505
NR. 8 -32	4,500	3,40	3,500	63,00	8,00	4,166
NR.10 -24	6,000	4,90	3,900	70,00	11,00	4,826
NR.12 -24	6,000	4,90	4,500	80,00	11,00	5,486
1/4 -20	7,000	5,50	5,100	80,00	13,00	6,350
5/16-18	8,000	6,20	6,600	90,00	14,00	7,938
3/8 -16	10,000	8,00	8,000	100,00	16,00	9,525

Цена/шт. в ЕВРО				
	●		●	●
●	●	●	●	●
○	○		●	●
●	●		●	●
○	●	○	●	●
	●	●	●	●
●	●	●	●	●

без покрытия
 обработка паром
 азотирование ленточек
 азотирование
 золотисто-коричневое
 TiAIN
 TiAIN nanoA
 TiAIN SuperA



Артикул №	881	1982	1983	1986	2840
Стандарт	DIN 2184-1				
Стандарт	~ DIN 376				
Режущий материал	HSS-E				
Покрытие	○	○	○	○	●
Тип	N R40	N	N R15	VA R40	N R15
Форма	C	C	C	C	C
Допуск	2B	2B	2B	2B	2B
Направление резания	правое	правое	правое	правое	правое
Группа скидок	103	103	103	103	103
Техническая информация на стр.	787	787	787	787	787



Машинные метчики

d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
7/16-14	8,000	6,20	9,400	100,00	18,00	11,113
1/2 -13	9,000	7,00	10,800	110,00	20,00	12,700
9/16-12	11,000	9,00	12,200	110,00	21,00	14,288
5/8 -11	12,000	9,00	13,500	110,00	24,00	15,875
3/4 -10	14,000	11,00	16,500	125,00	25,00	19,050
7/8 - 9	18,000	14,50	19,500	140,00	28,00	22,225
1 - 8	18,000	14,50	22,250	160,00	32,00	25,400

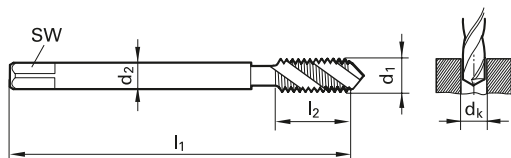
Цена/шт. в ЕВРО				
●	○	○	●	●
●	●	○	●	●
○	○	○	○	○
●	○	●	●	●
●	●	○	●	●
●	○			●



метчики для резьбы UNC

Артикул №	2845	2856	2857	2866
Стандарт	DIN 2184-1			
Стандарт	~ DIN 376			
Режущий материал	HSS-E			
Покрyтие				
Тип	N R40	N R40	N R40	VA R40
Форма	C	C	C	C
Допуск	2B	2B	2B	2B
Направление резания	правое	правое	правое	правое
Группа скидок	103	103	103	103
Техническая информация на стр.	787	799	799	797

Машинные метчики



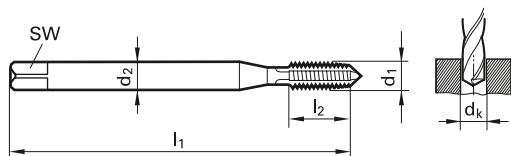
d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
7/16-14	8,000	6,20	9,400	100,00	18,00	11,113
1/2 -13	9,000	7,00	10,800	110,00	20,00	12,700
9/16-12	11,000	9,00	12,200	110,00	21,00	14,288
5/8 -11	12,000	9,00	13,500	110,00	24,00	15,875
3/4 -10	14,000	11,00	16,500	125,00	25,00	19,050
7/8 - 9	18,000	14,50	19,500	140,00	28,00	22,225
1 - 8	18,000	14,50	22,250	160,00	32,00	25,400

Цена/шт. в ЕВРО			

без покрытия обработка паром азотирование ленточек азотирование золотисто-коричневое TiAlN TiAlN nanoA TiAlN SuperA



Артикул №	873	1979	1980	2872	2880
Стандарт	DIN 2184-1				
Стандарт	~ DIN 371				
Режущий материал	HSS-E				
Покрывтие	○	●	○	○	Ⓜ+ⓐ
Тип	N	GG	VA	VA	N
Форма	B	C	B	B	B
Допуск	2B	2B	2B	2B	2B
Направление резания	правое	правое	правое	правое	правое
Группа скидок	103	103	103	103	103
Техническая информация на стр.	786	802	796	796	798



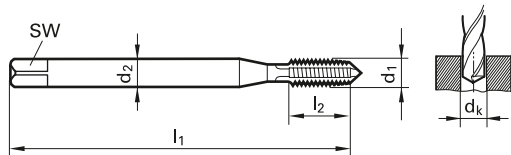
Машинные метчики

d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
NR. 1 -64	2,800	2,10	1,550	45,00	8,00	1,854
NR. 2 -56	2,800	2,10	1,850	45,00	9,00	2,184
NR. 3 -48	2,800	2,10	2,100	50,00	9,00	2,515
NR. 4 -40	3,500	2,70	2,350	56,00	11,00	2,845
NR. 5 -40	3,500	2,70	2,650	56,00	11,00	3,175
NR. 6 -32	4,000	3,00	2,850	56,00	12,00	3,505
NR. 8 -32	4,500	3,40	3,500	63,00	13,00	4,166
NR.10 -24	6,000	4,90	3,900	70,00	14,00	4,826
NR.12 -24	6,000	4,90	4,500	80,00	16,00	5,486
1/4 -20	7,000	5,50	5,100	80,00	16,00	6,350
5/16-18	8,000	6,20	6,600	90,00	18,00	7,938
3/8 -16	10,000	8,00	8,000	100,00	20,00	9,525

Цена/шт. в ЕВРО				
○				
●				
○	○			
●		●	●	○
●	●		○	
●		●	●	●
●	○	●	●	○
●	○	●	●	○
●	●	●	●	
●	●	●	●	
●	●	●	●	



Артикул №	2881	2889	2905	2918
Стандарт	DIN 2184-1			
Стандарт	~ DIN 371			
Режущий материал	HSS-E		HSS-E-PM	
Покрытие	○	○	●	●
Тип	N	N	Ti	Ni
Форма	B	B	B	B
Допуск	2B	2B	2BX	2BX
Направление резания	правое	правое	правое	правое
Группа скидок	103	103	103	103
Техническая информация на стр.	798	786	804	804



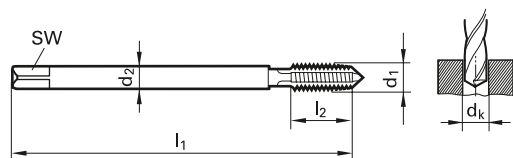
d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
NR. 3 -48	2,800	2,10	2,100	50,00	9,00	2,515
NR. 4 -40	3,500	2,70	2,350	56,00	11,00	2,845
NR. 5 -40	3,500	2,70	2,650	56,00	11,00	3,175
NR. 6 -32	4,000	3,00	2,850	56,00	12,00	3,505
NR. 8 -32	4,500	3,40	3,500	63,00	13,00	4,166
NR.10 -24	6,000	4,90	3,900	70,00	14,00	4,826
NR.12 -24	6,000	4,90	4,500	80,00	16,00	5,486
1/4 -20	7,000	5,50	5,100	80,00	16,00	6,350
5/16-18	8,000	6,20	6,600	90,00	18,00	7,938
3/8 -16	10,000	8,00	8,000	100,00	20,00	9,525

Цена/шт. в ЕВРО			
○	○		
●	○		
○			
●	●	●	●
●	●	○	●
●	●	●	●
●	○	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое ● TiAN ● TiAN nanoA ● TiAN SuperA



Артикул №	878	1984	1985	2873	2883
Стандарт	DIN 2184-1				
Стандарт	~ DIN 376				
Режущий материал	HSS-E				
Покрyтие	○	●	○	●	●
Тип	N	GG	VA	VA	N
Форма	B	C	B	B	B
Допуск	2B	2B	2B	2B	2B
Направление резания	правое	правое	правое	правое	правое
Группа скидок	103	103	103	103	103
Техническая информация на стр.	786	802	796	796	798



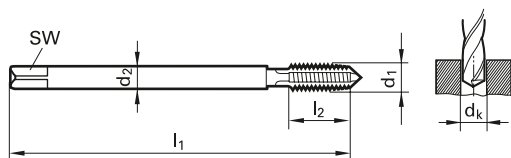
Машинные метчики

d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
7/16-14	8,000	6,20	9,400	100,00	22,00	11,113
1/2 -13	9,000	7,00	10,800	110,00	25,00	12,700
9/16-12	11,000	9,00	12,200	110,00	30,00	14,288
5/8 -11	12,000	9,00	13,500	110,00	30,00	15,875
3/4 -10	14,000	11,00	16,500	125,00	33,00	19,050
7/8 - 9	18,000	14,50	19,500	140,00	35,00	22,225
1 - 8	18,000	14,50	22,250	160,00	38,00	25,400
1 1/8 - 7	22,000	18,00	25,000	180,00	44,00	28,575
1 1/4 - 7	22,000	18,00	28,000	180,00	44,00	31,750

Цена/шт. в ЕВРО				
●	●	○	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	○
○	●	●	●	○
●				



Артикул №	2890
Стандарт	DIN 2184-1
Стандарт	~ DIN 376
Режущий материал	HSS-E
Покрывтие	●
Тип	N
Форма	B
Допуск	2B
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	786



d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
1/2 -13	9,00	7,00	10,800	110,00	25,00	12,700
5/8 -11	12,000	9,00	13,500	110,00	30,00	15,875
3/4 -10	14,000	11,00	16,500	125,00	33,00	19,050
7/8 - 9	18,000	14,50	19,500	140,00	35,00	22,225
1 - 8	18,000	14,50	22,250	160,00	38,00	25,400
1 1/8 - 7	22,000	18,00	25,000	180,00	44,00	28,575
1 1/4 - 7	22,000	18,00	28,000	180,00	44,00	31,750

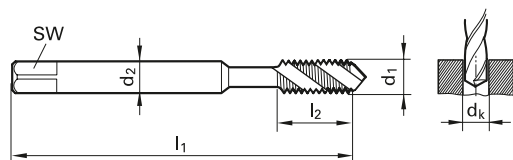
Цена/шт. в ЕВРО
●
●
●
●
○
○
○

○ без покрытия
● обработка паром
● азотирование ленточек
● азотирование
● золотисто-коричневое
● A TiAIN
● a TiAIN nanoA
● A TiAIN SuperA



Артикул №	2912	2922
Стандарт	DIN 2184-1	
Стандарт	~ DIN 371 / ~ DIN 376	
Режущий материал	HSS-E-PM	
Покрытие	C	A
Тип	Ti R15	Ni R10
Форма	C	C
Допуск	2BX	2BX
Направление резания	правое	правое
Группа скидок	103	103
Техническая информация на стр.	804	804

Машинные метчики

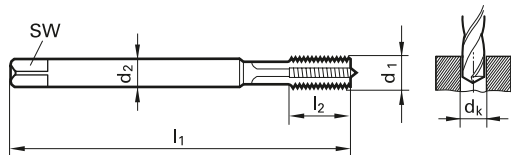


d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
NR. 4 -40	3,500	2,70	2,350	56,00	11,00	2,845
NR. 5 -40	3,500	2,70	2,650	56,00	11,00	3,175
NR. 6 -32	4,000	3,00	2,850	56,00	12,00	3,505
NR. 8 -32	4,500	3,40	3,500	63,00	13,00	4,166
NR.10 -24	6,000	4,90	3,900	70,00	14,00	4,826
NR.12 -24	6,000	4,90	4,500	80,00	16,00	5,486
1/4 -20	7,000	5,50	5,100	80,00	16,00	6,350
5/16-18	8,000	6,20	6,600	90,00	18,00	7,938
3/8 -16	10,000	8,00	8,000	100,00	20,00	9,525
7/16-14	8,000	6,20	9,400	100,00	22,00	11,113
1/2 -13	9,000	7,00	10,800	110,00	25,00	12,700
5/8 -11	12,000	9,00	13,500	110,00	30,00	15,875

Цена/шт. в ЕВРО	
●	●
○	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
○	●
●	●
●	●
●	○



Артикул №	1059	1063	1067
Стандарт	DIN 2184-1		
Стандарт	~ DIN 371 / ~ DIN 376		
Режущий материал	HSS-E-PM		
Покрывтие	C	C	A
Тип	Ti	Ti R15	Ni R10
Форма	B	C	C
Допуск	3BX	3BX	3BX
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидков	103	103	103
Техническая информация на стр.	805	805	805
	NEW	NEW	NEW



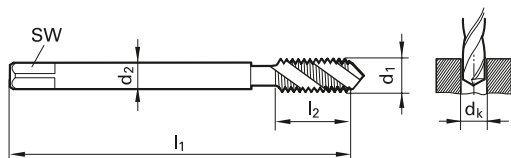
d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
NR. 6 -32	4,00	3,00	2,850	56,00	12,00	3,505
NR. 8 -32	4,50	3,40	3,500	63,00	13,00	4,166
NR.10 -24	6,00	4,90	3,900	70,00	14,00	4,826
NR.12 -24	6,00	4,90	4,500	80,00	16,00	5,486
1/4 -20	7,00	5,50	5,100	80,00	16,00	6,350
5/16-18	8,00	6,20	6,600	90,00	18,00	7,938
3/8 -16	10,00	8,00	8,000	100,00	20,00	9,525
7/16-14	8,00	6,20	9,400	100,00	22,00	11,113
1/2 -13	9,00	7,00	10,800	110,00	25,00	12,700
5/8 -11	12,00	9,00	13,500	110,00	30,00	15,875

Цена/шт. в ЕВРО		
●	○	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
○	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое **A** TiAIN **a** TiAIN nanoA **A** TiAIN SuperA



Артикул №	911	1838	1987	1988	1991
Стандарт	DIN 2184-1				
Стандарт	~ DIN 374				
Режущий материал	HSS-E				
Покрyтие	○	Ⓢ	○	○	●
Тип	N R40	N R40	N	N R15	VA R15
Форма	C	C(K)	C	C	C
Допуск	2B	2B	2B	2B	2B
Направление резания	правое	правое	правое	правое	правое
Группа скидoк	103	103	103	103	103
Техническая информация на стр.	787	799	786	787	797



Машинные метчики

d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
NR. 3 -56	1,800		2,150	50,00	5,00	2,515
NR. 4 -48	2,200		2,400	56,00	6,00	2,845
NR. 5 -44	2,500	2,10	2,700	56,00	6,00	3,175
NR. 6 -40	2,500	2,10	2,950	56,00	6,50	3,505
NR. 8 -36	2,800	2,10	3,500	63,00	7,00	4,166
NR.10 -32	3,500	2,70	4,100	70,00	8,50	4,826
NR.12 -28	4,000	3,00	4,600	80,00	9,00	5,486
1/4 -28	4,500	3,40	5,500	80,00	9,00	6,350
5/16-24	6,000	4,90	6,900	90,00	11,00	7,938
3/8 -24	7,000	5,50	8,500	90,00	11,00	9,525
7/16-20	8,000	6,20	9,900	100,00	13,00	11,113
1/2 -20	9,000	7,00	11,500	100,00	13,00	12,700
9/16-18	11,000	9,00	12,900	100,00	14,00	14,288
5/8 -18	12,000	9,00	14,500	100,00	15,00	15,875
3/4 -16	14,000	11,00	17,500	110,00	16,00	19,050
7/8 -14	18,000	14,50	20,400	125,00	19,00	22,225
1 -12	18,000	14,50	23,250	140,00	22,00	25,400

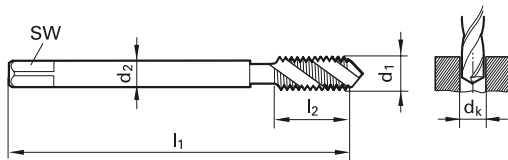
Цена/шт. в ЕВРО				
●	○	○		
○		○	○	
○		○	○	
●		○	○	
●	●	●		●
○	●	○	○	●
●	●	●	●	●
●	○	○	○	●
●	○	○	○	●
●	○	○	○	●
●	○	○	○	●
●	○	○	○	●
○	○	○	○	



метчики для резьбы UNF

Артикул №	2841	2846
Стандарт	DIN 2184-1	
Стандарт	~ DIN 374	
Режущий материал	HSS-E	
Покрытие		
Тип	N R15	N R40
Форма	C	C
Допуск	2B	2B
Направление резания	правое	правое
Группа скидок	103	103
Техническая информация на стр.	787	787

Машинные метчики



d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
NR. 3 -56	1,800		2,150	50,00	5,00	2,515
NR. 4 -48	2,200		2,400	56,00	6,00	2,845
NR. 5 -44	2,500	2,10	2,700	56,00	6,00	3,175
NR. 6 -40	2,500	2,10	2,950	56,00	6,50	3,505
NR. 8 -36	2,800	2,10	3,500	63,00	7,00	4,166
NR.10 -32	3,500	2,70	4,100	70,00	8,50	4,826
NR.12 -28	4,000	3,00	4,600	80,00	9,00	5,486
1/4 -28	4,500	3,40	5,500	80,00	9,00	6,350
5/16-24	6,000	4,90	6,900	90,00	11,00	7,938
3/8 -24	7,000	5,50	8,500	90,00	11,00	9,525
7/16-20	8,000	6,20	9,900	100,00	13,00	11,113
1/2 -20	9,000	7,00	11,500	100,00	13,00	12,700
5/8 -18	12,000	9,00	14,500	100,00	15,00	15,875
3/4 -16	14,000	11,00	17,500	110,00	16,00	19,050
7/8 -14	18,000	14,50	20,400	125,00	19,00	22,225
1 -12	18,000	14,50	23,250	140,00	22,00	25,400

Цена/шт. в ЕВРО

без покрытия
 обработка паром
 азотирование ленточек
 азотирование
 золотисто-коричневое
 TiAlN
 TiAlN nanoA
 TiAlN SuperA



2858	2859	2867	2868	2898
DIN 2184-1				
~ DIN 374				
HSS-E				
○	●	○	●	● ^S
N R40	N R40	VA R40	VA R40	VA R15
C	C	C	C	C
2B	2B	2B	2B	2B
правое	правое	правое	правое	правое
103	103	103	103	103
799	799	797	797	797



Машинные метчики

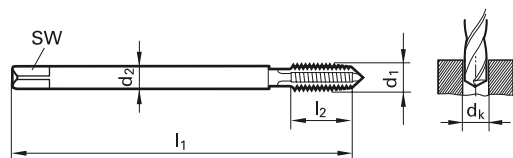
Цена/шт. в ЕВРО				
	○		○	●
	●		●	○
○				○
○	●		●	○
●	●	○	○	○
●	●	●	●	○
	●		●	○
○	●	●	●	○
		○		○
				○
				○
				○
				○
				○
				○
				○
				○
				○
				○
				○
				○
				○
				○
				○



метчики для резьбы UNF

Артикул №	908	1989
Стандарт	DIN 2184-1	
Стандарт	~ DIN 374	
Режущий материал	HSS-E	
Покрывтие	○	●
Тип	N	GG
Форма	B	C
Допуск	2B	2B
Направление резания	правое	правое
Группа скидок	103	103
Техническая информация на стр.	786	802

Машинные метчики



d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
NR. 3 -56	1,800		2,150	50,00	9,00	2,515
NR. 4 -48	2,200		2,400	56,00	10,00	2,845
NR. 5 -44	2,500	2,10	2,700	56,00	10,00	3,175
NR. 6 -40	2,500	2,10	2,950	56,00	11,00	3,505
NR. 8 -36	2,800	2,10	3,500	63,00	12,00	4,166
NR.10 -32	3,500	2,70	4,100	70,00	14,00	4,826
NR.12 -28	4,000	3,00	4,600	80,00	16,00	5,486
1/4 -28	4,500	3,40	5,500	80,00	16,00	6,350
5/16-24	6,000	4,90	6,900	90,00	18,00	7,938
3/8 -24	7,000	5,50	8,500	90,00	18,00	9,525
7/16-20	8,000	6,20	9,900	100,00	22,00	11,113
1/2 -20	9,000	7,00	11,500	100,00	20,00	12,700
9/16-18	11,000	9,00	12,900	100,00	22,00	14,288
5/8 -18	12,000	9,00	14,500	100,00	22,00	15,875
3/4 -16	14,000	11,00	17,500	110,00	25,00	19,050
7/8 -14	18,000	14,50	20,400	125,00	25,00	22,225
1 -12	18,000	14,50	23,250	140,00	28,00	25,400
1 1/8 -12	22,000	18,00	26,500	150,00	28,00	28,575
1 1/4 -12	22,000	18,00	29,500	150,00	28,00	31,750

Цена/шт. в ЕВРО	
○	○
○	○
○	
○	○
○	
●	
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	○
●	

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое A TiAlN a TiAlN nanoA A TiAlN SuperA



1990	2874	2884	2885	2891
DIN 2184-1				
~ DIN 374				
HSS-E				
○	●	● ^A +● ^M	●	●
VA	VA	N	N	N
B	B	B	B	B
2B	2B	2B	2B	2B
правое	правое	правое	правое	правое
103	103	103	103	103
796	796	798	798	786



Машинные метчики

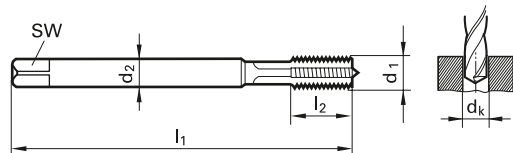
Цена/шт. в ЕВРО				
○		○	○	○
○		○	○	○
	●	○	○	○
●	●		●	●
●	○	○	●	●
●	●	○	●	●
●		●	●	●
	○	○	●	
	○	●	○	●
		○		●
				●
				●
				●
				●
				●
				●
				●
				●
				●
				●



метчики для резьбы UNF

Артикул №	2907	2919	2914	2923
Стандарт	DIN 2184-1			
Стандарт	~ DIN 371		~ DIN 371 / ~ DIN 374	
Режущий материал	HSS-E-PM			
Покрывтие	C	A	C	A
Тип	Ti	Ni	Ti R15	Ni R10
Форма	B	B	C	C
Допуск	2ВХ	2ВХ	2ВХ	2ВХ
Направление резания	правое	правое	правое	правое
Группа скидков	103	103	103	103
Техническая информация на стр.	804	804	804	804

Машинные метчики



d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
NR. 4 -48	3,500	2,70	2,400	56,00	10,00	2,845
NR. 5 -44	3,500	2,70	2,700	56,00	10,00	3,175
NR. 6 -40	4,000	3,00	2,950	56,00	11,00	3,505
NR. 8 -36	4,500	3,40	3,500	63,00	12,00	4,166
NR.10 -32	6,000	4,90	4,100	70,00	14,00	4,826
NR.12 -28	6,000	4,90	4,600	80,00	16,00	5,486
1/4 -28	7,000	5,50	5,500	80,00	16,00	6,350
5/16-24	8,000	6,20	6,900	90,00	17,00	7,938
3/8 -24	10,000	8,00	8,500	90,00	16,00	9,525
7/16-20	8,000	6,20	9,900	100,00	22,00	11,113
1/2 -20	9,000	7,00	11,500	100,00	20,00	12,700
5/8 -18	12,000	9,00	14,500	100,00	22,00	15,875

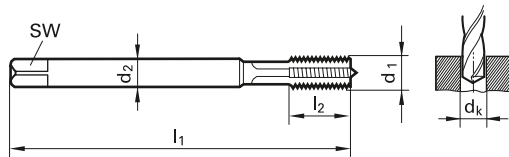
Цена/шт. в ЕВРО			
		●	●
●	○	●	●
●	●	●	●
●	○	●	●
●	●	●	●
●	○	●	●
		●	●
		●	●
		●	●
		●	●
		●	●

○ без покрытия
○ обработка паром
● азотирование ленточек
● азотирование
● золотисто-коричневое
● A TiAlN
● a TiAlN nanoA
● A TiAlN SuperA



Артикул №	1060	1064	1068
Стандарт	DIN 2184-1		
Стандарт	~ DIN 371 / ~ DIN 374		
Режущий материал	HSS-E-PM		
Покрyтие	C	C	A
Тип	Ti	Ti R15	Ni R10
Форма	B	C	C
Допуск	3BX	3BX	3BX
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидoк	103	103	103
Техническая информация на стр.	805	805	805
	<i>NEW</i>	<i>NEW</i>	<i>NEW</i>

Машинные метчики



d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
NR. 6 -40	4,000	3,00	2,950	56,00	12,00	3,505
NR. 8 -36	4,500	3,40	3,500	63,00	13,00	4,166
NR.10 -32	6,000	4,90	4,100	70,00	14,00	4,826
NR.12 -28	6,000	4,90	4,600	80,00	16,00	5,486
1/4 -28	7,000	5,50	5,500	80,00	16,00	6,350
5/16-24	8,000	6,20	6,900	90,00	18,00	7,938
3/8 -24	10,000	8,00	8,500	100,00	20,00	9,525
7/16-20	8,000	6,20	9,900	100,00	22,00	11,113
1/2 -20	9,000	7,00	11,500	100,00	20,00	12,700
5/8 -18	12,000	9,00	14,500	100,00	22,00	15,875

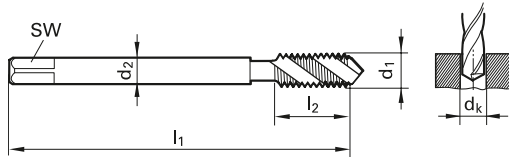
Цена/шт. в ЕВРО		
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●



метчики для резьбы BSW

Машинные метчики

Артикул №	2848
Стандарт	DIN 2184-1
Стандарт	~ DIN 376
Режущий материал	HSS-E
Покрытие	○
Тип	N R40
Форма	C
Допуск	
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	787



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	G/дюйм	мм		мм	мм	мм	
W 3/8	16,00	7,000	5,50	7,900	100,00	16,00	9,525
W 7/16	14,00	8,000	6,20	9,200	100,00	18,00	11,113
W 1/2	12,00	9,000	7,00	10,500	110,00	20,00	12,700
W 9/16	12,00	11,000	9,00	12,000	110,00	21,00	14,287
W 5/8	11,00	12,000	9,00	13,500	110,00	24,00	15,876
W 3/4	10,00	14,000	11,00	16,250	125,00	25,00	19,051
W 7/8	9,00	18,000	14,50	19,250	140,00	28,00	22,226
W1	8,00	18,000	14,50	22,000	160,00	32,00	25,401

Цена/шт. в ЕВРО

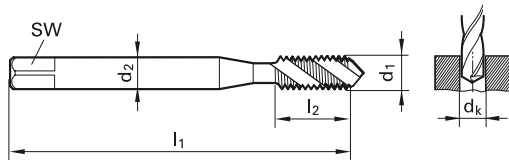


○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое **A** TiAlN **a** TiAlN nanoA **A** TiAlN SuperA



Стандарт	Стандарт
Стандарт	Стандарт
Режущий материал	Режущий материал
Покрытие	Покрытие
Тип	Тип
Форма	Форма
Допуск	Допуск
Направление резания	Направление резания
Группа скидков	Группа скидков
Техническая информация на стр.	

2847	2893
DIN 2184-1	
~ DIN 371	~ DIN 376
HSS-E	
●	●
N R40	N
C	B
правое	правое
103	103
787	786



Машинные метчики

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	Г/дюйм	мм		мм	мм	мм	
W 1/8	40,00	3,500	2,70	2,500	56,00	7,00	3,175
W 3/16	24,00	6,000	4,90	3,600	70,00	11,00	4,762
W 1/4	20,00	7,000	5,50	5,100	80,00	13,00	6,350
W 5/16	18,00	8,000	6,20	6,500	90,00	14,00	7,938
W 3/8	16,00	10,000	8,00	7,900	100,00	16,00	9,525
W 7/16	14,00	8,000	6,20	9,200	100,00	22,00	11,113
W 1/2	12,00	9,000	7,00	10,500	110,00	25,00	12,700
W 9/16	12,00	11,000	9,00	12,000	110,00	30,00	14,287
W 5/8	11,00	12,000	9,00	13,500	110,00	30,00	15,876
W 3/4	10,00	14,000	11,00	16,250	125,00	33,00	19,051
W 7/8	9,00	18,000	14,50	19,250	140,00	35,00	22,226
W1	8,00	18,000	14,50	22,000	160,00	38,00	25,401

Цена/шт. в ЕВРО	
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	○
●	●
●	●
●	○
●	○
●	○
●	○
●	○
●	○
●	○

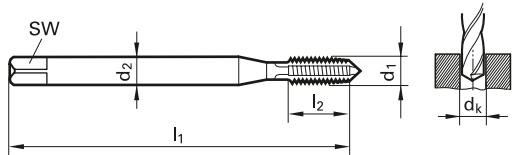


метчики для резьбы BSW

Машинные метчики

Артикул №	2892
Стандарт	DIN 2184-1
Стандарт	~ DIN 371
Режущий материал	HSS-E
Покрытие	
Тип	N
Форма	B
Допуск	
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	786

Артикул №	2892
Стандарт	DIN 2184-1
Стандарт	~ DIN 371
Режущий материал	HSS-E
Покрытие	
Тип	N
Форма	B
Допуск	
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	786



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	G/дюйм	мм		мм	мм	мм	
W 1/8	40,00	3,500	2,70	2,500	56,00	11,00	3,175
W 5/32	32,00	4,500	3,40	3,200	63,00	13,00	3,969
W 3/16	24,00	6,000	4,90	3,600	70,00	14,00	4,762
W 1/4	20,00	7,000	5,50	5,100	80,00	16,00	6,350
W 5/16	18,00	8,000	6,20	6,500	90,00	18,00	7,938
W 3/8	16,00	10,000	8,00	7,900	100,00	20,00	9,525

Цена/шт. в ЕВРО
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●

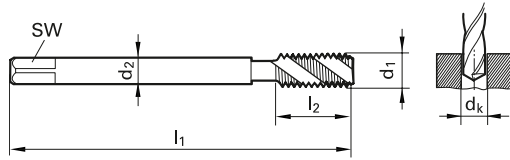
без покрытия обработка паром азотирование ленточек азотирование золотисто-коричневое A TiAlN a TiAlN nanoA A TiAlN SuperA



Стандарт	4159
Стандарт	DIN 2184-1
Стандарт	DIN 5156
Режущий материал	HSS-E-PM
Покрyтие	S
Тип	VA R40
Форма	C
Допуск	
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	797

NEW

Машинные метчики



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	G/дюйм	мм		мм	мм	мм	
G 1/16	28,00	6,000	4,90	6,800	90,00	4,50	7,723
G 1/8	28,00	7,000	5,50	8,800	90,00	4,50	9,728
G 1/4	19,00	11,000	9,00	11,800	100,00	6,70	13,157
G 3/8	19,00	12,000	9,00	15,250	100,00	6,70	16,662
G 1/2	14,00	16,000	12,00	19,000	125,00	9,10	20,955

Цена/шт. в ЕВРО

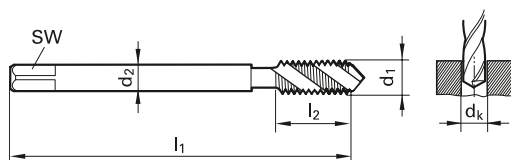
-
-
-
-
-



Метчики для трубной резьбы Whitworth

Машинные метчики

Стандарт	DIN 2184-1		
Стандарт	DIN 5156		
Режущий материал	HSS-E		
Покрытие	●	○	○
Тип	N R40	N	N R15
Форма	C(K)	C	C
Допуск			
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидок	103	103	103
Техническая информация на стр.	799	786	787



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	G/дюйм	мм		мм	мм	мм	
G 1/16	28,00	6,000	4,90	6,800	90,00	11,00	7,723
G 1/8	28,00	7,000	5,50	8,800	90,00	11,00	9,728
G 1/4	19,00	11,000	9,00	11,800	100,00	14,00	13,157
G 3/8	19,00	12,000	9,00	15,250	100,00	14,00	16,662
G 1/2	14,00	16,000	12,00	19,000	125,00	18,00	20,955
G 5/8	14,00	18,000	14,50	21,000	125,00	18,00	22,911
G 3/4	14,00	20,000	16,00	24,500	140,00	20,00	26,441
G 7/8	14,00	22,000	18,00	28,250	150,00	22,00	30,201
G1	11,00	25,000	20,00	30,750	160,00	24,00	33,249
G1 1/8	11,00	28,000	22,00	35,500	170,00	24,00	37,897
G1 1/4	11,00	32,000	24,00	39,500	170,00	25,00	41,910
G1 3/8	11,00	36,000	29,00	41,750	180,00	27,00	44,323
G1 1/2	11,00	36,000	29,00	45,250	190,00	27,00	47,803
G2	11,00	45,000	35,00	57,000	220,00	32,00	59,614

Цена/шт. в ЕВРО		
○	○	○
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
○	●	●
○	●	●
○	○	○
○	●	●
○	●	●

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое ● TiAlN ● TiAlN nanoA ● TiAlN SuperA



965	968	2842	2849	2860	2861	4158	939
DIN 2184-1							
DIN 5156							
HSS-E						HSS-E-PM	
○	●	●	●	○	●	●	○
N R40	VA R40	N R15	N R40	N R40	N R40	N R15	VA R40
C	C	C	C	C	C	E	C
правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое
103	103	103	103	103	103	103	103
787	797	787	787	799	799	799	797

NEW

Машинные метчики



Цена/шт. в ЕВРО							
●	○	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	○	●	●	●
●	○	●	●	●	○	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●
●	○	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●

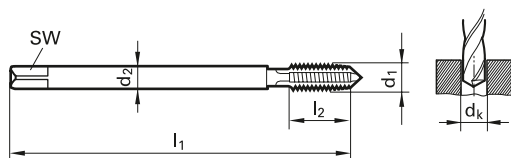


Метчики для трубной резьбы Whitworth

Машинные метчики

Стандарт	Стандарт
Стандарт	Стандарт
Режущий материал	Режущий материал
Покрытие	Покрытие
Тип	Тип
Форма	Форма
Допуск	Допуск
Направление резания	Направление резания
Группа скидок	Группа скидок
Техническая информация на стр.	

961	962
DIN 2184-1	
DIN 5156	
HSS-E	
●	○
GG	N
C	B
правое	правое
103	103
802	786



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	G/дюйм	мм		мм	мм	мм	
G 1/16	28,00	6,000	4,90	6,800	90,00	18,00	7,723
G 1/8	28,00	7,000	5,50	8,800	90,00	18,00	9,728
G 1/4	19,00	11,000	9,00	11,800	100,00	20,00	13,157
G 3/8	19,00	12,000	9,00	15,250	100,00	22,00	16,662
G 1/2	14,00	16,000	12,00	19,000	125,00	25,00	20,955
G 5/8	14,00	18,000	14,50	21,000	125,00	25,00	22,911
G 3/4	14,00	20,000	16,00	24,500	140,00	28,00	26,441
G 7/8	14,00	22,000	18,00	28,250	150,00	28,00	30,201
G1	11,00	25,000	20,00	30,750	160,00	30,00	33,249
G1 1/8	11,00	28,000	22,00	35,500	170,00	30,00	37,897
G1 1/4	11,00	32,000	24,00	39,500	170,00	30,00	41,910
G1 3/8	11,00	36,000	29,00	41,750	180,00	32,00	44,323
G1 1/2	11,00	36,000	29,00	45,250	190,00	32,00	47,803
G2	11,00	45,000	35,00	57,000	220,00	40,00	59,614

Цена/шт. в ЕВРО	
○	
●	●
●	●
●	●
●	○
●	●
●	●
○	
●	●
○	
●	●
●	●

○ без покрытия
 ○ обработка паром
 ● азотирование ленточек
 ● азотирование
 ● золотисто-коричневое
 A TiAlN
 a TiAlN nanoA
 A TiAlN SuperA



967	2875	2886	2887	2894	938
DIN 2184-1					
DIN 5156					
HSS-E					HSS-E-PM
○	●	● ^A +● ^M	●	●	○
VA	VA	N	N	N	VA
B	B	B	B	B	B
правое	правое	правое	правое	правое	правое
103	103	103	103	103	103
796	796	798	798	786	796



Машинные метчики

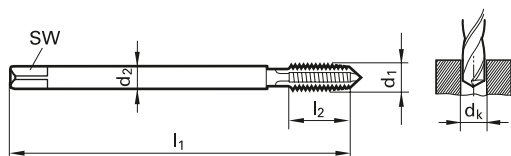
Цена/шт. в ЕВРО					
○					●
●	●	●	●	●	
●	●		●	●	
●	●	○	●	●	
●	●		●	●	
			●		
			●		
			●		



Артикул №	1010
Стандарт	
Стандарт	DIN 40435
Режущий материал	HSS-E
Покрyтие	S
Тип	N
Форма	B
Допуск	6H mod
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	798

NEW

Машинные метчики



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	мм	мм		мм	мм	мм
EG M 4	0,70	6,000	4,90	4,200	70,00	12,00
EG M 5	0,80	6,000	4,90	5,250	80,00	14,00
EG M 6	1,00	8,000	6,20	6,300	90,00	17,00
EG M 8	1,25	10,000	8,00	8,400	100,00	20,00
EG M10	1,50	9,000	7,00	10,500	100,00	20,00
EG M12	1,75	11,000	9,00	12,500	110,00	30,00
EG M14	2,00	12,000	9,00	14,500	110,00	26,00
EG M16	2,00	14,000	11,00	16,500	125,00	33,00

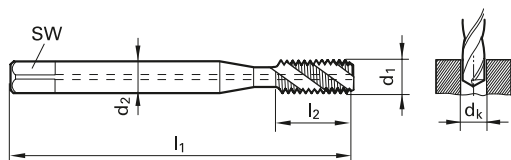
Цена/шт. в ЕВРО
●
●
●
●
●
●
●
○



Метчики с подводом СОЖ для метрической резьбы

Артикул №	1891	1892	1893
Стандарт	DIN 2184-1		
Стандарт	DIN 371		
Режущий материал	HSS-E		
Покрывтие	○	○	○
Тип	N R15	VA R40	N R40
Форма	C	C	C
Допуск	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидок	103	103	103
Техническая информация на стр.	806	797	787

Машинные метчики



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	70,00	8,50
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	80,00	11,00
M 8	1,25	8,000	6,20	6,800	90,00	14,00
M10	1,50	10,000	8,00	8,500	100,00	16,00

Цена/шт. в ЕВРО		
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●

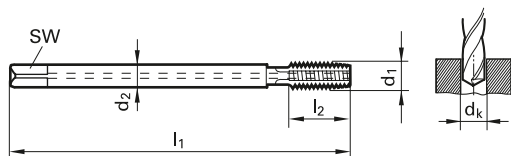
○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое A TiAIN a TiAIN nanoA A TiAIN SuperA



Метчики с подводом СОЖ для метрической резьбы

Артикул №	969	971
Стандарт	DIN 2184-1	
Стандарт	DIN 371	
Режущий материал	Цельный тв. сплав	
Покрывтие	○	○
Тип	Н	N R15
Форма	С	С
Допуск	6НХ	6НХ
Направление резания	правое	правое
Группа скидок	103	103
Техническая информация на стр.	801	801

Машинные метчики



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	мм	мм		мм	мм	мм
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	56,00	8,00
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	63,00	10,00
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	70,00	10,00
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	80,00	12,00
M 8	1,25	8,000	6,20	6,800	90,00	16,00
M10	1,50	10,000	8,00	8,500	100,00	18,00

Цена/шт. в ЕВРО	
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●

○ без покрытия
○ обработка паром
● азотирование ленточек
● азотирование
● золотисто-коричневое
Ⓐ TiAIN
ⓐ TiAIN nanoA
Ⓐ TiAIN SuperA



1008	1858	2311	2506	2510	2516
DIN 2184-1					
DIN 371					
Цельный тв. сплав					
○	○	Ⓐ	Ⓐ	Ⓐ	Ⓜ
H	H	H	H	N R15	N R15
E	C	C	C	C	C
6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
правое	правое	правое	правое	правое	правое
103	103	103	103	103	103
801	801	803	803	803	801

NEW



Машинные метчики

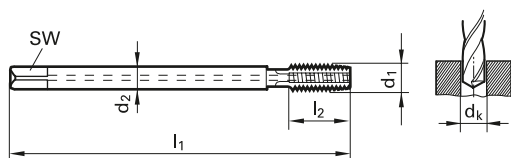
Цена/шт. в ЕВРО					
●					○
●					○
●	●	●	●	●	○
●	●	●	●	●	○
●	●	●	●	●	○
●					○
●					○
●					○
●					○
●					○
●					○
●					○
●					○
●					○
●					○
●					○
●					○
●					○
●					○
●					○
●					○



Метчики с подводом СОЖ для метрической резьбы

Артикул №	1859	1883
Стандарт	DIN 2184-1	
Стандарт	DIN 376	
Режущий материал	Цельный тв. сплав	
Покрывтие	○	○
Тип	H	H
Форма	C	C
Допуск	6HX	6HX
Направление резания	правое	правое
Группа скидков	103	103
Техническая информация на стр.	801	801

Машинные метчики



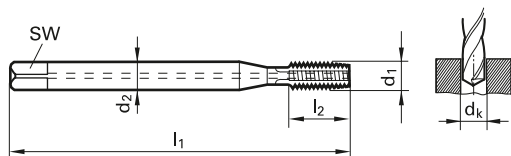
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	MM	MM		MM	MM	MM
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	110,00	22,00
M14	2,00	11,000	9,00	12,000	110,00	22,00
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	110,00	22,00
M18	2,50	14,000	11,00	15,500	125,00	24,00
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	140,00	25,00

Цена/шт. в ЕВРО	
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое **A** TiAIN **a** TiAIN nanoA **A** TiAIN SuperA



Артикул №	318	1890	2517	302	1091
Стандарт	DIN 2184-1				
Стандарт	DIN 371				
Режущий материал	HSS-E			HSS-E-PM	
Покрывтие	A	●	A+M	C	C
Тип	GG	GG	N	H	H
Форма	C	C	B	C	E
Допуск	6HX	6HX	ISO 2 / 6H	6HX	6HX
Направление резания	правое	правое	правое	правое	правое
Группа скидков	103	103	103	103	103
Техническая информация на стр.	802	802	798	800	800



Машинные метчики

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	MM	MM		MM	MM	MM
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	70,00	14,00
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	80,00	16,00
M 8	1,25	8,000	6,20	6,800	90,00	17,00
M10	1,50	10,000	8,00	8,500	100,00	20,00

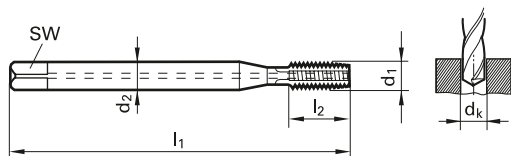
Цена/шт. в ЕВРО				
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●



Метчики с подводом СОЖ для метрической резьбы

Артикул №	319	1897
Стандарт	DIN 2184-1	
Стандарт	DIN 376	
Режущий материал	HSS-E	
Покрытие	A	●
Тип	GG	GG
Форма	C	C
Допуск	6HX	6HX
Направление резания	правое	правое
Группа скидок	103	103
Техническая информация на стр.	802	802

Машинные метчики



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	110,00	24,00
M14	2,00	11,000	9,00	12,000	110,00	26,00
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	110,00	26,00
M18	2,50	14,000	11,00	15,500	125,00	30,00
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	140,00	32,00

Цена/шт. в ЕВРО	
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●

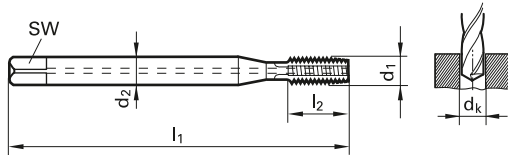
○ без покрытия
 ○ обработка паром
 ● азотирование ленточек
 ● азотирование
 ● золотисто-коричневое
 A TiAlN
 a TiAlN nanoA
 A TiAlN SuperA



Артикул №	2899	297	4165
Стандарт	DIN 2184-1		
Стандарт	DIN 376		
Режущий материал	HSS-E	HSS-E-PM	
Покрывтие	A + M	C	C
Тип	N AZ	H	H
Форма	E	C	E
Допуск	ISO 2 / 6H	6HX	6HX
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидок	103	103	103
Техническая информация на стр.	803	790	793

NEW

Машинные метчики



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
MM	MM	MM		MM	MM	MM
M 5	0,80	3,500	2,70	4,200	70,00	14,00
M 6	1,00	4,500	3,40	5,000	80,00	16,00
M 8	1,25	6,000	4,90	6,800	90,00	17,00
M10	1,50	7,000	5,50	8,500	100,00	20,00
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	110,00	24,00
M14	2,00	11,000	9,00	12,000	110,00	26,00
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	110,00	26,00
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	140,00	32,00

Цена/шт. в ЕВРО

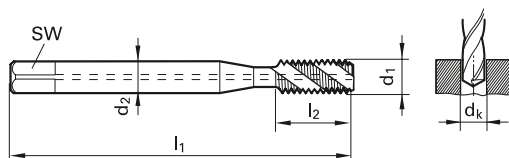
○		
○		
●		
●	●	●
○	●	●
	●	●
		●
		●



Метчики с подводом СОЖ для метрической резьбы

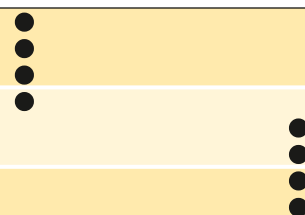
Артикул №	1139	1142
Стандарт	DIN 2184-1	
Стандарт	DIN 371	DIN 376
Режущий материал	HSS-E-PM	
Покрывтие	ⓐ	ⓐ
Тип	VA R50	VA R50
Форма	С	С
Допуск	6НХ	6НХ
Направление резания	правое	правое
Группа скидок	103	103
Техническая информация на стр.	797	797

Машинные метчики



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	70,00	4,00
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	80,00	5,00
M 8	1,25	8,000	6,20	6,800	90,00	6,30
M10	1,50	10,000	8,00	8,500	100,00	7,50
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	110,00	8,80
M14	2,00	11,000	9,00	12,000	110,00	10,00
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	110,00	10,00
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	140,00	12,50

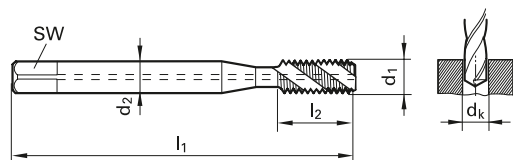
Цена/шт. в ЕВРО



○ без покрытия
 ○ обработка паром
 ● азотирование ленточек
 ● азотирование
 ● золотисто-коричневое
 Ⓐ TiAlN
 ⓐ TiAlN nanoA
 Ⓐ TiAlN SuperA



Артикул №	1144
Стандарт	DIN 2184-1
Стандарт	DIN 374
Режущий материал	HSS-E-PM
Покрытие	C
Тип	VA R50
Форма	C
Допуск	6HХ
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	797



d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	MM		MM	MM	MM	
M 8 X1	6,000	4,90	7,000	90,00	5,00	8,005
M10 X1	7,000	5,50	9,000	90,00	5,00	10,005
M12 X1	9,000	7,00	11,000	100,00	5,00	12,005
M12 X1,5	9,000	7,00	10,500	100,00	7,50	12,007
M14 X1,5	11,000	9,00	12,500	100,00	7,50	14,007
M16 X1,5	12,000	9,00	14,500	100,00	7,50	16,007
M18 X1,5	14,000	11,00	16,500	110,00	7,50	18,007
M20 X1,5	16,000	12,00	18,500	125,00	7,50	20,007

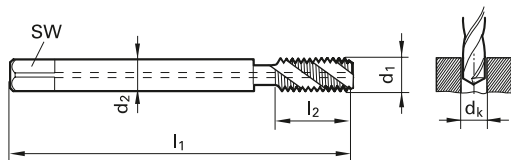
Цена/шт. в ЕВРО
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●



Метчики с подводом СОЖ для метрической резьбы с мелким шагом

Артикул №	1905	1906	1907	1200	1294
Стандарт	DIN 2184-1				
Стандарт	DIN 374				
Режущий материал	HSS-E			HSS-E-PM	
Покрытие	○	○	○	●	●
Тип	N R15	VA R40	H R40	H R15	N R50
Форма	C	C	C	C	C
Допуск	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	ISO 2 / 6H	6HX	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое	правое	правое	правое	правое
Группа скидок	103	103	103	103	103
Техническая информация на стр.	787	797	793	792	799

Машинные метчики



d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
M 5 X0,5	3,500	2,70	4,500	70,00	5,00	5,003
M 6 X0,5	4,500	3,40	5,500	80,00	5,00	6,003
M 6 X0,75	4,500	3,40	5,200	80,00	8,00	6,004
M 8 X0,75	6,000	4,90	7,200	80,00	8,00	8,004
M 8 X1	6,000	4,90	7,000	90,00	11,00	8,005
M 9 X1	7,000	5,50	8,000	90,00	11,00	9,005
M10 X1	7,000	5,50	9,000	90,00	11,00	10,005
M10 X1,25	7,000	5,50	8,800	100,00	14,00	10,006
M12 X1	9,000	7,00	11,000	100,00	11,00	12,005
M12 X1,25	9,000	7,00	10,800	100,00	16,00	12,006
M12 X1,5	9,000	7,00	10,500	100,00	16,00	12,007
M14 X1	11,000	9,00	13,000	100,00	11,00	14,005
M14 X1,25	11,000	9,00	12,800	100,00	15,00	14,006
M14 X1,5	11,000	9,00	12,500	100,00	15,00	14,007
M16 X1	12,000	9,00	15,000	100,00	11,00	16,005
M16 X1,5	12,000	9,00	14,500	100,00	15,00	16,007
M18 X1	14,000	11,00	17,000	110,00	12,00	18,005
M18 X1,5	14,000	11,00	16,500	110,00	16,00	18,007
M20 X1	16,000	12,00	19,000	125,00	12,00	20,005
M20 X1,5	16,000	12,00	18,500	125,00	16,00	20,007
M24 X1,5	18,000	14,50	22,500	140,00	16,00	24,007

Цена/шт. в ЕВРО					
○	○				
○	○				
○	●	○	●		
●	○	○	●	●	
○	○	○	●	●	●
●	●	○	●	○	○
●	○		●	●	
●			●	●	
○		○	●	●	●
○	○		●	●	
○			●	●	
○		○	●	●	●
○			●	●	
○		○	●	●	●
○			●	●	

○ без покрытия
○ обработка паром
● азотирование ленточек
● азотирование
● золотисто-коричневое
A TiAIN
a TiAIN nanoA
A TiAIN SuperA

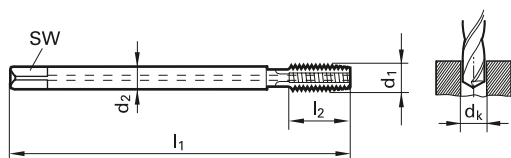
Метчики с подводом СОЖ для метрической резьбы с мелким шагом



Артикул №	347	1904	1007	1090
Стандарт	DIN 2184-1			
Стандарт	DIN 374			
Режущий материал	HSS-E		HSS-E-PM	
Покрyтие	A	B	C	C
Тип	GG	GG	H	H
Форма	C	C	E	C
Допуск	6HX	6HX	6HX	6HX
Направление резания	правое	правое	правое	правое
Группа скидок	103	103	103	103
Техническая информация на стр.	802	802	802	802

NEW

Машинные метчики



d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
M 5 X0,50	3,500	2,70	4,500	70,00	10,00	5,003
M 6 X0,50	4,500	3,40	5,500	80,00	13,00	6,003
M 6 X0,75	4,500	3,40	5,200	80,00	13,00	6,004
M 8 X0,75	6,000	4,90	7,200	80,00	14,00	8,004
M 8 X1	6,000	4,90	7,000	90,00	17,00	8,005
M 9 X1	7,000	5,50	8,000	90,00	17,00	9,005
M10 X1	7,000	5,50	9,000	90,00	17,00	10,005
M10 X1,25	7,000	5,50	8,800	100,00	20,00	10,006
M12 X1	9,000	7,00	11,000	100,00	20,00	12,005
M12 X1,25	9,000	7,00	10,800	100,00	20,00	12,006
M12 X1,5	9,000	7,00	10,500	100,00	20,00	12,007
M14 X1	11,000	9,00	13,000	100,00	20,00	14,005
M14 X1,25	11,000	9,00	12,800	100,00	20,00	14,006
M14 X1,5	11,000	9,00	12,500	100,00	20,00	14,007
M16 X1	12,000	9,00	15,000	100,00	22,00	16,005
M16 X1,5	12,000	9,00	14,500	100,00	22,00	16,007
M18 X1,5	14,000	11,00	16,500	110,00	25,00	18,007
M20 X1,5	16,000	12,00	18,500	125,00	25,00	20,007
M22 X1,5	18,000	14,50	20,500	125,00	25,00	22,007
M24 X1,5	18,000	14,50	22,500	140,00	28,00	24,007

Цена/шт. в ЕВРО

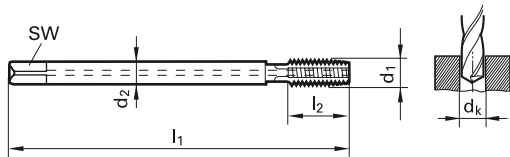
		●	●
		●	●
		●	●
●	●	●	○
●	●	●	●
●	●	●	○
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●



Метчики с подводом СОЖ для метрической резьбы с мелким шагом

Артикул №	972	975	977
Стандарт	DIN 2184-1		
Стандарт	DIN 371		
Режущий материал	Цельный тв. сплав		
Покрывтие	○	○	○
Тип	H	N L15	N R15
Форма	C	D	C
Допуск	6НХ	6НХ	6НХ
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидок	103	103	103
Техническая информация на стр.	803	808	808

Машинные метчики



d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
M 4 X0,5	4,500	3,40	3,500	63,00	10,00	4,003
M 5 X0,5	6,000	4,90	4,500	70,00	10,00	5,003
M 6 X0,5	6,000	4,90	5,500	80,00	12,00	6,003
M 8 X1	8,000	6,20	7,000	90,00	16,00	8,005
M10 X1	10,000	8,00	9,000	90,00	18,00	10,005
M12 X1	9,000	7,00	11,000	100,00	22,00	12,005
M12 X1,5	9,000	7,00	10,500	100,00	22,00	12,007
M14 X1,5	11,000	9,00	12,500	100,00	22,00	14,007
M16 X1,5	12,000	9,00	14,500	100,00	22,00	16,007
M18 X1,5	14,000	11,00	16,500	110,00	24,00	18,007
M20 X1,5	16,000	12,00	18,500	125,00	25,00	20,007

Цена/шт. в ЕВРО

	●	●
●	●	●
●	●	●

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое **A** TiAlN **a** TiAlN nanoA **A** TiAlN SuperA

Метчики с подводом СОЖ для метрической резьбы с мелким шагом



1861	974	976	978	1009	1860
DIN 2184-1					
DIN 371	DIN 374				
Цельный тв. сплав					
○	○	○	○	○	○
H	H	N L15	N R15	H	H
C	C	D	C	E	C
6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
правое	правое	правое	правое	правое	правое
103	103	103	103	103	103
808	808	808	808	808	808

NEW



Машинные метчики

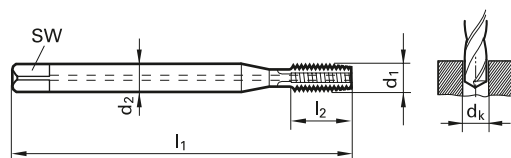
Цена/шт. в ЕВРО					
○					
○				●	
●				●	
	●			●	●
	●	○		●	●
	●	●		●	●
	●	●	●	●	●
	●	●	○	●	●



Метчики с каналом под СОЖ для резьбы UNC

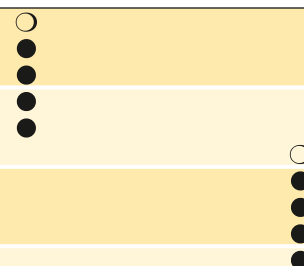
Артикул №	1085	1086
Стандарт	DIN 2184-1	
Стандарт	~ DIN 371	~ DIN 376
Режущий материал	HSS-E	
Покрyтие	A	A
Тип	GG	GG
Форма	C	C
Допуск	2В	2В
Направление резания	правое	правое
Группа скидoк	103	103
Техническая информация на стр.	802	802

Машиныe метчики



d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
NR.10 -24	6,000	4,90	3,900	70,00	14,00	4,826
NR.12 -24	6,000	4,90	4,500	80,00	16,00	5,486
1/4 -20	7,000	5,50	5,100	80,00	16,00	6,350
5/16 -18	8,000	6,20	6,600	90,00	18,00	7,938
3/8 -16	10,000	8,00	8,000	100,00	20,00	9,525
7/16 -14	8,000	6,20	9,400	100,00	22,00	11,113
1/2 -13	9,000	7,00	10,800	110,00	25,00	12,700
5/8 -11	12,000	9,00	13,500	110,00	30,00	15,875
3/4 -10	14,000	11,00	16,500	125,00	33,00	19,050
7/8 - 9	18,000	14,50	19,500	140,00	35,00	22,225

Цена/шт. в ЕВРО

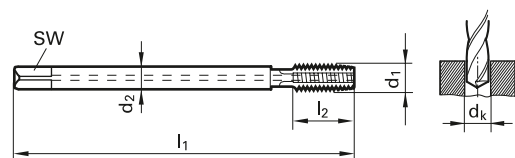


○ без покрытия
 ○ обработка паром
 ◐ азотирование ленточек
 ● азотирование
 ● золотисто-коричневое
 A TiAlN
 a TiAlN nanoA
 A TiAlN SuperA



Артикул №	1082
Стандарт	DIN 2184-1
Стандарт	~ DIN 374
Режущий материал	HSS-E
Покрытие	A
Тип	GG
Форма	C
Допуск	2B
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	802

Машинные метчики



d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
NR.10 -32	3,500	2,70	4,100	70,00	14,00	4,826
NR.12 -28	4,000	3,00	4,600	80,00	16,00	5,486
1/4 -28	4,500	3,40	5,500	80,00	16,00	6,350
5/16-24	6,000	4,90	6,900	90,00	18,00	7,938
3/8 -24	7,000	5,50	8,500	90,00	18,00	9,525
7/16-20	8,000	6,20	9,900	100,00	22,00	11,113
1/2 -20	9,000	7,00	11,500	100,00	20,00	12,700
5/8 -18	12,000	9,00	14,500	100,00	22,00	15,875
3/4 -16	14,000	11,00	17,500	110,00	25,00	19,050
7/8 -14	18,000	14,50	20,400	125,00	25,00	22,225

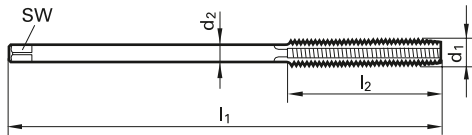
Цена/шт. в ЕВРО
<input type="radio"/>
<input checked="" type="radio"/>
<input type="radio"/>
<input type="radio"/>
<input checked="" type="radio"/>
<input type="radio"/>
<input type="radio"/>
<input type="radio"/>
<input type="radio"/>
<input checked="" type="radio"/>



Машинные гаечные метчики для метрической резьбы

Артикул №	851
Стандарт	DIN 357
Стандарт	DIN 357
Режущий материал	HSS-E
Покрывтие	○
Тип	N
Форма	
Допуск	ISO 2 / 6H
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	788

Машинные гаечные метчики



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	мм	мм		мм	мм	мм
M 3	0,50	2,200		2,500	70,00	22,00
M 4	0,70	2,800	2,10	3,300	90,00	25,00
M 5	0,80	3,500	2,70	4,200	100,00	28,00
M 6	1,00	4,500	3,40	5,000	110,00	32,00
M 8	1,25	6,000	4,90	6,800	125,00	40,00
M10	1,50	7,000	5,50	8,500	140,00	45,00
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	180,00	50,00
M14	2,00	11,000	9,00	12,000	200,00	56,00
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	200,00	63,00
M18	2,50	14,000	11,00	15,500	220,00	63,00
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	250,00	70,00
M24	3,00	18,000	14,50	21,000	280,00	80,00
M30	3,50	22,000	18,00	26,500	315,00	100,00

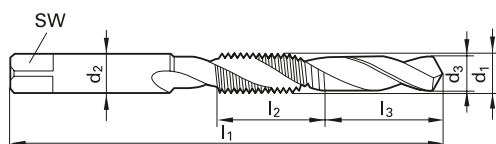
Цена/шт. в ЕВРО
●
●
●
●
●
●
○
●
○
●
○
○

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое **A** TiAIN **a** TiAIN nanoA **A** TiAIN SuperA



Артикул №	1839
Стандарт	СТП
Режущий материал	HSS-E
Покрытие	○
Тип	N
Форма	D
Направление резания	правое
Допуск	ISO 2 / 6H
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	789

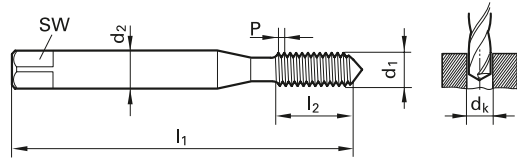
Комбинированное сверло



d1	P	d3	d2	SW	l1	l2	l3	Цена/шт. в ЕВРО
	мм	мм	мм		мм	мм	мм	
M 3	0,50	2,500	3,500	2,70	62,00	12,00	9,00	●
M 4	0,70	3,300	4,500	3,40	66,00	16,00	10,00	●
M 5	0,80	4,200	6,000	4,90	75,00	18,00	12,00	●
M 6	1,00	5,000	6,000	4,90	81,00	20,00	14,00	●
M 8	1,25	6,800	6,000	4,90	93,00	12,00	20,00	●
M10	1,50	8,500	7,000	5,50	99,00	14,00	22,00	●
M12	1,75	10,200	9,000	7,00	106,00	16,00	25,00	●



Артикул №	921	920	1255
Стандарт	DIN 2174		
Стандарт	~ DIN 371		
Режущий материал	HSS-E		HSS-E-PM
Покрытие	S	S	S
Тип	N	N	N
Форма	C	C	C
Допуск	6HX	6GX	6HX
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидков	103	103	103
Техническая информация на стр.	814	814	814



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	мм	мм		мм	мм	мм
M 2	0,40	2,800	2,10	1,850	45,00	8,00
M 2,5	0,45	2,800	2,10	2,300	50,00	9,00
M 3	0,50	3,500	2,70	2,800	56,00	10,00
M 3,5	0,60	4,000	3,00	3,250	56,00	12,00
M 4	0,70	4,500	3,40	3,700	63,00	12,00
M 5	0,80	6,000	4,90	4,650	70,00	14,00
M 6	1,00	6,000	4,90	5,550	80,00	16,00
M 8	1,25	8,000	6,20	7,400	90,00	17,00
M10	1,50	10,000	8,00	9,300	100,00	20,00
M12	1,75	9,000	7,00	11,200	110,00	24,00
M14	2,00	11,000	9,00	13,100	110,00	26,00
M16	2,00	12,000	9,00	15,100	110,00	26,00
M18	2,50	14,000	11,00	16,900	125,00	30,00
M20	2,50	16,000	12,00	18,900	140,00	32,00

Цена/шт. в ЕВРО		
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●

○ без покрытия
○ обработка паром
● азотирование ленточек
● азотирование
● золотисто-коричневое
A TiAIN
a TiAIN nanoA
A TiAIN SuperA



1347	903	1565	925	924	1256	952	1567
DIN 2174							
~ DIN 371				~ DIN 376			
HSS-E-PM		HSS-E		HSS-E-PM			
Ⓒb	S	Ⓒb	S	S	S	S	Ⓒb
N	N	N	N	N	N	N	N
C	C	C	C	C	C	C	C
6HX	6GX	6GX	6HX	6GX	6HX	6GX	6GX
правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое
103	103	103	103	103	103	103	103
814	814	814	814	814	814	814	814





Раскатники

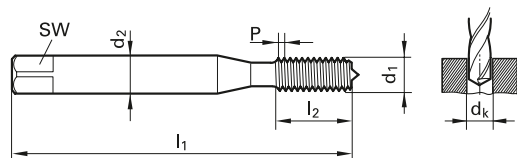
Цена/шт. в ЕВРО							
●	●	●					
●	○	●					
●	●	●					
●	●	●					
○	●	●					
			●	●	●	●	○
			●	○	○	○	●
			○	○	○	○	○



Раскатники для метрической резьбы с мелким шагом по ISO




Раскатники

Артикул №	1280	1257
Стандарт	DIN 2174	
Стандарт	~ DIN 371	
Режущий материал	HSS-E	HSS-E-PM
Покрывтие		
Тип	N	N
Форма	C	C
Допуск	6GX	6HX
Направление резания	правое	правое
Группа скидок	103	103
Техническая информация на стр.	814	814



d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
M 8 X1	8,000	6,20	7,550	90,00	17,00	8,005
M 9 X1	9,000	7,00	8,550	90,00	17,00	9,005
M10 X1	10,000	8,00	9,550	90,00	17,00	10,005
M10 X1,25	10,000	8,00	9,400	100,00	20,00	10,006
M12 X1	9,000	7,00	11,550	100,00	20,00	12,005
M12 X1,25	9,000	7,00	11,400	100,00	20,00	12,006
M12 X1,5	9,000	7,00	11,300	100,00	20,00	12,007
M14 X1	11,000	9,00	13,550	100,00	20,00	14,005
M14 X1,25	11,000	9,00	13,400	100,00	20,00	14,006
M14 X1,5	11,000	9,00	13,300	100,00	20,00	14,007
M16 X1	12,000	9,00	15,550	100,00	22,00	16,005
M16 X1,5	12,000	9,00	15,300	100,00	22,00	16,007
M20 X1	16,000	12,00	19,550	125,00	25,00	20,005
M20 X1,5	16,000	12,00	19,300	125,00	25,00	20,007
M24 X1,5	18,000	14,50	23,300	140,00	28,00	24,007
M24 X2	18,000	14,50	23,100	140,00	28,00	24,008

Цена/шт. в ЕВРО	
	●
●	●
	●

без покрытия
 обработка паром
 азотирование ленточек
 азотирование
 золотисто-коричневое
 TiAlN
 TiAlN nanoA
 TiAlN SuperA



1568	1740	1569	1258	1580
DIN 2174				
~ DIN 371			~ DIN 374	
HSS-E-PM				
Ⓒ	Ⓢ	Ⓒ	Ⓢ	Ⓒ
N	N	N	N	N
C	C	C	C	C
6HX	6GX	6GX	6HX	6GX
правое	правое	правое	правое	правое
103	103	103	103	103
814	814	814	814	814



Раскатники

Цена/шт. в ЕВРО

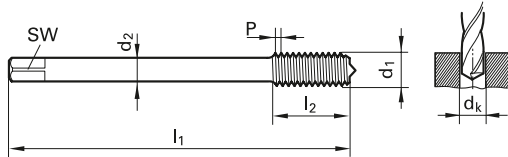
●	●	●		
●	○	●		
	●			
			○	○
			●	
			●	○
			○	
			○	●
			○	○
			●	
			○	



Раскатники для метрической резьбы с мелким шагом по ISO

Артикул №	929	928
Стандарт	DIN 2174	
Стандарт	~ DIN 374	
Режущий материал	HSS-E	
Покрывтие	Ⓢ	Ⓢ
Тип	N	N
Форма	C	C
Допуск	6НХ	6GX
Направление резания	правое	правое
Группа скидок	103	103
Техническая информация на стр.	814	814

Раскатники



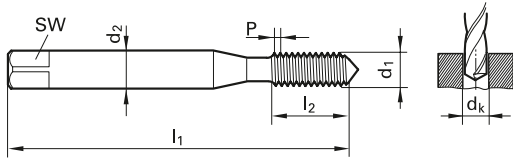
d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
M 8 X1	6,000	4,90	7,550	90,00	17,00	8,005
M10 X1	7,000	5,50	9,550	90,00	17,00	10,005
M12 X1,5	9,000	7,00	11,300	100,00	20,00	12,007
M14 X1	11,000	9,00	13,550	100,00	20,00	14,005
M16 X1,5	12,000	9,00	15,300	100,00	22,00	16,007
M18 X1	14,000	11,00	17,550	110,00	25,00	18,005
M18 X1,5	14,000	11,00	17,300	110,00	25,00	18,007
M20 X1	16,000	12,00	19,550	125,00	25,00	20,005
M20 X1,5	16,000	12,00	19,300	125,00	25,00	20,007
M22 X1,5	18,000	14,50	21,300	125,00	25,00	22,007
M24 X1,5	18,000	14,50	23,300	140,00	28,00	24,007

Цена/шт. в ЕВРО	
●	●
●	
	●
●	○
	○
●	○
●	●
○	
○	
○	

○ без покрытия
○ обработка паром
● азотирование ленточек
● азотирование
● золотисто-коричневое
Ⓐ TiAIN
ⓐ TiAIN nanoA
Ⓐ TiAIN SuperA



Артикул №	2273	2274
Стандарт	DIN 2184-1	
Стандарт	~ DIN 371	~ DIN 376
Режущий материал	HSS-E	
Покрывтие	S	S
Тип	N	N
Форма	C	C
Допуск	2BX	2BX
Направление резания	правое	правое
Группа скидок	103	103
Техническая информация на стр.	814	814

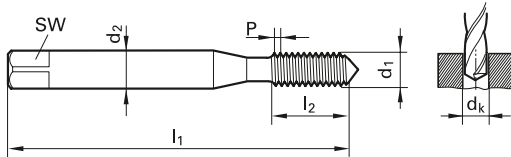


d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
NR.10 -24	6,000	4,90	4,350	70,00	14,00	4,826
NR.12 -24	6,000	4,90	5,000	80,00	16,00	5,486
1/4 -20	7,000	5,50	5,750	80,00	16,00	6,350
5/16-18	8,000	6,20	7,300	90,00	18,00	7,938
3/8 -16	10,000	8,00	8,800	100,00	20,00	9,525
7/16-14	8,000	6,20	10,300	100,00	22,00	11,113
1/2 -13	9,000	7,00	11,800	110,00	25,00	12,700
9/16-12	11,000	9,00	13,300	110,00	30,00	14,288
5/8 -11	12,000	9,00	14,800	110,00	30,00	15,875
3/4 -10	14,000	11,00	17,900	125,00	33,00	19,050
7/8 - 9	18,000	14,50	21,000	140,00	35,00	22,225

Цена/шт. в ЕВРО
●
●
●
●
●
●
○
○
○
○
○
○
○
○
○



Артикул №	1283
Стандарт	DIN 2184-1
Стандарт	~ DIN 371
Режущий материал	HSS-E
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Допуск	2BX
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	814



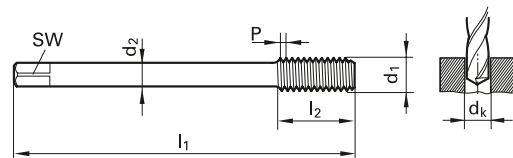
d1 - P	d2	SW	dk	I1	I2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
NR.10 -32	6,000	4,90	4,450	70,00	14,00	4,826
NR.12 -28	6,000	4,90	5,100	80,00	16,00	5,486
1/4 -28	7,000	5,50	5,950	80,00	16,00	6,350
5/16-24	8,000	6,20	7,450	90,00	18,00	7,938
3/8 -24	10,000	8,00	9,050	90,00	18,00	9,525

Цена/шт. в ЕВРО

-
-
-
-
-



Артикул №	2275
Стандарт	DIN 2184-1
Стандарт	~ DIN 374
Режущий материал	HSS-E
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Допуск	2BX
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	814



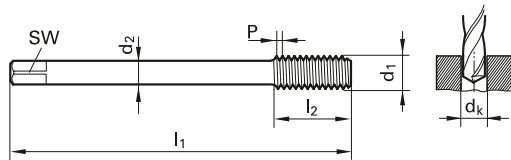
Раскатники

d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
NR.10 -32	3,500	2,70	4,450	70,00	14,00	4,826
NR.12 -28	4,000	3,00	5,100	80,00	16,00	5,486
1/4 -28	4,500	3,40	5,950	80,00	16,00	6,350
5/16-24	6,000	4,90	7,450	90,00	18,00	7,938
3/8 -24	7,000	5,50	9,050	90,00	18,00	9,525
7/16-20	8,000	6,20	10,550	100,00	22,00	11,113
5/8 -18	12,000	9,00	15,250	100,00	22,00	15,875
3/4 -16	14,000	11,00	18,350	110,00	25,00	19,050
7/8 -14	18,000	14,50	21,400	125,00	25,00	22,225
1 -12	18,000	14,50	24,450	140,00	28,00	25,400

Цена/шт. в ЕВРО	
●	
●	
●	
○	
○	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	



Артикул №	966
Стандарт	DIN 2184-1
Стандарт	DIN 2189
Режущий материал	HSS-E
Покрытие	
Тип	N
Форма	C
Допуск	
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	814



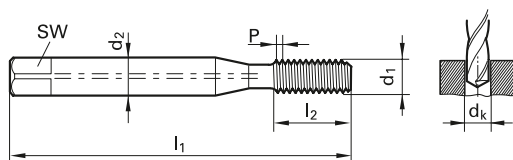
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	G/дюйм	мм		мм	мм	мм	
G 1/8	28,00	7,000	5,50	9,300	90,00	18,00	9,728
G 1/4	19,00	11,000	9,00	12,500	100,00	20,00	13,157
G 3/8	19,00	12,000	9,00	16,000	100,00	22,00	16,662
G 1/2	14,00	16,000	12,00	20,000	125,00	25,00	20,955
G 3/4	14,00	20,000	16,00	25,500	140,00	28,00	26,441
G1 1/4	11,00	32,000	24,00	40,750	170,00	30,00	41,910

Цена/шт. в ЕВРО

-
-
-
-
-
-



Артикул №	2518
Стандарт	DIN 2174
Стандарт	~ DIN 371
Режущий материал	Цельный тв. сплав
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Допуск	6HХ
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	814



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
mm						
M 5	0,80	6,000	4,90	4,650	70,00	8,50
M 6	1,00	6,000	4,90	5,550	80,00	11,00
M 8	1,25	8,000	6,20	7,400	90,00	14,00
M10	1,50	10,000	8,00	9,300	100,00	16,00
M12	1,75	9,000	7,00	11,200	110,00	18,50
M16	2,00	12,000	9,00	15,100	110,00	20,00

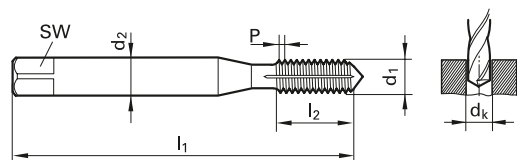
Цена/шт. в ЕВРО
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●



Раскатники для метрической резьбы по ISO

Артикул №	322	339
Стандарт	DIN 2174	
Стандарт	~ DIN 371	~ DIN 376
Режущий материал	HSS-E-PM	
Покрывтие	S	S
Тип	N	N
Форма	C	C
Допуск	6HX	6HX
Направление резания	правое	правое
Группа скидок	103	103
Техническая информация на стр.	813	813

Раскатники



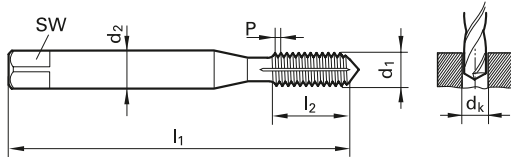
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	мм	мм		мм	мм	мм
M 3	0,50	3,500	2,70	2,800	56,00	6,00
M 4	0,70	4,500	3,40	3,700	63,00	7,50
M 5	0,80	6,000	4,90	4,650	70,00	8,50
M 6	1,00	6,000	4,90	5,550	80,00	11,00
M 8	1,25	8,000	6,20	7,400	90,00	14,00
M10	1,50	10,000	8,00	9,300	100,00	16,00
M12	1,75	9,000	7,00	11,200	110,00	18,50
M14	2,00	11,000	9,00	13,100	110,00	20,00
M16	2,00	12,000	9,00	15,100	110,00	20,00

Цена/шт. в ЕВРО	
●	
●	
●	
●	
●	
	●
	●
	●

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое **A** TiAIN **a** TiAIN nanoA **AS** TiAIN SuperA



Артикул №	2012
Стандарт	DIN 2174
Стандарт	~ DIN 371
Режущий материал	HSS-E
Покрытие	C
Тип	N
Форма	C
Допуск	6HX
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	812



Раскатники

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	мм	мм		мм	мм	мм
M 3	0,50	3,500	2,70	2,800	56,00	10,00
M 4	0,70	4,500	3,40	3,700	63,00	12,00
M 5	0,80	6,000	4,90	4,650	70,00	14,00
M 6	1,00	6,000	4,90	5,550	80,00	16,00
M 8	1,25	8,000	6,20	7,400	90,00	17,00
M10	1,50	10,000	8,00	9,300	100,00	20,00

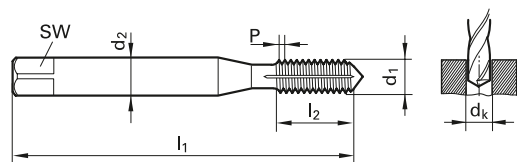
Цена/шт. в ЕВРО
●
●
●
●
●
●



Раскатники для метрической резьбы по ISO

Артикул №	919	1587	918	1588
Стандарт	DIN 2174			
Стандарт	~ DIN 371			
Режущий материал	HSS-E			
Покрытие	S	P	S	P
Тип	N	N	N	N
Форма	C	C	C	C
Допуск	6HX	6HX	6GX	6GX
Направление резания	правое	правое	правое	правое
Группа скидок	103	103	103	103
Техническая информация на стр.	812	812	812	812

Раскатники



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	мм	мм		мм	мм	мм
M 3	0,50	3,500	2,70	2,800	56,00	10,00
M 3,5	0,60	4,000	3,00	3,250	56,00	12,00
M 4	0,70	4,500	3,40	3,700	63,00	12,00
M 5	0,80	6,000	4,90	4,650	70,00	14,00
M 6	1,00	6,000	4,90	5,550	80,00	16,00
M 8	1,25	8,000	6,20	7,400	90,00	17,00
M10	1,50	10,000	8,00	9,300	100,00	20,00
M12	1,75	9,000	7,00	11,200	110,00	24,00
M14	2,00	11,000	9,00	13,100	110,00	26,00
M16	2,00	12,000	9,00	15,100	110,00	26,00
M18	2,50	14,000	11,00	16,900	125,00	30,00
M20	2,50	16,000	12,00	18,900	140,00	32,00

Цена/шт. в ЕВРО			
●	●	●	●
●		●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое **A** TiAIN **a** TiAIN nanoA **A** TiAIN SuperA



1266	1599	1705	2013	1590	1267	1707	1708
DIN 2174							
~ DIN 371				~ DIN 376			
HSS-E-PM			HSS-E		HSS-E-PM		
S	P	P	C	P	S	P	P
N	N	N	N	N	N	N	N
C	C	C	C	C	C	C	C
6HX	6HX	6GX	6HX	6GX	6HX	6HX	6GX
правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое
103	103	103	103	103	103	103	103
813	813	813	812	812	813	813	813



Раскатники

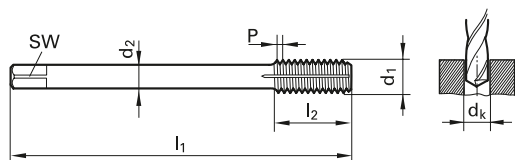
Цена/шт. в ЕВРО							
●	●	○					
●	●	●					
●	●	●					
●	●	●					
●	●	●	●	●	●	●	●
			●	●	○	○	○
			●	○	●	●	○
			●	○	●	○	○



Раскатники для метрической резьбы по ISO

Артикул №	923	1589	922
Стандарт	DIN 2174		
Стандарт	~ DIN 376		
Режущий материал	HSS-E		
Покрывтие	(S)	(P)	(S)
Тип	N	N	N
Форма	C	C	C
Допуск	6HX	6HX	6GX
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидок	103	103	103
Техническая информация на стр.	812	812	812

Раскатники



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	мм	мм		мм	мм	мм
M 6	1,00	4,500	3,40	5,550	80,00	16,00
M 8	1,25	6,000	4,90	7,400	90,00	17,00
M10	1,50	7,000	5,50	9,300	100,00	20,00
M12	1,75	9,000	7,00	11,200	110,00	24,00
M14	2,00	11,000	9,00	13,100	110,00	26,00
M16	2,00	12,000	9,00	15,100	110,00	26,00
M18	2,50	14,000	11,00	16,900	125,00	30,00
M20	2,50	16,000	12,00	18,900	140,00	32,00
M22	2,50	18,000	14,50	20,900	140,00	27,00
M24	3,00	18,000	14,50	22,700	160,00	30,00
M27	3,00	20,000	16,00	25,700	160,00	30,00
M30	3,50	22,000	18,00	28,500	180,00	35,00
M33	3,50	25,000	20,00	31,500	180,00	35,00
M36	4,00	28,000	22,00	34,300	200,00	40,00
M39	4,00	32,000	24,00	37,300	200,00	40,00

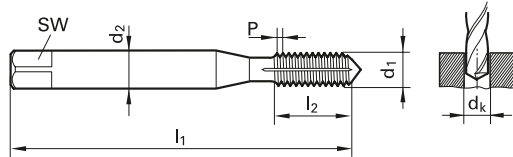
Цена/шт. в ЕВРО

●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●
●	●	●

○ без покрытия ● обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое (A) TiAlN (a) TiAlN nanoA (A) TiAlN SuperA



Артикул №	1284
Стандарт	DIN 2174
Стандарт	~ DIN 371
Режущий материал	HSS-E-PM
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Допуск	6HХ
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	813



d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
M 6 X0,75	6,000	4,90	5,650	80,00	8,00	6,004
M 8 X0,75	8,000	6,20	7,650	80,00	8,00	8,004
M 8 X1	8,000	6,20	7,550	90,00	11,00	8,005
M10 X1,25	10,000	8,00	9,400	100,00	14,00	10,006

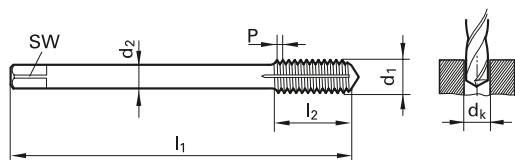
Цена/шт. в ЕВРО
●
○
○
●



Раскатники для метрической резьбы с мелким шагом по ISO

Артикул №	1593	1594	1269	1711	1712
Стандарт	DIN 2174				
Стандарт	~ DIN 374				
Режущий материал	HSS-E		HSS-E-PM		
Покрытие					
Тип	N	N	N	N	N
Форма	C	C	C	C	C
Допуск	6HX	6GX	6HX	6HX	6GX
Направление резания	правое	правое	правое	правое	правое
Группа скидок	103	103	103	103	103
Техническая информация на стр.	812	812	813	813	813

Раскатники



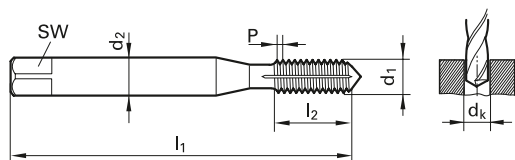
d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
M12 X1	9,000	7,00	11,550	100,00	20,00	12,005
M12 X1,25	9,000	7,00	11,400	100,00	20,00	12,006
M12 X1,5	9,000	7,00	11,300	100,00	20,00	12,007
M14 X1	11,000	9,00	13,550	100,00	20,00	14,005
M14 X1,25	11,000	9,00	13,400	100,00	20,00	14,006
M14 X1,5	11,000	9,00	13,300	100,00	20,00	14,007
M16 X1	12,000	9,00	15,550	100,00	22,00	16,005
M16 X1,5	12,000	9,00	15,300	100,00	22,00	16,007
M18 X1,5	14,000	11,00	17,300	110,00	25,00	18,007
M20 X1	16,000	12,00	19,550	125,00	25,00	20,005
M20 X1,5	16,000	12,00	19,300	125,00	25,00	20,007
M22 X1,5	18,000	14,50	21,300	125,00	25,00	22,007
M24 X1,5	18,000	14,50	23,300	140,00	28,00	24,007
M24 X2	18,000	14,50	23,100	140,00	28,00	24,008

Цена/шт. в ЕВРО				

без покрытия
 обработка паром
 азотирование ленточек
 азотирование
 золотисто-коричневое
 TiAlN
 TiAlN nanoA
 TiAlN SuperA



Артикул №	1275	1591	1277	1592	1268
Стандарт	DIN 2174				
Стандарт	~ DIN 371				
Режущий материал	HSS-E				HSS-E-PM
Покрытие	S	P	S	P	S
Тип	N	N	N	N	N
Форма	C	C	C	C	C
Допуск	6HX	6HX	6GX	6GX	6HX
Направление резания	правое	правое	правое	правое	правое
Группа скидков	103	103	103	103	103
Техническая информация на стр.	812	812	812	812	813



d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
M 6 X0,75	6,000	4,90	5,650	80,00	13,00	6,004
M 8 X0,75	8,000	6,20	7,650	80,00	14,00	8,004
M 8 X1	8,000	6,20	7,550	90,00	17,00	8,005
M 9 X1	9,000	7,00	8,550	90,00	17,00	9,005
M10 X1	10,000	8,00	9,550	90,00	17,00	10,005
M10 X1,25	10,000	8,00	9,400	100,00	20,00	10,006

Цена/шт. в ЕВРО					
●					
●					
●	●	●	○	●	
●	●	●	●	○	●
●					●

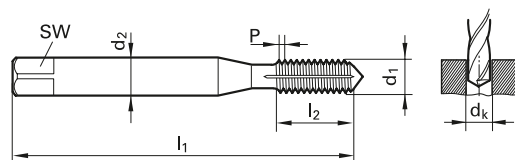
Раскатники



Раскатники для метрической резьбы с мелким шагом по ISO

Артикул №	1710
Стандарт	DIN 2174
Стандарт	~ DIN 371
Режущий материал	HSS-E-PM
Покрытие	
Тип	N
Форма	C
Допуск	6GX
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	813

Раскатники



d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
M 8 X1	8,000	6,20	7,550	90,00	17,00	8,005
M10 X1	10,000	8,00	9,550	90,00	17,00	10,005

Цена/шт. в ЕВРО

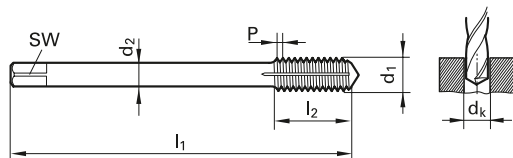


без покрытия
 обработка паром
 азотирование ленточек
 азотирование
 золотисто-коричневое TiAIN
 TiAIN nanoA
 TiAIN SuperA



Раскатники

Артикул №	333
Стандарт	DIN 2174
Стандарт	~ DIN 374
Режущий материал	HSS-E-PM
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Допуск	6HX
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	813



d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
M 8 X1	6,000	4,90	7,550	90,00	11,00	8,005
M10 X1	7,000	5,50	9,550	90,00	11,00	10,005
M12 X1	9,000	7,00	11,550	100,00	11,00	12,005
M12 X1,5	9,000	7,00	11,300	100,00	16,00	12,007
M14 X1,5	11,000	9,00	13,300	100,00	15,00	14,007
M16 X1,5	12,000	9,00	15,300	100,00	15,00	16,007
M18 X1,5	14,000	11,00	17,300	110,00	16,00	18,007
M20 X1,5	16,000	12,00	19,300	125,00	16,00	20,007

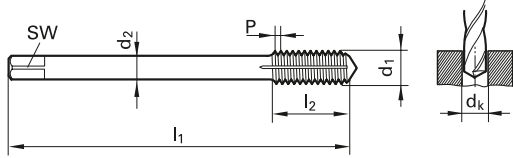
Цена/шт. в ЕВРО
○
●
○
●
○
●
○
○
○
○
○
○
○
○
○
○
○
○
○
○
○
○
○



Раскатники для метрической резьбы с мелким шагом по ISO

Артикул №	927	2008	926
Стандарт	DIN 2174		
Стандарт	~ DIN 374		
Режущий материал	HSS-E		
Покрытие	●	●	●
Тип	N	N	N
Форма	C	C	C
Допуск	6HX	6HX	6GX
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидков	103	103	103
Техническая информация на стр.	812	812	812

Раскатники



d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
M 6 X 0,75	4,500	3,40	5,650	80,00	13,00	6,004
M 8 X 0,75	6,000	4,90	7,650	80,00	14,00	8,004
M 8 X 1	6,000	4,90	7,550	90,00	17,00	8,005
M10 X 1	7,000	5,50	9,550	90,00	17,00	10,005
M10 X 1,25	7,000	5,50	9,400	100,00	20,00	10,006
M12 X 1	9,000	7,00	11,550	100,00	20,00	12,005
M12 X 1,25	9,000	7,00	11,400	100,00	20,00	12,006
M12 X 1,5	9,000	7,00	11,300	100,00	20,00	12,007
M14 X 1	11,000	9,00	13,550	100,00	20,00	14,005
M14 X 1,5	11,000	9,00	13,300	100,00	20,00	14,007
M16 X 1	12,000	9,00	15,550	100,00	22,00	16,005
M16 X 1,5	12,000	9,00	15,300	100,00	22,00	16,007
M18 X 1	14,000	11,00	17,550	110,00	25,00	18,005
M18 X 1,5	14,000	11,00	17,300	110,00	25,00	18,007
M20 X 1	16,000	12,00	19,550	125,00	25,00	20,005
M20 X 1,5	16,000	12,00	19,300	125,00	25,00	20,007
M22 X 1,5	18,000	14,50	21,300	125,00	25,00	22,007
M24 X 1,5	18,000	14,50	23,300	140,00	28,00	24,007

Цена/шт. в ЕВРО			
●	○		
●	○		
●	○		●
●		●	●
●	○		●
●		●	●
●			○
●			●
●	○		●
●			●

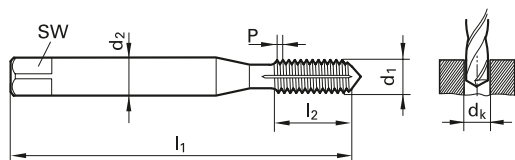
○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое ● TiAlN ● TiAlN nanoA ● TiAlN SuperA



Раскатники для резьбы UNF

Артикул №	1584	1585
Стандарт	DIN 2184-1	
Стандарт	~ DIN 371	~ DIN 374
Режущий материал	HSS-E	
Покрывтие	S	S
Тип	N	N
Форма	C	C
Допуск	2ВХ	2ВХ
Направление резания	правое	правое
Группа скидков	103	103
Техническая информация на стр.	812	812

Раскатники



d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
NR. 4 -48	3,500	2,70	2,600	56,00	10,00	2,845
NR. 5 -44	3,500	2,70	2,900	56,00	10,00	3,175
NR. 6 -40	4,000	3,00	3,200	56,00	11,00	3,505
NR. 8 -36	4,500	3,40	3,850	63,00	12,00	4,166
NR.10 -32	6,000	4,90	4,450	70,00	14,00	4,826
NR.12 -28	6,000	4,90	5,100	80,00	16,00	5,486
1/4 -28	7,000	5,50	5,950	80,00	16,00	6,350
5/16-24	8,000	6,20	7,450	90,00	18,00	7,938
3/8 -24	10,000	8,00	9,050	90,00	18,00	9,525
7/16-20	8,000	6,20	10,550	100,00	22,00	11,113
1/2 -20	9,000	7,00	12,100	100,00	20,00	12,700
9/16-18	11,000	9,00	13,650	100,00	22,00	14,288
5/8 -18	12,000	9,00	15,250	100,00	22,00	15,875
3/4 -16	14,000	11,00	18,350	110,00	25,00	19,050

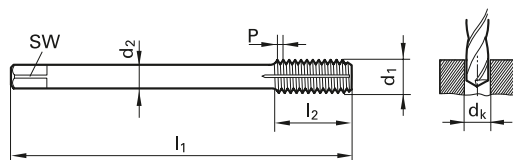
Цена/шт. в ЕВРО

●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
●	
	●
	○
	●
	●
	●

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое **A** TiAlN **a** TiAlN nanoA **A** TiAlN SuperA



Артикул №	1586
Стандарт	DIN 2184-1
Стандарт	DIN 2189
Режущий материал	HSS-E
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Допуск	
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	812



d1	P	d2	SW	dk	I1	I2	Код №
	Г/дюйм	мм		мм	мм	мм	
G 1/16	28,00	6,000	4,90	7,300	90,00	18,00	7,723
G 1/8	28,00	7,000	5,50	9,300	90,00	18,00	9,728
G 1/4	19,00	11,000	9,00	12,500	100,00	20,00	13,157
G 3/8	19,00	12,000	9,00	16,000	100,00	22,00	16,662
G 1/2	14,00	16,000	12,00	20,000	125,00	25,00	20,955
G 3/4	14,00	20,000	16,00	25,500	140,00	28,00	26,441

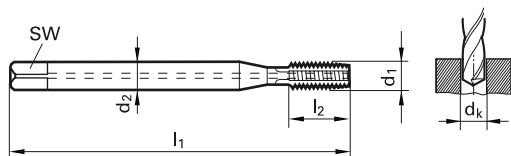
Цена/шт. в ЕВРО





Артикул №	4146	2442	2446	2515	2443
Стандарт	DIN 2174				
Стандарт	~ DIN 371				
Режущий материал	HSS-E				
Покрытие	Ⓒb	Ⓢ	Ⓒ	Ⓒb	Ⓢ
Тип	N	N	N	N	N
Форма	C	C	C	C	C
Допуск	6GX	6HX	6HX	6HX	6GX
Направление резания	правое	правое	правое	правое	правое
Группа скидок	103	103	103	103	103
Техническая информация на стр.	813	812	812	813	812

NEW



Раскатники

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	мм	мм		мм	мм	мм
M 5	0,80	6,000	4,90	4,650	70,00	8,50
M 6	1,00	6,000	4,90	5,550	80,00	11,00
M 8	1,25	8,000	6,20	7,400	90,00	14,00
M10	1,50	10,000	8,00	9,300	100,00	16,00
M12	1,75	9,000	7,00	11,200	110,00	18,50
M16	2,00	12,000	9,00	15,100	110,00	20,00
M20	2,50	16,000	12,00	18,900	140,00	25,00

Цена/шт. в ЕВРО				
●	●	●	●	○
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●

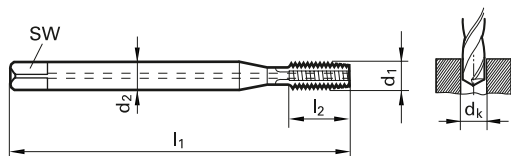


Артикул №	4147	4151
Стандарт	DIN 2174	
Стандарт	~ DIN 371	
Режущий материал	HSS-E	
Покрытие	Ⓒb	Ⓒb
Тип	N	N
Форма	C	C
Допуск	6НХ	6GX
Направление резания	правое	правое
Группа скидок	103	103
Техническая информация на стр.	813	813

NEW

NEW

Раскатники



d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
M 8 X1	8,000	6,20	7,550	90,00	11,00	8,005
M10 X1	10,000	8,00	9,550	90,00	11,00	10,005
M10 X1,25	10,000	8,00	9,400	100,00	14,00	10,006
M12 X1	9,000	7,00	11,550	100,00	11,00	12,005
M12 X1,50	9,000	7,00	11,300	100,00	16,00	12,007
M14 X1,50	11,000	9,00	13,300	100,00	15,00	14,007
M16 X1,50	12,000	9,00	15,300	100,00	15,00	16,007

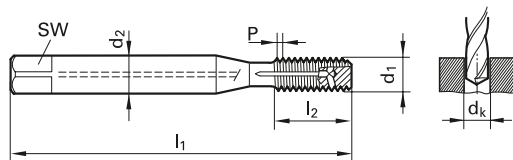
Цена/шт. в ЕВРО	
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●



Раскатники с подводом СОЖ для метрической резьбы с мелким шагом

Артикул №	1729
Стандарт	DIN 2174
Стандарт	~ DIN 371
Режущий материал	HSS-E-PM
Покрывтие	
Тип	N
Форма	E
Допуск	6HX
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	813

Раскатники



d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
M 8 X1	8,000	6,20	7,550	90,00	17,00	8,005
M10 X1,25	10,000	8,00	9,400	100,00	20,00	10,006

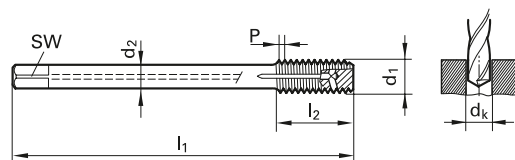
Цена/шт. в ЕВРО



без покрытия
 обработка паром
 азотирование ленточек
 азотирование
 золотисто-коричневое
 TiAIN
 TiAIN nanoA
 TiAIN SuperA



Артикул №	1581
Стандарт	DIN 2174
Стандарт	~ DIN 371 / ~ DIN 376
Режущий материал	Цельный тв. сплав
Покрытие	A
Тип	N
Форма	C
Допуск	6HX
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	813



Раскатники

d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
M10 X1	10,000	8,00	9,550	90,00	11,00	10,005
M12 X1	9,000	7,00	11,550	100,00	15,00	12,005
M12 X1,5	9,000	7,00	11,300	100,00	15,00	12,007
M14 X1	11,000	9,00	13,550	100,00	15,00	14,005
M14 X1,25	11,000	9,00	13,400	100,00	15,00	14,006
M14 X1,50	11,000	9,00	13,300	100,00	15,00	14,007
M16 X1,50	12,000	9,00	15,300	100,00	15,00	16,007
M18 X1,5	14,000	11,00	17,300	110,00	15,00	18,007
M20 X1,5	16,000	12,00	19,300	125,00	15,00	20,007
M24 X1,5	18,000	14,50	23,300	140,00	15,00	24,007

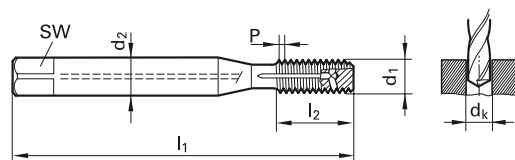
Цена/шт. в ЕВРО
●
●
●
○
○
●
●
○
●
○
○
○
○
○
○
○
○
○
○
○
○
○
○



Раскатники с подводом СОЖ для метрической резьбы с мелким шагом

Артикул №	1272	1721	1730
Стандарт	DIN 2174		
Стандарт	~ DIN 371		
Режущий материал	HSS-E-PM		
Покрытие			
Тип	N	N	N
Форма	C	C	E
Допуск	6HX	6HX	6GX
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидок	103	103	103
Техническая информация на стр.	813	813	813

Раскатники



d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
M 8 X1	8,000	6,20	7,550	90,00	17,00	8,005
M 9 X1	9,000	7,00	8,550	90,00	17,00	9,005
M10 X1	10,000	8,00	9,550	90,00	17,00	10,005
M10 X1,25	10,000	8,00	9,400	100,00	20,00	10,006
M12 X1	9,000	7,00	11,550	100,00	20,00	12,005
M12 X1,25	9,000	7,00	11,400	100,00	20,00	12,006
M12 X1,5	9,000	7,00	11,300	100,00	20,00	12,007
M14 X1	11,000	9,00	13,550	100,00	20,00	14,005
M14 X1,25	11,000	9,00	13,400	100,00	20,00	14,006
M14 X1,5	11,000	9,00	13,300	100,00	20,00	14,007
M16 X1	12,000	9,00	15,550	100,00	22,00	16,005
M16 X1,5	12,000	9,00	15,300	100,00	22,00	16,007
M18 X1,5	14,000	11,00	17,300	110,00	25,00	18,007
M20 X1	16,000	12,00	19,550	125,00	25,00	20,005
M20 X1,5	16,000	12,00	19,300	125,00	25,00	20,007
M22 X1,5	18,000	14,50	21,300	125,00	25,00	22,007
M24 X1,5	18,000	14,50	23,300	140,00	28,00	24,007
M24 X2	18,000	14,50	23,100	140,00	28,00	24,008

Цена/шт. в ЕВРО		

без покрытия
 обработка паром
 азотирование ленточек
 азотирование
 золотисто-коричневое
 TiAIN
 TiAIN nanoA
 TiAIN SuperA



1715	1731	1273	1723	1732	1716
DIN 2174					
~ DIN 371		~ DIN 374			
HSS-E-PM					
C	S	C	A	S	C
N	N	N	N	N	N
C	E	C	C	E	C
6GX	6HX	6HX	6HX	6GX	6GX
правое	правое	правое	правое	правое	правое
103	103	103	103	103	103
813	813	813	813	813	813



Раскатники

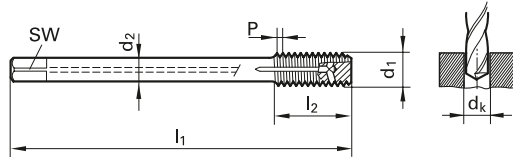
Цена/шт. в ЕВРО					
●					
○					
●					
	○	●	●	●	○
	●	●	●	○	●
	●	○	●	●	
	○	●	●	●	○
	●	○	●	●	○
		○	●	○	○
	○	●	○	○	○
		○			



Раскатники с подводом СОЖ для метрической резьбы с мелким шагом

Артикул №	338
Стандарт	DIN 2174
Стандарт	~ DIN 374
Режущий материал	HSS-E-PM
Покрытие	S+
Тип	N
Форма	C
Допуск	6HX
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	813

Раскатники



d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
M 8 X1	6,00	4,90	7,550	90,00	11,00	8,005
M10 X1	7,00	5,50	9,550	90,00	11,00	10,005
M12 X1	9,00	7,00	11,550	100,00	11,00	12,005
M12 X1,50	9,00	7,00	11,300	100,00	16,00	12,007
M14 X1,50	11,00	9,00	13,300	100,00	15,00	14,007
M16 X1,50	12,00	9,00	15,300	100,00	15,00	16,007

Цена/шт. в ЕВРО

	<input checked="" type="radio"/>	
	<input checked="" type="radio"/>	
	<input type="radio"/>	
	<input checked="" type="radio"/>	
	<input checked="" type="radio"/>	
	<input checked="" type="radio"/>	
	<input checked="" type="radio"/>	
	<input checked="" type="radio"/>	
	<input checked="" type="radio"/>	
	<input checked="" type="radio"/>	
	<input checked="" type="radio"/>	
	<input checked="" type="radio"/>	
	<input checked="" type="radio"/>	
	<input checked="" type="radio"/>	

без покрытия
 обработка паром
 азотирование ленточек
 азотирование
 золотисто-коричневое
 TiAN
 TiAN nanoA
 TiAN SuperA

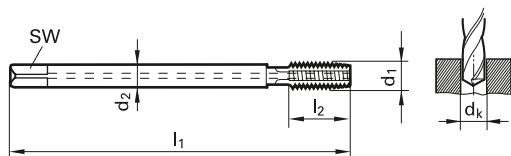


Артикул №	4145
Стандарт	
Стандарт	СТП
Режущий материал	HSS-E-PM
Покрытие	S
Тип	N
Форма	C
Допуск	6HХ
Направление резания	правое
Группа скидок	103
Техническая информация на стр.	813

NEW



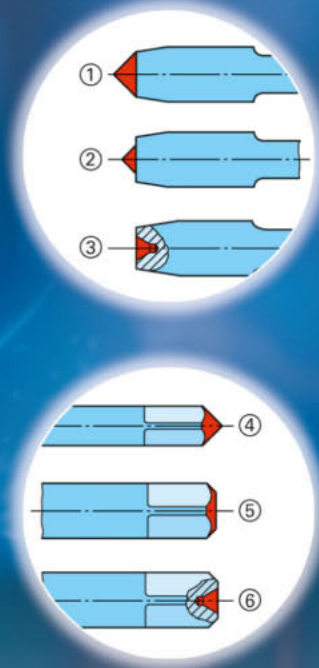
Раскатники



d1 X P	d2	SW	dk	I1	I2	Код №
	мм		мм	мм	мм	
M 8 X1	6,00	4,90	7,550	140,00	14,00	8,005
M10 X1	7,00	5,50	9,550	160,00	16,00	10,005
M10 X1,25	7,00	5,50	9,400	160,00	16,00	10,006
M12 X1	9,00	7,00	11,550	180,00	18,50	12,005
M12 X1,50	9,00	7,00	11,300	180,00	18,50	12,007
M14 X1,50	11,00	9,00	13,300	220,00	20,00	14,007
M16 X1,50	12,00	9,00	15,300	220,00	20,00	16,007

Цена/шт. в ЕВРО





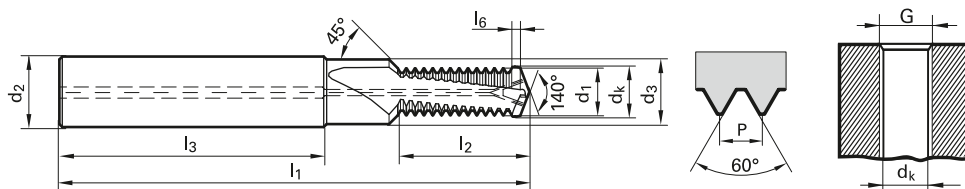
СПЕЦИАЛЬНЫЕ РАСКАТНИКИ И МЕТЧИКИ

Дополнительно к стандартной программе возможно изготовление инструмента под другие виды резьб, со специальными размерами и допусками. Для выполнения Ваших специфических требований мы также разрабатываем комбинированный инструмент, например, со ступенью для удаления заусенцев.



Резьбовые фрезы для метрической резьбы по ISO

Артикул №	3774
Стандарт	СТП
Режущий материал	Цельный тв.
Группа применения тв.сплава	К
Покрытие	○
Тип	DTMC SP
Глубина резьбы	1,5xD
охлаждение	
Исполнение хвостовика	HA
Направление резания	правое
Группа скидок	108
Техническая информация на стр.	816



G	P	d1	d2	d3	dk	l1	l2	l3	l6	Z	Код №	Цена/шт. в ЕВРО
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм			
M 3	0,50	2,400	6,000	3,400	2,500	48,00	5,50	36,00	0,50	2	3,000	●
M 4	0,70	3,200	6,000	4,500	3,300	48,00	6,90	36,00	0,70	2	4,000	●
M 5	0,80	4,000	6,000	5,500	4,200	54,00	8,80	36,00	0,80	2	5,000	○
M 6	1,00	4,750	8,000	6,600	5,000	62,00	10,90	36,00	1,00	2	6,000	●
M 8	1,25	6,350	10,000	9,000	6,800	74,00	13,70	40,00	1,25	2	8,000	○
M10	1,50	7,950	12,000	11,000	8,500	80,00	18,00	45,00	1,50	2	10,000	●
M12	1,75	9,950	14,000	13,500	10,200	90,00	20,90	45,00	1,50	2	12,000	○
M14	2,00	11,200	16,000	15,500	12,000	102,00	23,70	48,00	1,50	2	14,000	○
M16	2,00	13,200	18,000	17,500	14,000	102,00	26,00	48,00	1,50	2	16,000	○

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое A TiAlN a TiAlN nanoA A TiAlN SuperA



3776	3775	3777
СТП		
Цельный тв. сплав		
K/P	K	K/P
DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP
1,5xD	1,5xD	1,5xD
	радиальный >=M4	радиальный >=M4
HA	HA	HA
правое	правое	правое
108	108	108
816	816	816



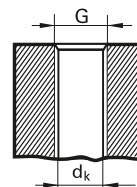
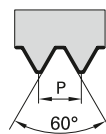
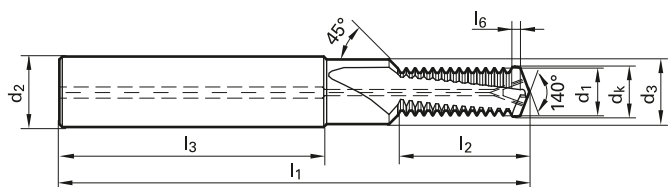
Комбинированные
резьбовые фрезы-
сверла

Цена/шт. в ЕВРО		



Резьбовые фрезы для метрической резьбы по ISO

Артикул №	3778
Стандарт	СТП
Режущий материал	Цельный тв.
Группа применения тв.сплава	К
Покрытие	○
Тип	DTMC SP
Глубина резьбы	2xD
охлаждение	
Исполнение хвостовика	НА
Направление резания	правое
Группа скидок	108
Техническая информация на стр.	816



G	P	d1	d2	d3	dk	l1	l2	l3	l6	Z	Код №
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм		
M 3	0,50	2,400	6,000	3,400	2,500	48,00	7,00	36,00	0,50	2	3,000
M 4	0,70	3,200	6,000	4,500	3,300	48,00	9,00	36,00	0,70	2	4,000
M 5	0,80	4,000	6,000	5,500	4,200	54,00	11,20	36,00	0,80	2	5,000
M 6	1,00	4,750	8,000	6,600	5,000	62,00	13,90	36,00	1,00	2	6,000
M 8	1,25	6,350	10,000	9,000	6,800	74,00	18,70	40,00	1,25	2	8,000
M10	1,50	7,950	12,000	11,000	8,500	80,00	22,50	45,00	1,50	2	10,000
M12	1,75	9,950	14,000	13,500	10,200	90,00	26,10	45,00	1,50	2	12,000
M14	2,00	11,200	16,000	15,500	12,000	102,00	31,70	48,00	1,50	2	14,000
M16	2,00	13,200	18,000	17,500	14,000	102,00	36,00	48,00	1,50	2	16,000

Цена/шт. в
ЕВРО

○
●
○
●
●
●
●
○

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое A TiAlN a TiAlN nanoA A TiAlN SuperA



3780	3779	3781
СТП		
Цельный тв. сплав		
K/P	K	K/P
DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP
2xD	2xD	2xD
	радиальный >=M4	радиальный >=M4
HA	HA	HA
правое	правое	правое
108	108	108
816	816	816



Комбинированные
резьбовые фрезы-
сверла

Цена/шт. в ЕВРО		

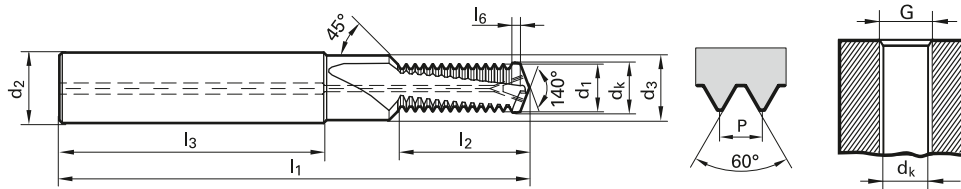
TiCN
 Carbo
 Crisall
 FIRE/nanoFIRE
 AlCrN
 TiN
 TiN+
 MolyGlide
 Signum



Резьбовые фрезы для метрической резьбы по ISO

Комбинированные
резьбовые фрезы-
сверла

Артикул №	3782
Стандарт	СТП
Режущий материал	Цельный тв.
Группа применения тв.сплава	K
Покрытие	○
Тип	DTMC SP
Глубина резьбы охлаждение	2,5xD
Исполнение хвостовика	HA
Направление резания	правое
Группа скидок	108
Техническая информация на стр.	816



G	P	d1	d2	d3	dk	l1	l2	l3	l6	Z	Код №	Цена/шт. в ЕВРО
M 3	0,50	2,400	6,000	3,400	2,500	48,00	8,50	36,00	0,50	2	3,000	●
M 4	0,70	3,200	6,000	4,500	3,300	48,00	11,10	36,00	0,70	2	4,000	○
M 5	0,80	4,000	6,000	5,500	4,200	54,00	13,60	36,00	0,80	2	5,000	●
M 6	1,00	4,750	8,000	6,600	5,000	62,00	16,90	36,00	1,00	2	6,000	●
M 8	1,25	6,350	10,000	9,000	6,800	74,00	22,50	40,00	1,25	2	8,000	●
M10	1,50	7,950	12,000	11,000	8,500	80,00	27,00	45,00	1,50	2	10,000	●
M12	1,75	9,950	14,000	13,500	10,200	90,00	31,40	45,00	1,50	2	12,000	●
M14	2,00	11,200	16,000	15,500	12,000	102,00	39,70	48,00	1,50	2	14,000	●
M16	2,00	13,200	18,000	17,500	14,000	102,00	46,00	48,00	1,50	2	16,000	○

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое A TiAlN a TiAlN nanoA A TiAlN SuperA



3784	3783	3785
СТП		
Цельный тв. сплав		
К/Р	К	К/Р
C	○	C
DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP
2,5xD	2,5xD	2,5xD
	радиальный >=M4	радиальный >=M4
НА	НА	НА
правое	правое	правое
108	108	108
816	816	816



Комбинированные
резьбовые фрезы-
сверла

Цена/шт. в ЕВРО		
-----------------	--	--

○		○
●	●	○
○	●	○
●	●	○
○	○	○
○	●	○
○	○	○
○	○	○
○		○



Резьбовые фрезы для метрической точной резьбы ISO

Артикул №

3788

Стандарт

СТП

Режущий материал

Цельный тв. сплав

Группа применения тв.сплава

К/Р

Покрытие

Ⓢ

Тип

DTMC SP

Глубина резьбы

1,5xD

охлаждение

Исполнение хвостовика

HA

Направление резания

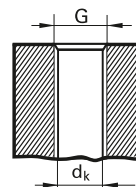
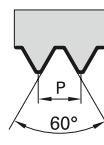
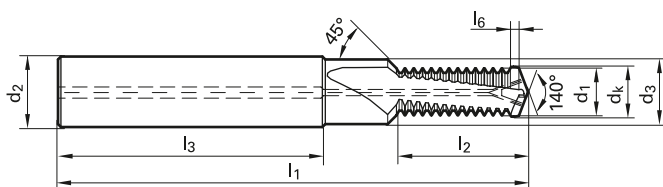
правое

Группа скидок

108

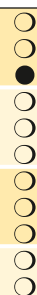
Техническая информация на стр.

816



G	d1	d2	d3	dk	l1	l2	l3	l6	Z	Код №
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	
M 4 X0,5	3,200	6,000	4,500	3,500	48,00	6,60	36,00	0,50	2	4,003
M 5 X0,5	4,000	6,000	5,500	4,500	54,00	8,30	36,00	0,50	2	5,003
M 6 X0,75	4,750	8,000	6,600	5,200	62,00	9,90	36,00	0,75	2	6,004
M 8 X0,75	6,350	10,000	9,000	7,200	74,00	14,10	40,00	0,75	2	8,004
M 8 X1	6,350	10,000	9,000	7,000	74,00	14,30	40,00	1,00	2	8,005
M10 X1	7,950	12,000	11,000	9,000	80,00	16,60	45,00	1,00	2	10,005
M10 X1,25	7,950	12,000	11,000	8,800	80,00	16,60	45,00	1,25	2	10,006
M12 X1	9,950	14,000	13,500	11,000	90,00	20,00	45,00	1,00	2	12,005
M12 X1,5	9,950	14,000	13,500	10,500	90,00	21,40	45,00	1,50	2	12,007
M14 X1,5	11,200	16,000	15,500	12,500	102,00	23,30	48,00	1,50	2	14,007
M16 X1,5	13,200	18,000	17,500	14,500	102,00	26,60	48,00	1,50	2	16,007

Цена/шт. в ЕВРО



без покрытия
 обработка паром
 азотирование ленточек
 азотирование
 золотисто-коричневое
 TiAN
 TiAN nanoA
 TiAN SuperA



3787	3789
СТП	
Цельный тв. сплав	
K	K/P
○	⦿
DTMC SP	DTMC SP
1,5xD	1,5xD
осевой	осевой
HA	HA
правое	правое
108	108
816	816



Комбинированные
резбовые фрезы-
сверла

Цена/шт. в ЕВРО	
●	○
●	○
●	○
●	○
●	○
●	○
●	○
●	○
●	○
●	○
●	○
●	○
●	○
●	○
●	○
●	○
●	○
●	○
●	○
●	○
●	○



Резбовые фрезы для метрической точной резьбы ISO

Артикул №

3790

Стандарт

СТП

Режущий материал

Цельный тв. сплав

Группа применения тв.сплава

K

Покрытие



Тип

DTMC SP

Глубина резьбы

2xD

охлаждение

Исполнение хвостовика

HA

Направление резания

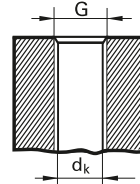
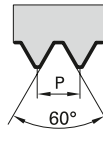
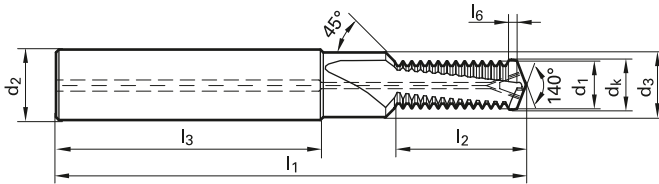
правое

Группа скидок

108

Техническая информация на стр.

816



G	d1	d2	d3	dk	l1	l2	l3	l6	Z	Код №
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	
M 4 X0,5	3,200	6,000	4,500	3,500	48,00	8,60	36,00	0,50	2	4,003
M 5 X0,5	4,000	6,000	5,500	4,500	54,00	10,80	36,00	0,50	2	5,003
M 6 X0,75	4,750	8,000	6,600	5,200	62,00	12,90	36,00	0,75	2	6,004
M 8 X0,75	6,350	10,000	9,000	7,200	74,00	17,10	40,00	0,75	2	8,004
M 8 X1	6,350	10,000	9,000	7,000	74,00	17,30	40,00	1,00	2	8,005
M10 X1	7,950	12,000	11,000	9,000	80,00	21,60	45,00	1,00	2	10,005
M10 X1,25	7,950	12,000	11,000	8,800	80,00	21,60	45,00	1,25	2	10,006
M12 X1	9,950	14,000	13,500	11,000	90,00	26,00	45,00	1,00	2	12,005
M12 X1,5	9,950	14,000	13,500	10,500	90,00	27,40	45,00	1,50	2	12,007
M14 X1,5	11,200	16,000	15,500	12,500	102,00	30,80	48,00	1,50	2	14,007
M16 X1,5	13,200	18,000	17,500	14,500	102,00	34,10	48,00	1,50	2	16,007

Цена/шт. в ЕВРО



без покрытия
 обработка паром
 азотирование ленточек
 азотирование
 золотисто-коричневое
 TiAlN
 TiAlN nanoA
 TiAlN SuperA



3792	3791	3793
СТП		
Цельный тв. сплав		
К/Р	К	К/Р
Ⓢ	○	Ⓢ
DTMC SP	DTMC SP	DTMC SP
2xD	2xD	2xD
	осевой	осевой
НА	НА	НА
правое	правое	правое
108	108	108
816	816	816



Комбинированные
резбовые фрезы-
сверла

Цена/шт. в ЕВРО		
○		
○		
○		
	○	
	○	○
	○	●
	○	○
	○	○
	○	○
	○	●
	○	○



Резьбовые фрезы для резьбы UNC

Артикул №

4138

4139

Стандарт

СТП

Режущий материал

Цельный тв. сплав

Группа применения тв.сплава

К

К/Р

Покрытие

○

●

Тип

DTMC SP

DTMC SP

Глубина резьбы

2xD

2xD

охлаждение

осевой

Исполнение хвостовика

HA

HA

Направление резания

правое

правое

Группа скидок

108

108

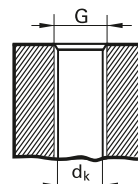
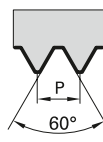
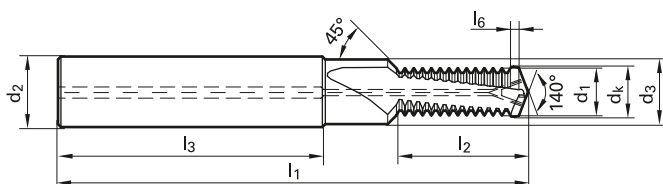
Техническая информация на стр.

816

816

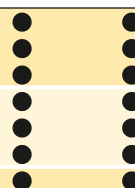
NEW

NEW



G	d1	d2	d3	dk	l1	l2	l3	l6	Z	Код №
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	
1/4 -20	5,000	8,000	6,600	5,100	62,00	14,90	36,00	1,30	2	6,350
5/16-18	6,250	10,000	9,000	6,600	74,00	18,10	40,00	1,50	2	7,938
3/8 -16	7,500	12,000	11,000	8,000	80,00	22,10	45,00	1,50	2	9,525
7/16-14	8,800	12,000	11,000	9,400	80,00	25,00	45,00	1,50	2	11,113
1/2 -13	10,200	14,000	13,500	10,800	90,00	26,90	45,00	1,50	2	12,700
9/16-12	11,600	16,000	15,500	12,200	102,00	31,20	48,00	1,50	2	14,288
5/8 -11	13,000	18,000	17,500	13,500	102,00	36,30	48,00	1,50	2	15,875

Цена/шт. в ЕВРО



○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое A TiAIN a TiAIN nanoA A TiAIN SuperA

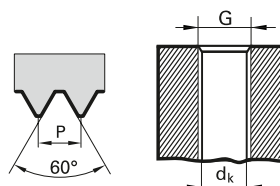
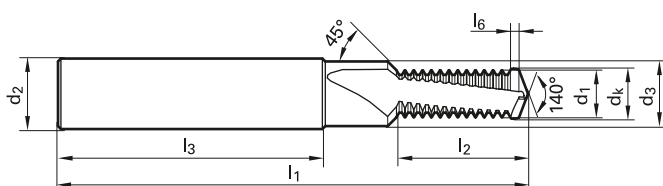


Артикул №	4140	4141
Стандарт	СТП	
Режущий материал	Цельный тв. сплав	
Группа применения тв.сплава	К	К/Р
Покрытие	○	●
Тип	DTMC SP	DTMC SP
Глубина резьбы	2xD	2xD
охлаждение	осевой	
Исполнение хвостовика	HA	HA
Направление резания	правое	правое
Группа скидок	108	108
Техническая информация на стр.	816	816

NEW

NEW

Комбинированные
резьбовые фрезы-
сверла



G	d1	d2	d3	dk	l1	l2	l3	l6	Z	Код №
	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	
1/4 -28	5,000	8,000	6,600	5,500	62,00	12,80	36,00	1,00	2	6,350
5/16-24	6,250	10,000	9,000	6,900	74,00	18,20	40,00	1,10	2	7,938
3/8 -24	7,950	12,000	11,000	8,500	80,00	20,60	45,00	1,10	2	9,525
7/16-20	9,500	12,000	11,000	9,900	80,00	24,70	45,00	1,30	2	11,113
1/2 -20	10,200	14,000	13,500	11,500	90,00	27,50	45,00	1,30	2	12,700
9/16-18	11,600	16,000	15,500	12,900	102,00	30,60	48,00	1,50	2	14,288
5/8 -18	13,000	18,000	17,500	14,500	102,00	33,70	48,00	1,50	2	15,875

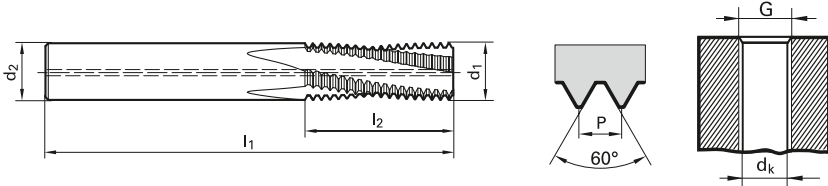
Цена/шт. в ЕВРО
● ●
● ●
● ●
● ●
● ●
● ●
● ●
● ●
● ●
● ●
● ●
● ●
● ●
● ●
● ●
● ●
● ●
● ●
● ●
● ●
● ●
● ●



Резьбовые фрезы для метрической резьбы по ISO

Резьбовые фрезы

Артикул №	3734	3737	3743
Стандарт	СТП		
Режущий материал	Цельный тв. сплав		
Группа применения тв.сплава	К	К/Р	К/Р
Покровие	○	●	●
Тип	TM SP	TM SP	TM SP
Глубина резьбы	2xD	2xD	2xD
охлаждение	осевой	осевой	осевой
Исполнение хвостовика	Цил h6	Цил h6	Цил h6
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидок	108	108	108
Техническая информация на стр.	816	817	818



G	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код №
	мм	мм	мм	мм	мм	мм		
M 6	1,00	4,800	6,000	5,000	54,00	13,50	3	6,000
M 8	1,25	6,400	8,000	6,800	62,00	18,10	3	8,000
M 8 X1	1,00	6,400	8,000	7,000	62,00	17,50	3	8,005
M10	1,50	7,950	10,000	8,500	74,00	21,80	3	10,000
M10 X1	1,00	7,950	10,000	9,000	74,00	21,50	3	10,005
M10 X1,25	1,25	7,950	10,000	8,800	74,00	21,90	3	10,006
M12	1,75	9,950	10,000	10,200	74,00	25,40	4	12,000
M14	2,00	11,200	12,000	12,000	90,00	31,00	4	14,000
M14 X1,50	1,50	11,200	12,000	12,500	90,00	30,80	4	14,007
M16	2,00	12,800	14,000	14,000	90,00	35,00	4	16,000
M16 X1,50	1,50	12,800	14,000	14,500	90,00	33,80	4	16,007
M20	2,50	14,950	16,000	17,500	102,00	41,30	4	20,000
M20 X1,50	1,50	14,950	16,000	18,500	102,00	42,80	4	20,007

Цена/шт. в ЕВРО		
●	●	○
●	●	○
●	●	○
●	●	○
●	●	○
●	●	○
●	●	○
●	●	○
●	●	○
●	●	○
●	●	○
●	●	○
●	●	○
●	●	○
●	●	○
●	●	○
●	●	○
●	●	○
●	●	○
●	●	○
●	●	○
●	●	○
●	●	○
●	●	○
●	●	○

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое ● TiAIN ● TiAIN nanoA ● TiAIN SuperA

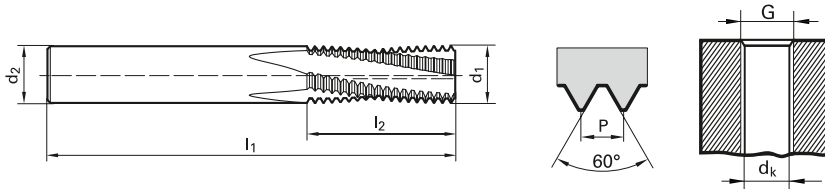


Артикул №	4132	4133
Стандарт	СТП	
Режущий материал	Цельный тв. сплав	
Группа применения тв.сплава	К	К/Р
Покрытие	○	Ⓢ
Тип	TM SP	TM SP
Глубина резьбы	2xD	2xD
охлаждение		
Исполнение хвостовика	Цил h6	Цил h6
Направление резания	правое	правое
Группа скидок	108	108
Техническая информация на стр.	816	817

NEW

NEW

Резьбовые фрезы



G	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код №
	мм	мм	мм	мм	мм	мм		
M 6	1,00	4,800	6,000	5,000	54,00	13,50	3	6,000
M 8	1,25	6,400	8,000	6,800	62,00	18,10	3	8,000
M10	1,50	7,950	10,000	8,500	74,00	21,80	3	10,000
M12	1,75	9,950	10,000	10,200	74,00	25,40	4	12,000
M14	2,00	11,200	12,000	12,000	90,00	31,00	4	14,000
M16	2,00	12,800	14,000	14,000	90,00	35,00	4	16,000
M20	2,50	14,950	16,000	17,500	102,00	41,30	4	20,000

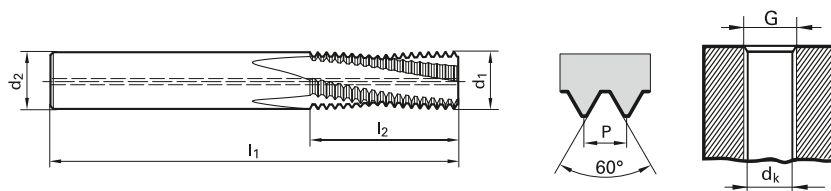
Цена/шт. в ЕВРО	
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●



Резьбовые фрезы для метрической резьбы по ISO

Резьбовые фрезы

Артикул №	3735	3740	3744
Стандарт	СТП		
Режущий материал	Цельный тв. сплав		
Группа применения тв.сплава	К	К/Р	К/Р
Покрытие	○	●	●
Тип	TM SP	TM SP	TM SP
Глубина резьбы	2,5xD	2,5xD	2,5xD
охлаждение	осевой	осевой	осевой
Исполнение хвостовика	Цил h6	Цил h6	Цил h6
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидок	108	108	108
Техническая информация на стр.	816	817	818



G	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код №
	мм	мм	мм	мм	мм	мм		
M 6	1,00	4,800	6,000	5,000	54,00	16,50	3	6,000
M 8	1,25	6,400	8,000	6,800	62,00	21,90	3	8,000
M10	1,50	7,950	10,000	8,500	74,00	26,30	3	10,000
M12	1,75	9,950	10,000	10,200	74,00	32,40	4	12,000
M14	2,00	11,200	12,000	12,000	90,00	37,00	4	14,000
M16	2,00	12,800	14,000	14,000	90,00	43,00	4	16,000
M20	2,50	14,950	16,000	17,500	102,00	48,80	4	20,000

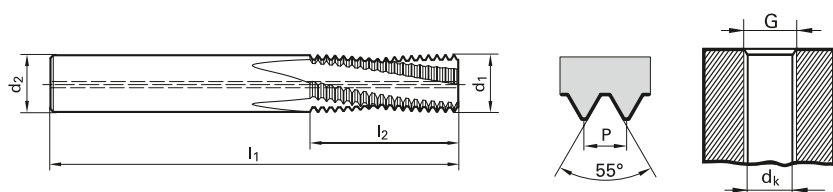
Цена/шт. в ЕВРО		
●	●	○
●	●	○
●	●	○
●	●	○
○	○	○
●	●	○
●	●	○

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое ● TiAlN ● TiAlN nanoA ● TiAlN SuperA



Артикул №	3745	3748	3751
Стандарт	СТП		
Режущий материал	Цельный тв. сплав		
Группа применения тв.сплава	К	К/Р	К/Р
Покрытие	○	●	●
Тип	TM SP	TM SP	TM SP
Глубина резьбы	2xD	2xD	2xD
охлаждение	осевой	осевой	осевой
Исполнение хвостовика	Цил h6	Цил h6	Цил h6
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидок	108	108	108
Техническая информация на стр.	816	817	818

Резьбовые фрезы



G	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код №
	Г/дюйм	мм	мм	мм	мм	мм		
G 1/8	28,00	7,950	8,000	8,800	64,00	21,30	3	9,728
G 1/4	19,00	10,500	12,000	11,800	90,00	28,70	4	13,157
G 3/8	19,00	13,600	14,000	15,250	90,00	35,40	4	16,662

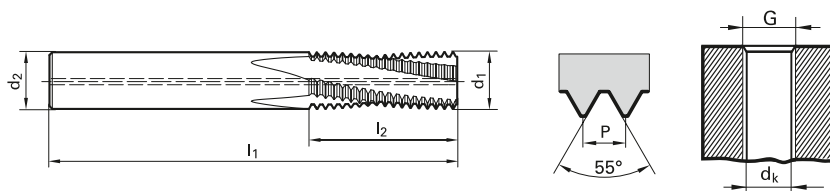
Цена/шт. в ЕВРО		
●	●	○
●	●	○
○	●	○



Резьбовые фрезы для трубной резьбы Whitworth

Резьбовые фрезы

Артикул №	3746	3750	3752
Стандарт	СТП		
Режущий материал	Цельный тв. сплав		
Группа применения тв.сплава	К	К/Р	К/Р
Покрытие	○	●	● ^A
Тип	TM SP	TM SP	TM SP
Глубина резьбы	2,5xD	2,5xD	2,5xD
охлаждение	осевой	осевой	осевой
Исполнение хвостовика	Цил h6	Цил h6	Цил h6
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидок	108	108	108
Техническая информация на стр.	816	817	818



G	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код №
	Г/дюйм	мм	мм	мм	мм	мм		
G 1/8	28,00	7,950	8,000	8,800	64,00	24,90	3	9,728
G 1/4	19,00	10,500	12,000	11,800	90,00	35,40	4	13,157
G 3/8	19,00	13,600	14,000	15,250	90,00	43,50	4	16,662

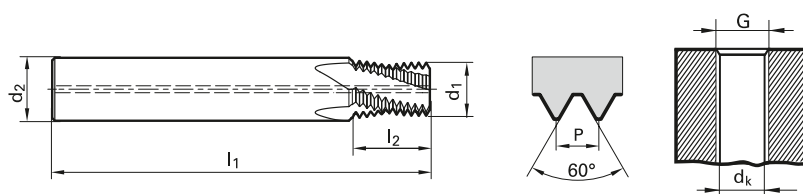
Цена/шт. в ЕВРО		
○	○	○
●	●	○
○	●	○

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое ●^A TiAlN ●^a TiAlN nanoA ●^A TiAlN SuperA



Артикул №	3753	3754	3755
Стандарт	СТП		
Режущий материал	Цельный тв. сплав		
Группа применения тв.сплава	К	К/Р	К/Р
Покрытие	○	●	●
Тип	TM SP	TM SP	TM SP
Глубина резьбы			
охлаждение	осевой	осевой	осевой
Исполнение хвостовика	Цил h6	Цил h6	Цил h6
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидок	108	108	108
Техническая информация на стр.	816	817	818

Резьбовые фрезы



G	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код №
	G/дюйм	мм	мм	мм	мм	мм		
1/16	27,00	5,900	8,000	6,150	54,00	9,90	3	8,190
1/8	27,00	7,300	8,000	8,400	64,00	9,90	3	10,620
1/4	18,00	9,950	12,000	11,100	72,00	19,00	4	14,140
3/8	18,00	12,500	14,000	14,300	80,00	14,80	4	17,570

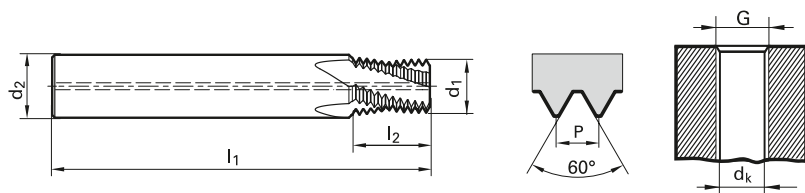
Цена/шт. в ЕВРО		
●	●	○
○	●	○
●	●	○
○	●	○



Резьбовые фрезы для резьбы NPTF

Резьбовые фрезы

Артикул №	3756	3757	3758
Стандарт	СТП		
Режущий материал	Цельный тв. сплав		
Группа применения тв.сплава	К	К/Р	К/Р
Покрытие	○	●	●
Тип	TM SP	TM SP	TM SP
Глубина резьбы			
охлаждение	осевой	осевой	осевой
Исполнение хвостовика	Цил h6	Цил h6	Цил h6
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидок	108	108	108
Техническая информация на стр.	816	817	818



G	P	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код №
	Г/дюйм	мм	мм	мм	мм	мм		
1/16	27,00	5,900	8,000	6,150	54,00	9,90	3	8,190
1/8	27,00	7,300	8,000	8,400	64,00	9,90	3	10,620
1/4	18,00	9,950	12,000	11,100	72,00	19,00	4	14,140
3/8	18,00	12,500	14,000	14,300	80,00	14,80	4	17,570

Цена/шт. в ЕВРО		
○	●	○
○	○	○
○	●	○
○	●	○

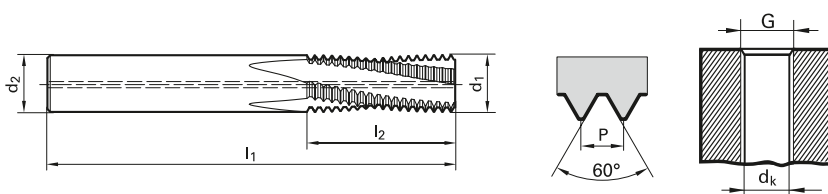
○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое ● TiAlN ● TiAlN nanoA ● TiAlN SuperA



Артикул №	4134	4135
Стандарт	СТП	
Режущий материал	Цельный тв. сплав	
Группа применения тв.сплава	К	К/Р
Покро́тие	○	●
Тип	TM SP	TM SP
Глубина резьбы	2xD	2xD
охлаждение	осевой	осевой
Исполнение хвостовика	Цил h6	Цил h6
Направление резания	правое	правое
Группа скидок	108	108
Техническая информация на стр.	816	817

NEW

NEW



G	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код №
	мм	мм	мм	мм	мм		
NR.10 -24	3,400	6,000	3,900	54,00	11,10	3	4,826
NR.12 -24	4,100	6,000	4,500	54,00	12,20	3	5,486
1/4 -20	4,700	6,000	5,100	54,00	14,60	3	6,350
5/16-18	6,100	8,000	6,600	64,00	17,60	3	7,938
3/8 -16	7,600	8,000	8,000	64,00	21,40	3	9,525
7/16-14	9,000	10,000	9,400	74,00	24,50	3	11,113
1/2 -13	9,950	10,000	10,800	74,00	28,30	4	12,700
9/16-12	11,400	12,000	12,200	90,00	30,70	4	14,288
5/8 -11	12,700	14,000	13,500	90,00	35,80	4	15,875

Цена/шт. в ЕВРО

								Цена/шт. в ЕВРО	
								●	●
								●	●
								●	●
								●	●
								●	●
								●	●
								●	●
								●	●
								●	●
								●	●
								●	●
								●	●
								●	●
								●	●
								●	●
								●	●
								●	●
								●	●
								●	●
								●	●
								●	●
								●	●

Резьбовые фрезы



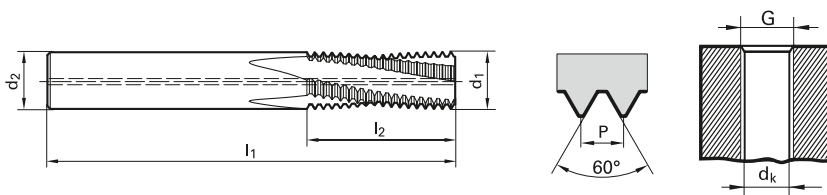
Резьбовые фрезы для резьбы UNF

Резьбовые фрезы

Стандарт	4136	4137
Режущий материал	Цельный тв. сплав	
Группа применения тв.сплава	К/Р	К/Р
Покрытие	○	●
Тип	TM SP	TM SP
Глубина резьбы	2xD	2xD
охлаждение	осевой	осевой
Исполнение хвостовика	Цил h6	Цил h6
Направление резания	правое	правое
Группа скидок	108	108
Техническая информация на стр.	816	817

NEW

NEW



G	d1	d2	dk	l1	l2	Z	Код №
	мм	мм	мм	мм	мм		
NR.10 -32	3,800	6,000	4,100	54,00	11,50	3	4,826
NR.12 -28	4,300	6,000	4,600	54,00	12,20	3	5,486
1/4 -28	5,100	6,000	5,500	54,00	14,10	3	6,350
5/16-24	6,300	8,000	6,900	64,00	17,50	3	7,938
3/8 -24	7,800	8,000	8,500	64,00	20,60	3	9,525
7/16-20	9,400	10,000	9,900	74,00	24,80	3	11,113
1/2 -20	9,950	10,000	11,500	74,00	27,30	4	12,700
9/16-18	11,400	12,000	12,900	90,00	30,30	4	14,288
5/8 -18	12,700	14,000	14,500	90,00	33,20	4	15,875

Цена/шт. в ЕВРО	
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое ● TiAlN ● TiAlN nanoA ● TiAlN SuperA



СПЕЦИАЛЬНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ ФРЕЗЫ

Дополнительно к стандартной программе поставок по каталогу для оптимизации производства возможно изготовление специального инструмента, например, со специальными размерами и видами резьбы, а также с дополнительными опциями, в т.ч. удалением заусенцев, сверлением, зенкерованием и зенкованием.



Резьбовые фрезы для метрической резьбы по ISO

Артикул №

3510

Стандарт

СТП

Режущий материал

Цельный тв. сплав

Группа применения тв.сплава

К

Покрытие

○

Тип

TMC SP

Глубина резьбы

1,5xD

охлаждение

радиальный >=M4

Исполнение хвостовика

HA

Направление резания

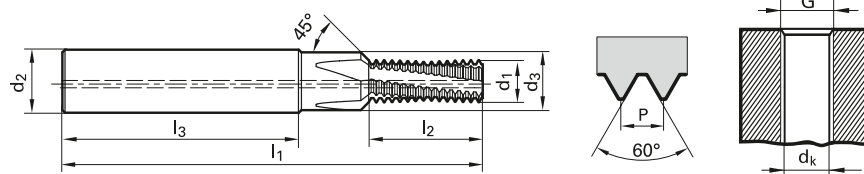
правое

Группа скидок

108

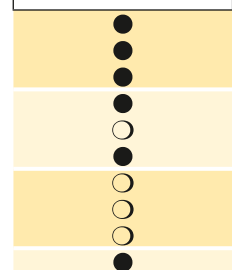
Техническая информация на стр.

816



G	P	d1	d2	d3	dk	l1	l2	l3	Z	Код №
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	
M 3	0,50	2,300	6,000	3,400	2,500	48,00	5,30	36,00	3	3,000
M 4	0,70	3,000	6,000	4,500	3,300	48,00	7,40	36,00	3	4,000
M 5	0,80	4,000	6,000	5,500	4,200	54,00	9,20	36,00	3	5,000
M 6	1,00	4,800	8,000	6,600	5,000	62,00	10,50	36,00	3	6,000
M 8	1,25	6,400	10,000	9,000	6,800	74,00	13,10	40,00	3	8,000
M10	1,50	7,950	12,000	11,000	8,500	80,00	17,30	45,00	4	10,000
M12	1,75	9,950	14,000	13,500	10,200	90,00	20,10	45,00	4	12,000
M14	2,00	11,200	16,000	15,500	12,000	102,00	25,00	48,00	4	14,000
M16	2,00	12,800	18,000	17,500	14,000	102,00	27,00	48,00	4	16,000
M20	2,50	14,500	20,000	21,500	17,500	125,00	33,80	50,00	4	20,000

Цена/шт. в ЕВРО



○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое A TiAlN a TiAlN nanoA A TiAlN SuperA

Резьбовые фрезы со ступенью под фаску



Резьбовые фрезы для метрической резьбы по ISO

Артикул №

3511

Стандарт

СТП

Режущий материал

Цельный тв. сплав

Группа применения тв.сплава

К

Покрытие

○

Тип

TMC SP

Глубина резьбы

2xD

охлаждение

радиальный >=M4

Исполнение хвостовика

HA

Направление резания

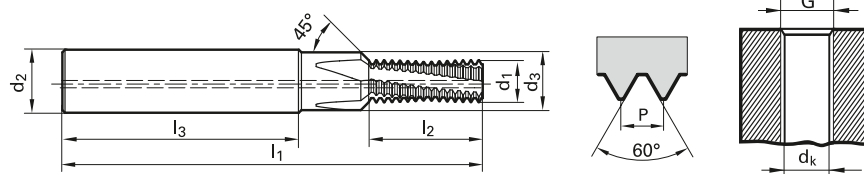
правое

Группа скидок

108

Техническая информация на стр.

816



G	P	d1	d2	d3	dk	l1	l2	l3	Z	Код №
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	
M 3	0,50	2,300	6,000	3,400	2,500	48,00	6,80	36,00	3	3,000
M 4	0,70	3,000	6,000	4,500	3,300	48,00	8,80	36,00	3	4,000
M 5	0,80	4,000	6,000	5,500	4,200	54,00	10,80	36,00	3	5,000
M 6	1,00	4,800	8,000	6,600	5,000	62,00	13,50	36,00	3	6,000
M 8	1,25	6,400	10,000	9,000	6,800	74,00	18,10	40,00	3	8,000
M10	1,50	7,950	12,000	11,000	8,500	80,00	21,80	45,00	4	10,000
M12	1,75	9,950	14,000	13,500	10,200	90,00	25,40	45,00	4	12,000
M14	2,00	11,200	16,000	15,500	12,000	102,00	31,00	48,00	4	14,000
M16	2,00	12,800	18,000	17,500	14,000	102,00	35,00	48,00	4	16,000
M20	2,50	14,500	20,000	21,500	17,500	125,00	41,30	50,00	4	20,000

Цена/шт. в ЕВРО



○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое A TiAlN a TiAlN nanoA A TiAlN SuperA



Резьбовые фрезы для метрической резьбы по ISO

Артикул №

3759

Стандарт

СТП

Режущий материал

Цельный тв. сплав

Группа применения тв.сплава

К

Покрытие

○

Тип

TMC SP

Глубина резьбы

2,5xD

охлаждение

радиальный >=M4

Исполнение хвостовика

HA

Направление резания

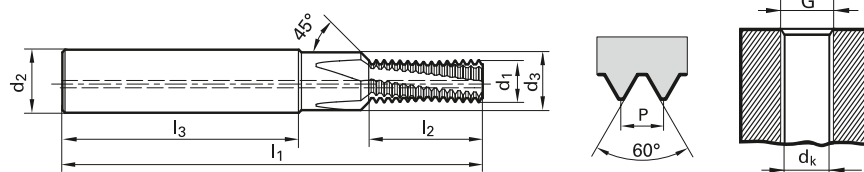
правое

Группа скидок

108

Техническая информация на стр.

816



G	P	d1	d2	d3	dk	l1	l2	l3	Z	Код №
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	
M 3	0,50	2,300	6,000	3,400	2,500	48,00	7,80	36,00	3	3,000
M 4	0,70	3,000	6,000	4,500	3,300	48,00	10,90	35,60	3	4,000
M 5	0,80	4,000	6,000	5,500	4,200	54,00	13,20	36,00	3	5,000
M 6	1,00	4,800	8,000	6,600	5,000	62,00	16,50	36,00	3	6,000
M 8	1,25	6,400	10,000	9,000	6,800	74,00	21,90	40,00	3	8,000
M10	1,50	7,950	12,000	11,000	8,500	80,00	26,30	45,00	4	10,000
M12	1,75	9,950	14,000	13,500	10,200	90,00	32,40	45,00	4	12,000
M14	2,00	11,200	16,000	15,500	12,000	102,00	37,00	48,00	4	14,000
M16	2,00	12,800	18,000	17,500	14,000	102,00	43,00	48,00	4	16,000
M20	2,50	14,500	20,000	21,500	17,500	125,00	48,80	50,00	4	20,000

Цена/шт. в ЕВРО

○

●

●

●

●

●

●

○

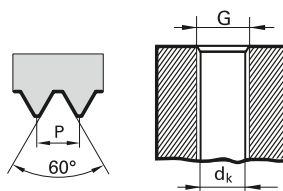
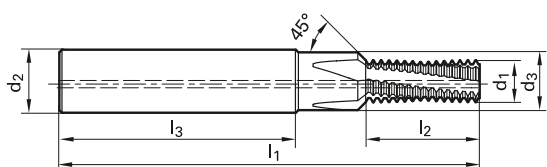
●

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое A TiAIN a TiAIN nanoA A TiAIN SuperA



Резьбовые фрезы для метрической точной резьбы ISO

Артикул №	3512	3527	3545
Стандарт	СТП		
Режущий материал	Цельный тв. сплав		
Группа применения тв.сплава	К	К/Р	
Покрытие	○	●	●
Тип	TMC SP	TMC SP	TMC SP
Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD	1,5xD
охлаждение	осевой	осевой	осевой
Исполнение хвостовика	НА	НА	НА
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидок	108	108	108
Техническая информация на стр.	816	817	818



G	d1	d2	d3	dk	l1	l2	l3	Z	Код №
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм		
M 4 X0,5	3,000	6,000	4,500	3,500	48,00	7,30	36,00	3	4,003
M 5 X0,5	4,000	6,000	5,500	4,500	54,00	8,80	36,00	3	5,003
M 6 X0,5	4,800	8,000	6,600	5,500	62,00	9,80	36,00	3	6,003
M 6 X0,75	4,800	8,000	6,600	5,200	62,00	10,10	36,00	3	6,004
M 8 X0,75	6,400	10,000	9,000	7,200	74,00	13,10	40,00	3	8,004
M 8 X1	6,400	10,000	9,000	7,000	74,00	13,50	40,00	3	8,005
M10 X1	7,950	12,000	11,000	9,000	80,00	16,50	45,00	4	10,005
M10 X1,25	7,950	12,000	11,000	8,800	80,00	16,90	45,00	4	10,006
M12 X1	9,950	14,000	13,500	11,000	90,00	19,50	45,00	4	12,005
M12 X1,5	9,950	14,000	13,500	10,500	90,00	20,30	45,00	4	12,007
M14 X1,5	11,200	16,000	15,500	12,500	102,00	23,30	48,00	4	14,007
M16 X1,5	12,800	18,000	17,500	14,500	102,00	26,30	48,00	4	16,007

Цена/шт. в ЕВРО		
○	○	○
●	○	○
●	○	○
●	●	○
●	●	○
○	●	○
●	●	○
○	○	○
●	●	○
●	●	○
●	●	○
●	●	○

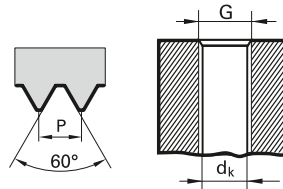
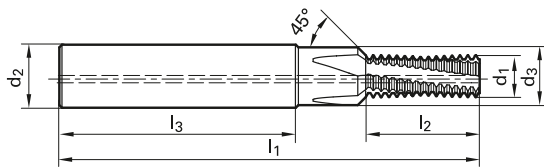
○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое ● TiAIN ● TiAIN nanoA ● TiAIN SuperA

Резьбовые фрезы со ступенью под фаску



Артикул №	3513	3528	3546
Стандарт	СТП		
Режущий материал	Цельный тв. сплав		
Группа применения тв.сплава	К	К/Р	
Покрытие	○	●	●
Тип	TMC SP	TMC SP	TMC SP
Глубина резьбы	2xD	2xD	2xD
охлаждение	осевой	осевой	осевой
Исполнение хвостовика	НА	НА	НА
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидок	108	108	108
Техническая информация на стр.	816	817	818

Резьбовые фрезы со ступенно под фаску

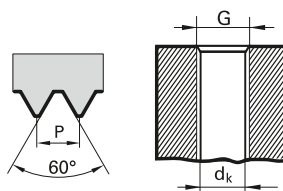
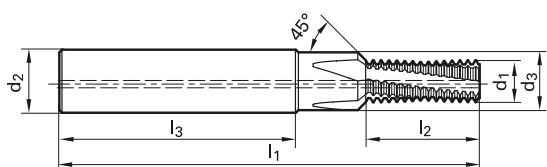


G	d1	d2	d3	dk	l1	l2	l3	Z	Код №	Цена/шт. в ЕВРО		
	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM			○	○	○
M 4 X0,5	3,000	6,000	4,500	3,500	48,00	8,80	36,00	3	4,003	○	○	○
M 5 X0,5	4,000	6,000	5,500	4,500	54,00	10,80	36,00	3	5,003	●	○	○
M 6 X0,5	4,800	8,000	6,600	5,500	62,00	12,80	36,00	3	6,003	●	○	○
M 6 X0,75	4,800	8,000	6,600	5,200	62,00	13,10	36,00	3	6,004	○	○	○
M 8 X0,75	6,400	10,000	9,000	7,200	74,00	16,90	40,00	3	8,004	○	●	○
M 8 X1	6,400	10,000	9,000	7,000	74,00	17,50	40,00	3	8,005	○	●	○
M10 X1	7,950	12,000	11,000	9,000	80,00	21,50	45,00	4	10,005	○	●	○
M10 X1,25	7,950	12,000	11,000	8,800	80,00	21,90	45,00	4	10,006	●	○	○
M12 X1	9,950	14,000	13,500	11,000	90,00	25,50	45,00	4	12,005	●	●	○
M12 X1,5	9,950	14,000	13,500	10,500	90,00	26,30	45,00	4	12,007	●	●	○
M14 X1,5	11,200	16,000	15,500	12,500	102,00	30,80	48,00	4	14,007	●	○	○
M16 X1,5	12,800	18,000	17,500	14,500	102,00	33,80	48,00	4	16,007	●	●	○



Резьбовые фрезы для метрической точной резьбы ISO

Артикул №	3762	3763	3764
Стандарт	СТП		
Режущий материал	Цельный тв. сплав		
Группа применения тв.сплава	К	К/Р	
Покрyтие	○	●	●
Тип	TMC SP	TMC SP	TMC SP
Глубина резьбы	2,5xD	2,5xD	2,5xD
охлаждение	осевой	осевой	осевой
Исполнение хвостовика	НА	НА	НА
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидок	108	108	108
Техническая информация на стр.	816	817	818



G	d1	d2	d3	dk	l1	l2	l3	Z	Код №
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм		
M 4 X0,5	3,000	6,000	4,500	3,500	48,00	10,30	36,00	3	4,003
M 5 X0,5	4,000	6,000	5,500	4,500	54,00	12,80	36,00	3	5,003
M 6 X0,5	4,800	8,000	6,600	5,500	62,00	15,30	36,00	3	6,003
M 6 X0,75	4,800	8,000	6,600	5,200	62,00	15,40	36,00	3	6,004
M 8 X0,75	6,400	10,000	9,000	7,200	74,00	20,60	40,00	3	8,004
M 8 X1	6,400	10,000	9,000	7,000	74,00	20,50	40,00	3	8,005
M10 X1	7,950	12,000	11,000	9,000	80,00	25,50	45,00	4	10,005
M10 X1,25	7,950	12,000	11,000	8,800	80,00	25,60	45,00	4	10,006
M12 X1	9,950	14,000	13,500	11,000	90,00	30,50	45,00	4	12,005
M12 X1,5	9,950	14,000	13,500	10,500	90,00	30,80	45,00	4	12,007
M14 X1,5	11,200	16,000	15,500	12,500	102,00	38,30	48,00	4	14,007
M16 X1,5	12,800	18,000	17,500	14,500	102,00	41,30	48,00	4	16,007

Цена/шт. в ЕВРО		
○	●	○
○	○	○
○	●	○
○	○	○
○	●	○
○	●	○
●	○	○
●	●	○
●	○	○
○	○	○
○	●	○
○	●	○

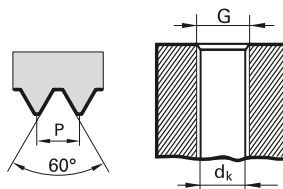
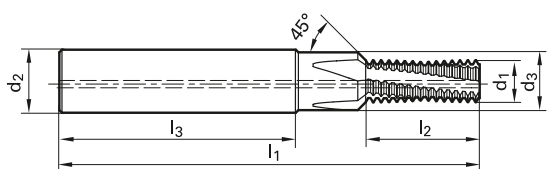
○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое ● TiAlN ● TiAlN nanoA ● TiAlN SuperA

Резьбовые фрезы со ступенью под фаску



Артикул №	3516	3534
Стандарт	СТП	
Режущий материал	Цельный тв. сплав	
Группа применения тв.сплава	К	К/Р
Покрытие	○	●
Тип	TMC SP	TMC SP
Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD
охлаждение	осевой	осевой
Исполнение хвостовика	НА	НА
Направление резания	правое	правое
Группа скидок	108	108
Техническая информация на стр.	816	817

Резьбовые фрезы со ступенно под фаску



G	d1	d2	d3	dk	l1	l2	l3	Z	Код №
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм		
1/4 -20	4,800	8,000	6,600	5,100	62,00	12,10	36,00	3	6,350
5/16-18	5,950	10,000	9,000	6,600	74,00	14,80	40,00	3	7,938
3/8 -16	7,100	12,000	11,000	8,000	80,00	16,70	45,00	4	9,525
7/16-14	7,950	12,000	11,000	9,400	80,00	19,00	45,00	4	11,113
1/2 -13	9,950	14,000	13,500	10,800	90,00	22,50	45,00	4	12,700

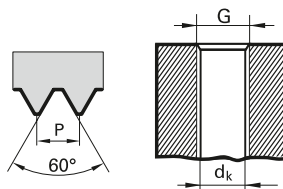
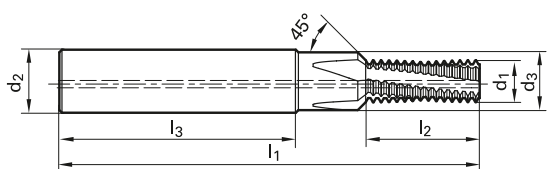
Цена/шт. в ЕВРО	
○	○
●	○
●	○
○	○
○	○



Резьбовые фрезы для резьбы UNC

Резьбовые фрезы со ступенями под фаску

Артикул №	3517	3535	3550
Стандарт	СТП		
Режущий материал	Цельный тв. сплав		
Группа применения тв.сплава	К	К/Р	
Покрытие	○	●	●
Тип	TMC SP	TMC SP	TMC SP
Глубина резьбы	2xD	2xD	2xD
охлаждение	осевой	осевой	осевой
Исполнение хвостовика	НА	НА	НА
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидок	108	108	108
Техническая информация на стр.	816	817	818



G	d1	d2	d3	dk	l1	l2	l3	Z	Код №
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм		
1/4 -20	4,800	8,000	6,600	5,100	62,00	14,60	36,00	3	6,350
5/16-18	5,950	10,000	9,000	6,600	74,00	17,60	40,00	3	7,938
3/8 -16	7,100	12,000	11,000	8,000	80,00	21,40	45,00	4	9,525
7/16-14	7,950	12,000	11,000	9,400	80,00	24,50	45,00	4	11,113
1/2 -13	9,950	14,000	13,500	10,800	90,00	28,30	45,00	4	12,700

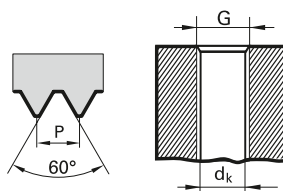
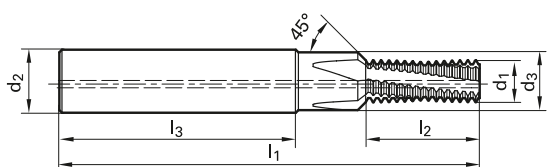
Цена/шт. в ЕВРО		
○	●	○
○	○	○
●	●	○
○	○	○
○	●	○

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое ● TiAIN ● TiAIN nanoA ● TiAIN SuperA



Артикул №	3518	3536	3551
Стандарт	СТП		
Режущий материал	Цельный тв. сплав		
Группа применения тв.сплава	К	К/Р	
Покрyтие	○	●	●
Тип	TMC SP	TMC SP	TMC SP
Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD	1,5xD
охлаждение	осевой	осевой	осевой
Исполнение хвостовика	НА	НА	НА
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидок	108	108	108
Техническая информация на стр.	816	817	818

Резьбовые фрезы со ступенно под фаску



G	d1	d2	d3	dk	l1	l2	l3	Z	Код №
	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM		
1/4 -28	4,800	8,000	6,600	5,500	62,00	11,30	36,00	3	6,350
5/16-24	5,950	10,000	9,000	6,900	74,00	13,20	40,00	3	7,938
3/8 -24	7,950	12,000	11,000	8,500	80,00	16,40	45,00	4	9,525
7/16-20	7,950	12,000	11,000	9,900	80,00	18,40	45,00	4	11,113
1/2 -20	9,950	14,000	13,500	11,500	90,00	21,00	45,00	4	12,700

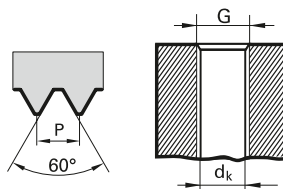
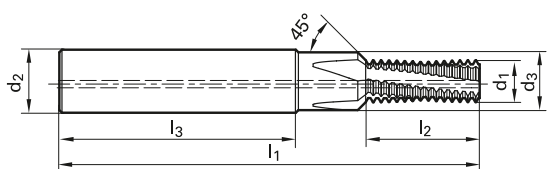
Цена/шт. в ЕВРО		
○	○	○
●	○	○
○	○	○
●	●	○
○	○	○



Резьбовые фрезы для резьбы UNF

Резьбовые фрезы со ступенью под фаску

Артикул №	3519	3537	3552
Стандарт	СТП		
Режущий материал	Цельный тв. сплав		
Группа применения тв.сплава	К	К/Р	
Покрyтие	○	●	●
Тип	TMC SP	TMC SP	TMC SP
Глубина резьбы	2xD	2xD	2xD
охлаждение	осевой	осевой	осевой
Исполнение хвостовика	НА	НА	НА
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидок	108	108	108
Техническая информация на стр.	816	817	818



G	d1	d2	d3	dk	l1	l2	l3	Z	Код №
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм		
1/4 -28	4,800	8,000	6,600	5,500	62,00	14,10	36,00	3	6,350
5/16-24	5,950	10,000	9,000	6,900	74,00	17,50	40,00	3	7,938
3/8 -24	7,950	12,000	11,000	8,500	80,00	20,60	45,00	4	9,525
7/16-20	7,950	12,000	11,000	9,900	80,00	24,80	45,00	4	11,113
1/2 -20	9,950	14,000	13,500	11,500	90,00	27,30	45,00	4	12,700

Цена/шт. в ЕВРО		
●	●	○
●	●	○
○	●	○
○	●	○
○	●	○

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое ● TiAlN ● TiAlN nanoA ● TiAlN SuperA



СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Вы не находите в нашей широко представленной программе по резьбонарезному инструменту подходящий метчик, накатник или резьбовую фрезу для Вашего специального случая применения? Тогда мы готовы поставить Вам инструмент, оптимально адаптированный для Вашего случая обработки, в качестве специального решения. Вы достигнете превосходных результатов и сможете обеспечить экономичное производство.



Резьбовые фрезы для трубной резьбы Whitworth

Артикул №

3514

Стандарт

СТП

Режущий материал

Цельный тв. сплав

Группа применения тв.сплава

К

Покрытие

○

Тип

TMC SP

Глубина резьбы

1,5xD

охлаждение

осевой

Исполнение хвостовика

HA

Направление резания

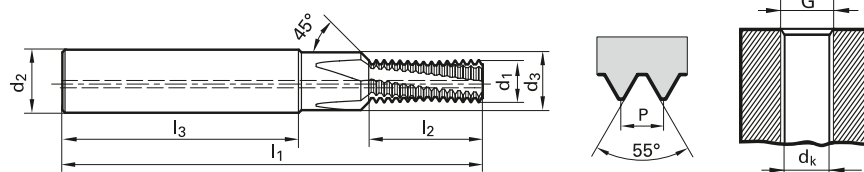
правое

Группа скидок

108

Техническая информация на стр.

816



G	P	d1	d2	d3	dk	l1	l2	l3	Z	Код №
	G/дюйм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	
G 1/8	28,00	7,950	12,000	11,000	8,800	80,00	15,90	45,00	4	9,728
G 1/4	19,00	9,950	14,000	13,900	11,800	90,00	22,10	45,00	4	13,157
G 3/8	19,00	13,600	18,000	17,500	15,250	102,00	27,40	48,00	4	16,662

Цена/шт. в ЕВРО



○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое A TiAlN a TiAlN nanoA A TiAlN SuperA

Резьбовые фрезы со ступенью под фаску



Резьбовые фрезы для трубной резьбы Whitworth

Артикул №

3515

Стандарт

СТП

Режущий материал

Цельный тв. сплав

Группа применения тв.сплава

К

Покрытие

○

Тип

TMC SP

Глубина резьбы

2xD

охлаждение

осевой

Исполнение хвостовика

HA

Направление резания

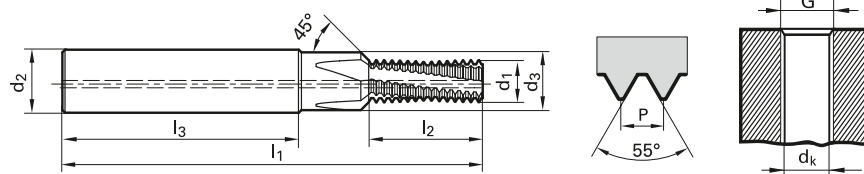
правое

Группа скидок

108

Техническая информация на стр.

816



G	P	d1	d2	d3	dk	l1	l2	l3	Z	Код №
	G/дюйм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	
G 1/8	28,00	7,950	12,000	11,000	8,800	80,00	21,30	45,00	4	9,728
G 1/4	19,00	9,950	14,000	13,900	11,800	90,00	28,70	45,00	4	13,157
G 3/8	19,00	13,600	18,000	17,500	15,250	102,00	35,40	48,00	4	16,662

Цена/шт. в ЕВРО

○
●
○

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое A TiAlN a TiAlN nanoA A TiAlN SuperA



3533		3548	
СТП			
Цельный тв. сплав			
K/P	K/P	K/P	K/P
C	A	A	A
TMC SP	TMC SP	TMC SP	TMC SP
2xD	2xD	2xD	2xD
осевой	осевой	осевой	осевой
НА	НА	НА	НА
правое	правое	правое	правое
108	108	108	108
817	817	818	818



Резьбовые фрезы со ступенно под фаску

Цена/шт. в ЕВРО	
●	○
●	○
○	○



Резьбовые фрезы для трубной резьбы Whitworth

Артикул №

3765

Стандарт

СТП

Режущий материал

Цельный тв. сплав

Группа применения тв.сплава

К

Покрытие

○

Тип

TMC SP

Глубина резьбы

2,5xD

охлаждение

осевой

Исполнение хвостовика

HA

Направление резания

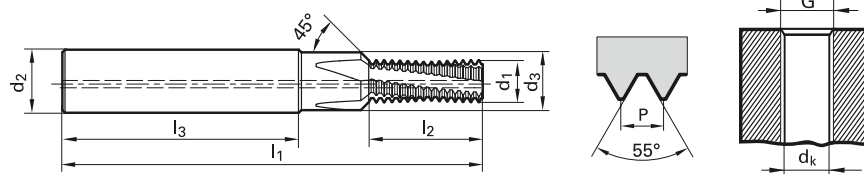
правое

Группа скидок

108

Техническая информация на стр.

816



G	P	d1	d2	d3	dk	l1	l2	l3	Z	Код №
	G/дюйм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	
G 1/8	28,00	7,950	12,000	11,000	8,800	80,00	24,90	45,00	4	9,728
G 1/4	19,00	9,950	14,000	13,900	11,800	90,00	35,40	45,00	4	13,157

Цена/шт. в ЕВРО

○

●

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое A TiAlN a TiAlN nanoA A TiAlN SuperA



ОТДЕЛ ПЕРВИЧНОГО ОСНАЩЕНИЯ

Для постоянного контакта с производителями оборудования фирма Gühring организовала и за прошедшие годы существенно развила специальный проектный отдел первичного оснащения станков. Воспользуйтесь нашими ноу-хау для разработки и оптимизации производственных процессов, при проектировании инструментов, а также при послепродажном обслуживании.



Резьбовые фрезы для резьбы NPT

Артикул №

3520

Стандарт

СТП

Режущий материал

Цельный тв. сплав

Группа применения тв.сплава

К

Покрытие

○

Тип

TMC SP

Глубина резьбы

охлаждение

осевой

Исполнение хвостовика

HA

Направление резания

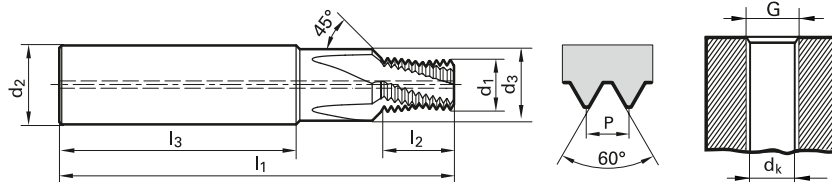
правое

Группа скидок

108

Техническая информация на стр.

816



G	P	d1	d2	d3	dk	l1	l2	l3	Z	Код №
	G/дюйм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	
1/8	27,00	7,300	12,000	11,000	8,400	70,00	9,90	45,00	4	10,620
1/4	18,00	9,950	16,000	14,500	11,100	80,00	14,80	48,00	4	14,140
3/8	18,00	12,500	18,000	17,500	14,300	80,00	14,80	48,00	4	17,570

Цена/шт. в ЕВРО

○
○
○

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое A TiAlN a TiAlN nanoA A TiAlN SuperA

Резьбовые фрезы со ступенью под фаску



Резьбовые фрезы для резьбы NPTF

Артикул №

3521

Стандарт

СТП

Режущий материал

Цельный тв. сплав

Группа применения тв.сплава

К

Покрытие

○

Тип

TMC SP

Глубина резьбы

охлаждение

осевой

Исполнение хвостовика

HA

Направление резания

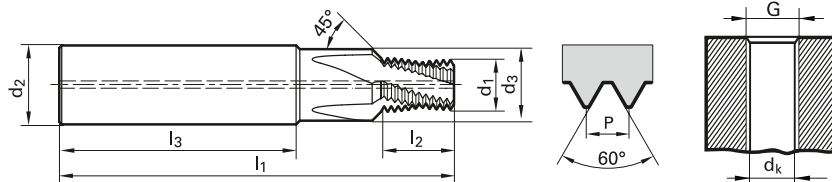
правое

Группа скидок

108

Техническая информация на стр.

816



G	P	d1	d2	d3	dk	l1	l2	l3	Z	Код №
	G/дюйм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	
1/8	27,00	7,300	12,000	11,000	8,400	70,00	9,90	45,00	4	10,620
1/4	18,00	9,950	16,000	14,500	11,100	80,00	14,80	48,00	4	14,140
3/8	18,00	12,500	18,000	17,500	14,300	80,00	14,80	48,00	4	17,570

Цена/шт. в ЕВРО

○
○
○

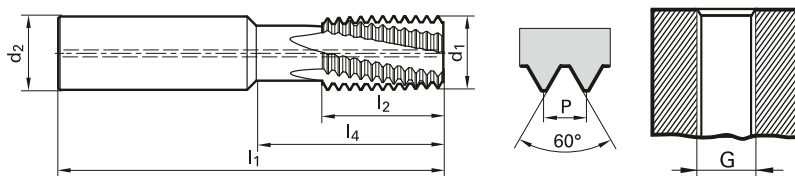
○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое A TiAlN a TiAlN nanoA A TiAlN SuperA



Резьбовые фрезы для метрической резьбы по ISO

Универсальные
резьбовые фрезы

Артикул №	3523	3541	3556
Стандарт	СТП		
Режущий материал	Цельный тв. сплав		
Группа применения тв.сплава	К	К/Р	К/Р
Покрытие	○	●	●
Тип	TMU SP	TMU SP	TMU SP
Глубина резьбы			
охлаждение	осевой	осевой	осевой
Исполнение хвостовика	Цил h6	Цил h6	Цил h6
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидок	108	108	108
Техническая информация на стр.	816	817	818



G	P	d1	d2	l1	l2	l4	Z	Код №
	мм	мм	мм	мм	мм	мм		
M 1	1,00	9,950	10,000	70,00	16,00	25,00	4	10,100
M 1,25	1,25	9,950	10,000	70,00	16,00	25,00	4	10,125
M 1,5	1,50	9,950	10,000	70,00	16,00	25,00	4	10,150
M 1	1,00	11,950	12,000	80,00	20,00	31,00	4	12,100
M 1,25	1,25	11,950	12,000	80,00	20,00	31,00	4	12,125
M 1,5	1,50	11,950	12,000	80,00	20,00	31,00	4	12,150
M 1	1,00	15,950	16,000	90,00	25,00	40,00	5	16,100
M 1,5	1,50	15,950	16,000	90,00	25,00	40,00	5	16,150
M 2	2,00	15,950	16,000	90,00	25,00	40,00	5	16,200
M 3	3,00	17,950	18,000	102,00	33,00	50,00	5	18,300
M 1	1,00	19,950	20,000	105,00	33,00	50,00	5	20,100
M 1,5	1,50	19,950	20,000	105,00	33,00	50,00	5	20,150
M 2	2,00	19,950	20,000	105,00	33,00	50,00	5	20,200
M 2,5	2,50	19,950	20,000	105,00	33,00	50,00	5	20,250
M 3	3,00	19,950	20,000	105,00	33,00	50,00	5	20,300
M 3,5	3,50	19,950	20,000	105,00	33,00	50,00	5	20,350

Цена/шт. в ЕВРО		
●	●	○
○	●	○
●	●	○
●	●	○
○	●	○
●	●	○
●	●	○
●	●	○
●	●	○
●	○	○
●	●	○
●	●	○
○	●	○
●	●	○
○	●	○

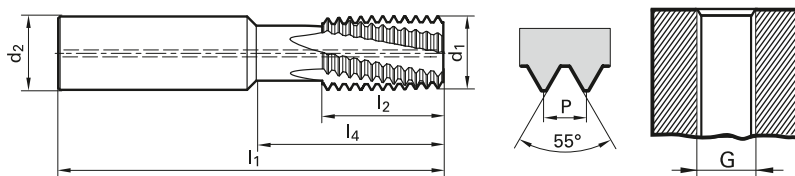
○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое ● TiAlN ● TiAlN nanoA ● TiAlN SuperA



Резьбовые фрезы для трубной резьбы Whitworth

Универсальные
резьбовые фрезы

Артикул №	3524	3542	3557
Стандарт	СТП		
Режущий материал	Цельный тв. сплав		
Группа применения тв.сплава	К	К/Р	К/Р
Покрытие	○	●	●
Тип	TMU SP	TMU SP	TMU SP
Глубина резьбы			
охлаждение	осевой	осевой	осевой
Исполнение хвостовика	Цил h6	Цил h6	Цил h6
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидок	108	108	108
Техническая информация на стр.	816	817	818



G	P	d1	d2	l1	l2	l4	Z	Код №
	Г/дюйм	мм	мм	мм	мм	мм		
G 19	19,00	9,950	10,000	70,00	16,00	25,00	4	10,190
G 14	14,00	15,950	16,000	90,00	25,00	40,00	5	16,140
G 11	11,00	19,950	20,000	105,00	33,00	50,00	5	20,110

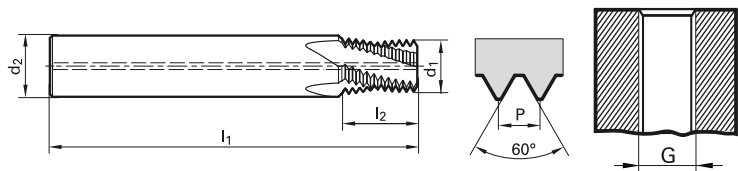
Цена/шт. в ЕВРО		
●	●	○
●	●	○
●	●	○

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ленточек ● азотирование ● золотисто-коричневое ● TiAlN ● TiAlN nanoA ● TiAlN SuperA



Артикул №	3768	3769	3770
Стандарт	СТП		
Режущий материал	Цельный тв. сплав		
Группа применения тв.сплава	К	К/Р	К/Р
Покрyтие	○	●	●
Тип	TMU SP	TMU SP	TMU SP
Глубина резьбы			
охлаждение	осевой	осевой	осевой
Исполнение хвостовика	Цил h6	Цил h6	Цил h6
Направление резания	правое	правое	правое
Группа скидок	108	108	108
Техническая информация на стр.	816	817	818

Универсальные
резьбовые фрезы



G	P	d1	d2	l1	l2	Z	Код №
	Г/дюйм	мм	мм	мм	мм		
NPT 14	14,00	14,500	16,000	90,00	19,05	5	21,900
NPT 11,5	11,50	18,500	20,000	90,00	23,19	5	34,180

Цена/шт. в ЕВРО

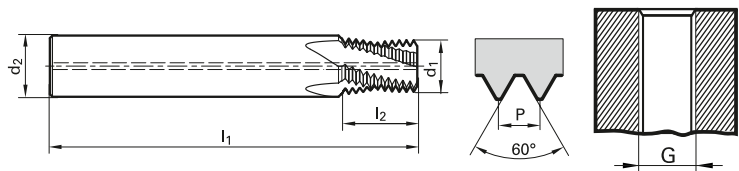




Резьбовые фрезы для резьбы NPTF

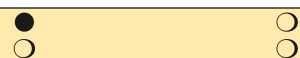
Универсальные
резьбовые фрезы

Артикул №	3772	3773
Стандарт	СТП	
Режущий материал	Цельный тв. сплав	
Группа применения тв.сплава	К/Р	К/Р
Покроение	Ⓒ	Ⓐ
Тип	TMU SP	TMU SP
Глубина резьбы		
охлаждение	осевой	осевой
Исполнение хвостовика	Цил h6	Цил h6
Направление резания	правое	правое
Группа скидок	108	108
Техническая информация на стр.	817	818



G	P	d1	d2	l1	l2	Z	Код №
	G/дюйм	мм	мм	мм	мм		
NPTF 14	14,00	14,500	16,000	90,00	19,05	5	21,900
NPTF 11,5	11,50	18,500	20,000	90,00	23,19	5	34,180

Цена/шт. в ЕВРО



без покрытия
 обработка паром
 азотирование ленточек
 азотирование
 золотисто-коричневое
 Ⓐ TiAlN
 ⓐ TiAlN nanoA
 Ⓐ TiAlN SuperA

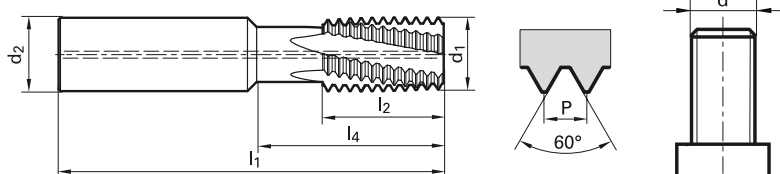


Артикул №	4162	4163
Стандарт	СТП	
Режущий материал	Цельный тв. сплав	
Группа применения тв.сплава	К	К/Р
Покрытие	○	Ⓢ
Тип	TMU SP	TMU SP
Глубина резьбы		
охлаждение	осевой	осевой
Исполнение хвостовика	Цил h6	Цил h6
Направление резания	правое	правое
Группа скидок	108	108
Техническая информация на стр.	816	817

NEW

NEW

Резьбовые фрезы для обработки нержавеющих диаметров



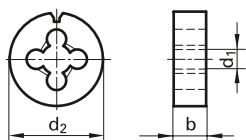
P	d	d1	d2	l1	l2	l4	Z	Код №
MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM		
0,50	10,000	9,950	10,000	70,00	16,00	25,00	4	10,050
0,75	10,000	9,950	10,000	70,00	16,00	25,00	4	10,075
1,00	12,000	11,950	12,000	80,00	20,00	31,00	4	12,100
1,25	12,000	11,950	12,000	80,00	20,00	31,00	4	12,125
1,50	12,000	11,950	12,000	80,00	20,00	31,00	4	12,150
1,50	16,000	15,950	16,000	90,00	25,00	40,00	5	16,150
2,00	16,000	15,950	16,000	90,00	25,00	40,00	5	16,200
2,50	16,000	15,950	16,000	90,00	25,00	40,00	5	16,250
3,00	20,000	19,950	20,000	105,00	33,00	50,00	5	20,300

Цена/шт. в ЕВРО	
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●



Артикул №	151	153	155	156
Стандарт	DIN EN 22568			
Режущий материал	HSS			
Покрытие	○	○	○	○
	шлифованные		шлифованные	
Поднутрение	Без заточки	>M 2,6	>M 2,6	>M 2,6
Длина заборн. части	1,75xP	1,75xP	1,25xP	1,75xP
Направление резания	правое	правое	правое	левостор.
Допуск	6g	6g	6g	6g
Группа скидок	103	103	103	103
Техническая информация на стр.	820	820	820	820

Плашки

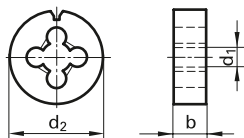


d1	P	d2	b	Диам. загот.	Код №	Цена/шт. в ЕВРО
мм	мм	мм	мм	мм		
M 1	0,25	16,000	5,00	0,970	1,000	●
M 1,2	0,25	16,000	5,00	1,170	1,200	●
M 1,4	0,30	16,000	5,00	1,360	1,400	○
M 1,6	0,35	16,000	5,00	1,540	1,600	●
M 1,7	0,35	16,000	5,00	1,660	1,700	○
M 2	0,40	16,000	5,00	1,940	2,000	●
M 2,3	0,40	16,000	5,00	2,250	2,300	○
M 2,5	0,45	16,000	5,00	2,430	2,500	●
M 2,6	0,45	16,000	5,00	2,540	2,600	●
M 3	0,50	20,000	5,00	2,920	3,020	●
M 3,5	0,60	20,000	5,00	3,410	3,500	●
M 4	0,70	20,000	5,00	3,910	4,020	●
M 4,5	0,75	20,000	7,00	4,410	4,500	○
M 5	0,80	20,000	7,00	4,900	5,000	●
M 5,5	0,90	20,000	7,00	5,390	5,500	○
M 6	1,00	20,000	7,00	5,880	6,000	●
M 7	1,00	25,000	9,00	6,880	7,000	○
M 8	1,25	25,000	9,00	7,870	8,000	●
M 9	1,25	25,000	9,00	8,870	9,000	○
M10	1,50	30,000	11,00	9,850	10,000	●
M11	1,50	30,000	11,00	10,850	11,000	○
M12	1,75	38,000	14,00	11,830	12,000	●
M14	2,00	38,000	14,00	13,820	14,000	○
M16	2,00	45,000	18,00	15,820	16,000	●
M18	2,50	45,000	18,00	17,790	18,000	○
M20	2,50	45,000	18,00	19,790	20,000	○
M22	2,50	55,000	22,00	21,790	22,000	○
M24	3,00	55,000	22,00	23,770	24,000	○
M27	3,00	65,000	25,00	26,770	27,000	○
M30	3,50	65,000	25,00	29,730	30,000	○
M33	3,50	65,000	25,00	32,730	33,000	○



Артикул №	161	162	163
Стандарт	DIN EN 22568		
Режущий материал	HSS		
Покрытие	○	○	○
			шлифованные
Поднутрение	Без заточки	>M 2,6	>M 2,6
Длина заборн. части	1,75xP	1,75xP	1,75xP
Направление резания	правое	правое	правое
Допуск	6g	6g	6g
Группа скидок	103	103	103
Техническая информация на стр.	820	820	820

Плашки



d1 X P	d2	b	Диаметр загот.	Код №	Цена/шт. в ЕВРО
	мм	мм	мм		
M 2,6X0,25	16,000	5,00	2,540	2,601	○
M 3 X0,35	20,000	5,00	2,940	3,002	
M 4 X0,5	20,000	5,00	3,920	4,003	○
M 4,5X0,5	20,000	5,00	4,420	4,503	
M 5 X0,5	20,000	5,00	4,920	5,003	○
M 6 X0,5	20,000	5,00	5,920	6,003	
M 6 X0,75	20,000	7,00	5,910	6,004	
M 7 X0,5	25,000	9,00	6,920	7,003	
M 7 X0,75	25,000	9,00	6,910	7,004	
M 8 X0,5	25,000	9,00	7,920	8,003	
M 8 X0,75	25,000	9,00	7,910	8,004	
M 8 X1	25,000	9,00	7,880	8,005	●
M 9 X0,75	25,000	9,00	8,910	9,004	
M 9 X1	25,000	9,00	8,880	9,005	
M10 X0,75	30,000	11,00	9,910	10,004	
M10 X1	30,000	11,00	9,880	10,005	●
M10 X1,25	30,000	11,00	9,870	10,006	○
M11 X0,5	30,000	11,00	10,920	11,003	●
M11 X1	30,000	11,00	10,880	11,005	
M12 X0,75	38,000	10,00	11,910	12,004	
M12 X1	38,000	10,00	11,880	12,005	●
M12 X1,25	38,000	10,00	11,870	12,006	●
M12 X1,5	38,000	10,00	11,850	12,007	●
M13 X1	38,000	10,00	12,880	13,005	
M14 X1	38,000	10,00	13,880	14,005	○
M14 X1,25	38,000	10,00	13,870	14,006	
M14 X1,5	38,000	10,00	13,850	14,007	●
M15 X1	38,000	10,00	14,880	15,005	
M15 X1,5	38,000	10,00	14,850	15,007	
M16 X1	45,000	14,00	15,880	16,005	○
M16 X1,5	45,000	14,00	15,850	16,007	●
M17 X1	45,000	14,00	16,880	17,005	
M18 X1	45,000	14,00	17,880	18,005	○
M18 X1,5	45,000	14,00	17,850	18,007	
M20 X0,75	45,000	14,00	19,910	20,004	○
M20 X1	45,000	14,00	19,880	20,005	●



Службы контроля качества все чаще требуют от предприятий-изготовителей вместе с поставкой заказанного инструмента предоставлять т.н. акты измерений или сертификаты качества. И мы охотно выполняем это поже-

вание. Но так как составление актов измерений связано со значительными затратами (специальная маркировка определенного количества инструмента, оформление актов измерений, внесение результатов измерений в

бланки), мы не хотели бы начислять эти затраты в накладные расходы, и вынуждены добавлять в счет стоимость данных работ с учетом количества инструмента. Надеемся на Ваше понимание.

Количество инструмента, шт.	1	до 3	до 5	до 10	до 15	до 20	до 30	до 50	до 100
	Контрольные параметры	Цена дана в ЕВРО за каждый измеряемый параметр для всего количества измеряемого инструмента							
Общая длина	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Длина резьбы	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Длина стружечной канавки	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Диаметр хвостовика	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Наруж. диаметр резьбы	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Средний диаметр резьбы	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Внутр. диаметр резьбы	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Длина заборной части	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Угол заборной части	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Диаметр заборной части	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Передний угол	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Угол подъема стружечной канавки	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Радиальное биение заборной части	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Радиальное биение резьбы	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Радиальное биение хвостовика	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Угол профиля	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Оптический анализ	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Маркировка измер. инструмента	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Цена в ЕВРО за измерение всех контрольных параметров всего измеряемого инструмента								
	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	дополнительно за акт измерений								
Общая стоимость	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Заводские акты измерений