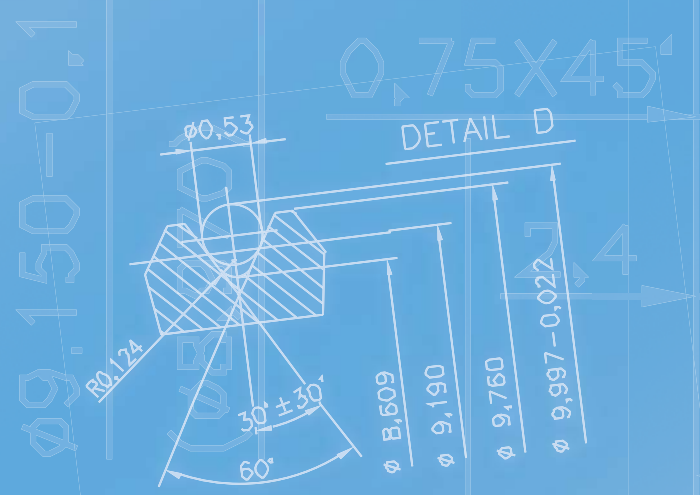
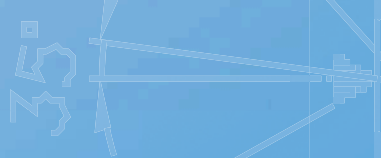
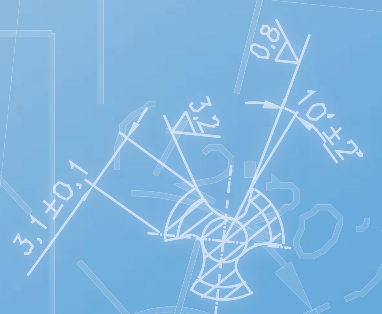


0,018

0,022



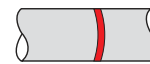
Таблицы выбора метчиков	1 – 4
Группы обрабатываемых материалов	5 – 6
Сокращения, символы	7
Как выбрать лучший тип метчика	8
Выбор метчика в зависимости от группы обрабатываемого материала	9 – 29
Метчики машинные	30 – 66
Метчики машинные укороченные	67
Метчики бесстружечные	68
Метчики гаечные	69
Метчики ручные	70 – 76
Метчики остальные	77
Изделия под заказ	78
Комплекты резьбонарезного инструмента	79 – 81
Техническая информация	82 - 88

● Оптимальное применение

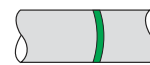
● Возможное применение



800 Н/мм²



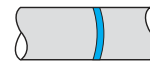
1 100 Н/мм²



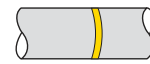
Универсальный



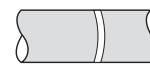
1 400 Н/мм²



ИНОКС

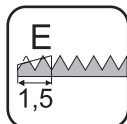
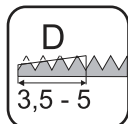
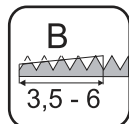
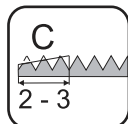


Алюминий



Серый чугун

Заборная часть



Каталожный номер

Страница каталога

M	X=0
MF	X=0
G	X=2
UNC	X=4
UNF	X=5

Заборная часть

Тип отверстия

1	Углеродистые конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	1.1. Низколегированные конструкционные стали	
		1.2. Углеродистые литые стали	
2	Легированные конструкционные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	2.1. Автоматные стали	
		2.2. Конструкционные улучшенные стали	
		2.3. Углеродистые литые стали	
3	Улучшенные инструментальные стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	3.1. Цементированные и азотированные стали	
		3.2. Улучшенные стали	
		3.3. Инструментальные углеродистые стали	
4	Высоколегированные улучшенные стали с прочностью до 1400 Н/мм ²	4.1. Высоколегированные стали	
		4.2. Улучшенные стали	
5	Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали	5.1. С прочностью 450 - 800 Н/мм ²	
		5.2. С прочностью 600 - 1000 Н/мм ²	
6	Чугун	6.1. Серый чугун	
		6.2. Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	
7	Алюминий	7.1. Алюминий технически чистый	
8	Сплавы алюминия	8.1. Алюминиевый сплав с содержанием Si<10% (силумин)	
		8.2. Алюминиевый сплав с содержанием Si>10% (силумин)	
9	Медь технически чистая	9.1. Медь технически чистая	
10	Сплавы меди	10.1. Элементная стружка	
		10.2. Сливная стружка	
11	Цинк	11.1. Цинк и сплавы цинка	

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ



	100X	101X	300X	301X	150X	151X	154X	175X	350X	351X	354X	205X	206X	209X	405X	406X	409X	
	30	30	31	31	32	32	32	32	33	33	33	34	34	34	35	35	35	
			49	49					49	49	49				51	51	51	
			59	59					59	59					60	60		
	62	62	63	63	62	62			63	63		64	64		64	64		
			65	65					65	65					66	66		
	C	C	C	C	B	B	B	B	B	B	B	C	C	C	C	C	C	
	●	●	●	●	●	●		●	●	●								
					●	●	●	●	●	●	●							
	●	●	●	●	●	●		●	●	●								
					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
					●	●			●	●		●	●		●	●		
					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	
	●	●	●	●	●	●			●	●								
							●			●		●	●	●	●	●	●	

МЕТЧИКИ МАШИНЫЕ



	240X	241X	440X	441X	236X	239X	436X	439X	166X	169X	187X	187X IKZN	366X	369X	387X	387X IKZN	226X
	36	36	37	37	36	36	37	37	38	38	38	38	39	39	39	39	40
													53	53			
													61	61			
	C	C	C	C	C	C	C	C	B	B	B	B	B	B	B	B	C
					●	●	●	●									
					●	●	●	●									
					●	●	●	●									
	●	●	●	●	●	●	●	●									
									●	●	●	●	●	●	●	●	●
																	●
					●	●	●	●									
					●	●	●	●	●		●	●	●		●	●	●
	●	●	●	●					●		●	●	●		●	●	●
									●		●	●	●		●	●	●

МЕТЧИКИ МАШИНЫЕ



	229X	232X	232X IKZ	426X	429X	432X	432X IKZ	158X	159X	358X	359X	268X	269X	468X	469X	192X	392X	
	40	40	40	41 53 61	41 53 61	41	41	42	42	43 55	43 55	42	42	43 55	43 55	44	44	
	C	C	C	C	C	C	C	B	B	B	B	C	C	C	C	B	B	
	●	●	●	●	●	●	●	●		●		●		●				
		●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
		●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●				
																●	●	
	●	●	●	●	●	●	●											
	●	●	●	●	●	●	●											
				●				●		●		●		●				
		●	●	●		●	●											
		●	●	●		●	●											

























МЕТЧИКИ МАШИНЫЕ



FNT FNT FNT FNT TiN TiN TiN TiN TiCN TiCN TiCN TiCN TiCN TiCN TiCN TiCN TiCN TiN


282X 287X 482X 487X 161X 361X 271X 471X 108X 108X IKZ 113X 113X IKZ 308X 308X IKZ 313X 313X IKZ 171X

	44	44	44	44	45	45	45	45	46	46	46	46	47	47	47	47	48
													57	57	57	57	
	D	C	D	C	B	B	C	C	C	C	E	E	C	C	E	E	B
																	●
																	●
																	●
																	●
																	●
	●	●	●	●													●
	●	●	●	●													●
																	●
									●	●	●	●	●	●	●	●	●
									●	●	●	●	●	●	●	●	●
					●	●	●	●									●
									●	●	●	●	●	●	●	●	●
																	●

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ			МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ УКОРОЧЕННЫЕ			МЕТЧИКИ БЕССТРУЖЕЧНЫЕ		МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ	МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ		
											
TiN	TiN	TiN				TiN	TiN				OX
371X	221X	421X	055X	060X	065X	291X	296X	500X	020X	030X	029X
48	48	48	67	67	67	68	68	69	70	72 74	71
									75	76	
B	C	C	B	C	C	C	C		C	C	C
											
			●			●	●	●	●	●	
			●				●	●	●	●	
●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
			●	●					●	●	
●	●	●									
●	●	●									
●	●	●									
●	●	●									●
●	●	●									●
●	●	●							●	●	●
●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
●	●	●	●					●	●	●	
●	●	●			●			●	●	●	
●	●	●		●				●	●	●	
						●					
●	●	●		●				●	●	●	
						●					

ГОСТ (Россия)	Wr.Nr.	DIN (Германия)	AISY (США)	AFNOR (Франция)	Страница
1 - Углеродистые конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм²					9
1.1 Низколегированные конструкционные стали					
Ст 0	1.0035	St 33		A33	
08кп	1.0320	St 22		Fd1, Fd2	
12К	1.0345	H I			
Ст3кп	1.0037	St 37-2	A 283 Gr.C	E 24-2	
16Д	1.0116	St 37-3	A 284 Gr.D	E 24-3	
16ГС	1.0445	H IV			
1.2 Углеродистые литые стали					
15Л-I	1.0416	GS 38			
2 - Легированные конструкционные стали с прочностью до 800 Н/мм²					11
2.1 Автоматные стали					
	1.0715	9SMn28	1213	S 250	
A12	1.0721	10S20	1108, 1109	10 F1	
2.2 Конструкционные улучшенные стали					
C285	1.0050	St 50-2	A 570 Gr.50	A 5D-2	
17ГС	1.0570	St 52-3	A 714 Gr.III	E 36-3	
Ст6сп	1.0060	St 60-2	A 572 Gr.65	A 60-2	
C375	1.0070	St 70-2		A 70-2	
08	1.0305	C 10	1010		
35	1.0501	C 35	1035	1 C 35	
45	1.0503	C 45	1045	1 C 45	
50	1.0535	C 55	1055	1 C 55	
2.3 Углеродистые литые стали					
25Л	1.0443	GS 45			
45Л2	1.0558	GS 60			
3 - Улучшенные инструментальные стали с прочностью до 1100 Н/мм²					14
3.1 Цементированные и азотированные стали					
18ХГ	1.7131	16MnCr5	5115	16 MC 4	
12Х2Н4А	1.5752	14NiCr14	A 646 Gr.1	13 NiCr14	
3.2 Улучшенные стали					
38ХМ	1.7225	42CrMo4	4140, 4142	42 CD 4	
50ХФА	1.8159	50CrV4	A 646 Gr.14	50 CD 4	
4Х5МФС	1.2343	X38CrMoV5-1	H 11	Z 38 CDV 5	
	1.2567	X30WCrV5-3		Z 32 WCV 5	
	1.2622	X60WCrMoV9-4			
3.3 Инструментальные углеродистые стали					
9Г2В	1.2842	90MnCrV8	2	90 MV 8	
X12	1.2080	X210Cr12	D3	Z 200 C 12	
4Х5МФС	1.2343	X38CrMoV5-1	H 11	Z 38 CDV 5	
	1.2622	X60WCrMoV9-4			
P6M5	1.3343	S6-5-2	M 2	Z85WDCV.06.056.04.02	
4 - Высоколегированные улучшенные стали с прочностью до 1400 Н/мм²					16
4.1 Высоколегированные стали					
P6M5K5	1.3243	S6-5-2-5	M 35	Z85WDCV.06.05.05.04.02	
30ХМФ	1.7707	30CrMoV9	G43406	30CrMoV9	
	2.4668	NiCr19Fe19Nb5Mo3	Unitemp 718		
4.2 Улучшенные стали (после термообработки)					
38ХМ	1.7225	42CrMo4	4140, 4142	42 CD 4	
50ХФА	1.8159	50CrV4	A 646 Gr.14	50 CD 4	
20Х2Н4А	1.5860	4NiCr18			
	1.2101	62SiMnCr4			
4Х5МФС	1.2343	X38CrMoV5-1	H 11	Z 38 CDV 5	
	1.2379	X155CrVMo12-1	A 681 Type D2		
5 - Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали					17
5.1 С прочностью 450 - 800 Н/мм ²					
12Х13	1.4021	X20Cr13	420	Z 20 C 13	
12Х17	1.4016	X6Cr17	430	Z 8 C 17	
08Х18Н10	1.4301	X5CrNi18-10	304	Z 6 CN 18.09	
X18Н9	1.4310	X10CrNi18-8	304 LN	Z 3 C 18.07Az	
08Х18Н10Т	1.4878	X10CrNiTi18-10	A 479 Type 312 H	Z 6 CNT 18-12 B	
03Х17Н14М2	1.4435	X2CrNiMo18-14-3	316 L	Z 3 CND 17.12.03	
10Х17Н13С2Т	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2	A368 Type 316 Ti	Z6 CNDT 17-12	
15Х13Л	1.4006	X12Cr13	410	Z 10 C 13	

ГОСТ (Россия)	Wr.Nr.	DIN (Германия)	AISI (США)	AFNOR (Франция)	Страница
5.2 С прочностью 600 - 1000 Н/мм ²					
X18H9	1.4310	X10CrNi18-8	304 LN	Z 3 C 18.07Az	
	1.4406	X2CrNiMo17-11-2	316 LN	Z 3 CND 17.11.02	
	1.4429	X2CrNiMoN17-13-3	A 312 Gr.TP 316	Z 3 CND 17.12 Az	
	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	A 890 Gr.4 A	Z 3 CND 25-05 Az	
6 - Чугун 18					
6.1 Серый чугун					
CЧ10	0.6010	GG 10	A 48-20 B	Ft 10 D	
CЧ15	0.6015	GG 15	A 48-25 B	Ft 20 D	
CЧ20	0.6020	GG 25	A 48-30 B	Ft 25 D	
CЧ25	0.6025	GG 25	A 48-40 B	Ft 30 D	
CЧ30	0.6030	GG 30	A 48-45 B	Ft 30 D	
CЧ35	0.6035	GG 35	A 48-50 B	Ft 35 D	
6.2 Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун					
ВЧ40	0.7040	GGG 40	60-40-18	FGS 400.12	
ВЧ50-2	0.7050	GGG 50	65-45-12	FGS 500.7	
ВЧ60	0.7060	GGG 60	80-55-06	FGS 600.3	
	0.8040	GTW 40			
КЧ45-7	0.8145	GTS 45			
КЧ55-4	0.8155	GTS 55			
7 - Алюминий 21					
7.1 Алюминий технически чистый					
АД000	3.0255	Al99,5			
АД00	3.0275	Al99,7			
АД0	3.0285	Al99,8			
АлMг2	3.3315	AlMg1	5005 A	A-G0,6	
АМг3	3.3535	AlMg3	5754		
Амц	3.0515	AlMn1	3103	A-G3M	
8 - Сплавы алюминия 22					
8.1 Алюминиевый сплав с содержанием Si<10% (силумин)					
АК7пц	3.2371	G-AlSi7Mg		A7-S10G	
	3.2162	GD-AlSi8Cu3			
	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	355.1	A-S4 GV	
8.2 Алюминиевый сплав с содержанием Si>10% (силумин)					
АК9	3.2211	G-AlSi11			
АК12М2MгН	3.2581	G-AlSi12	A 413	A-513	
	3.2381	G-AlSi10Mg	A 360	A-S10G	
9 - Медь технически чистая 25					
9.1 Медь технически чистая					
	2.0080	Cu99,85		Cu-FRTP	
М3	2.0120	Cu99,5		C-Cu	
	2.1203	CuAg0,1		CuAg 0.10	
10 - Сплавы меди 26					
10.1 Элементная стружка					
Л60	2.0360	CuZn40	C 28000	CuZn 40	
ЛС59-1	2.0380	CuZn39Pb1	C 28000	CuZn 40	
ЛС60-2	2.0410	CuZn40Pb2			
10.2 Сливная стружка					
Л80	2.0250	CuZn40	C 24000	CuZn 20	
Л70	2.0265	CuZn30	C 26000	CuZn 30	
Л63	2.0321	CuZn37	C 27400	CuZn 37	
11 - Цинк 29					
11.1 Цинк и сплавы цинка					
	2.2143	ZnAl4Cu1			
	2.2144	ZnAlCu3			

M	- Метрическая резьба ISO
MF	- Мелкая метрическая резьба ISO
G	- Трубная цилиндрическая резьба DIN ISO 228
UNC	- Унифицированная крупная резьба
UNF	- Унифицированная мелкая резьба
Tr	- Трапецеидальная резьба
EG-M	- Метрическая резьба для резьбовых втулок
d_1	- Диаметр резьбы
P	- Шаг резьбы
N	- Шаг резьбы в нитках на дюйм
LH	- Левая резьба
HSS	- Производительная быстрорежущая сталь
HSSE	- Высокопроизводительная быстрорежущая сталь
HSSE PM	- Порошковая высокопроизводительная быстрорежущая сталь
TiN	- Покрытие из нитрида титана
TiCN	- Покрытие из карбонитрида титана
TiAlN	- Покрытие из нитрида титана и алюминия
FNT	- Покрытие Balinit®Futura Nano TOP
HL	- Покрытие Balinit®Hardlube
OX	- Окисление
V_c	- Скорость резания
	- Охлаждающая эмульсия
E	- Эмульсия
O	- Режущее масло
IKZ	- Внутренний осевой подвод СОЖ
IKZN	- Внутренний осевой подвод СОЖ с радиальными каналами на выходе
Тип N	- Метчик для сталей прочностью до 800 Н/мм ²
Тип VA	- Метчик для коррозионностойких сталей
Тип H	- Метчик для легированных сталей
Тип GG	- Метчик для чугуна
Тип Al	- Метчик для технически чистого алюминия
Тип UNI	- Универсальный метчик

1. Весь диапазон обрабатываемых материалов разбит на группы 1.1 ÷ 11.1 (страница 5-6)

38XM	1.7225	42CrMo4	4140, 4142	42 CD 4
50XФА	1.8159	50CrV4	A 646 Gr.14	50 CD 4
20X2H4A	1.5860	4NiCr18		
	1.2101	62SiMnCr4		
4X5MФC	1.2343	X38CrMoV5-1	H 11	Z 38 CDV 5
	1.2379	X155CrVMo12-1	A 681 Type D2	
5 - Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали				
5.1 С прочностью 450 - 800 Н/мм ²				
12X13	1.4021	X20Cr13	420	Z 20 C 13
12X17	1.4016	X6Cr17	430	Z 8 C 17
08X18H10	1.4301	X5CrNi18-10	304	Z 6 CN 18.09
X18H9	1.4310	X10CrNi18-8	304 LN	Z 3 C 18.07Az
08X18H10T	1.4878	X10CrNiTi18-10	A 479 Type 312 H	Z 6 CNT 18-12 B
03X17H14M2	1.4435	X2CrNiMo18-14-3	316 L	Z 3 CND 17.12.03
10X17H13C2T	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2	A368 Type 316 Ti	Z6 CNDT 17-12
15X13Л	1.4006	X12Cr13	410	Z 10 C 13

2. В разделе „Выбор метчика согласно группам обрабатываемого материала“ выберите метчик и его каталожный номер согласно типу отверстия и виду резьбы - страница 9 ÷ 29

ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА 5

Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали

Стандарт	Кат. номер	Резьба	Диапазон резьб	Тип отверстия	Применение	V _c м/мин	Страница			
DIN 371	TiN		1660	M	M3 ÷ M10	1; 2	5.1 5.2	8 ÷ 12 5 ÷ 8	0	38
DIN 371	OX		1690	M	M3 ÷ M10	1; 2	5.1 5.2	4 ÷ 7 3 ÷ 5	0	38
DIN 371	HL		1870	M	M3 ÷ M10	1; 2	5.1 5.2	8 ÷ 14 6 ÷ 10	0	38
DIN 371	HL		1870 IKZN	M	M6 ÷ M10	1; 2	5.1 5.2	8 ÷ 14 6 ÷ 10	0	38
DIN 376	TiN		3660	M	M3 ÷ M36	1; 2	5.1 5.2	8 ÷ 12 5 ÷ 8	0	39

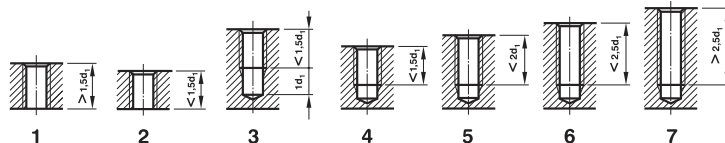
3. Полная спецификация выбранного метчика приведена на странице каталога

Каталожный номер		1660	1690	1870	1870 IKZ							
		TiN	OX	HL	HL							
z = Количество канавок				HSSE PM	HSSE PM IKZ							
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z		Ø MM				
M 3	0,5	56	9	3,5	2,7	3	2,5		■			
M 3,5	0,6	56	11	4	3	3	2,9					
M 4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3		■			
M 4,5	0,75	70	13	6	4,9	3	3,7					
M 5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2					
M 6	1	80	15	6	4,9	3	5		■			
M 7	1	80	15	7	5,5	3	6					
M 8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8		■			
M 9	1,25	90	18	9	7	3	7,8					
M 10	1,5	100	20	10	8	3	8,5		■			

ВЫБОР МЕТЧИКА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА

ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА 1

Углеродистые конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм²



Стандарт		Кат. номер	Резьба	Диапазон резьб	Тип отверстия	Применение	V _c м/мин		Страница
DIN 371		1000	M	M3 ÷ M10	2; 3	1.1 ●	4 ÷ 6	0/E	30
DIN 371	TiN	1010	M	M3 ÷ M10	2; 3	1.1 ●	5 ÷ 8	0/E	30
DIN 376		3000	M	M3 ÷ M52	2; 3	1.1 ●	4 ÷ 6	0/E	31
DIN 376	TiN	3010	M	M3 ÷ M52	2; 3	1.1 ●	5 ÷ 8	0/E	31
DIN 371		1500	M	M2 ÷ M10	1; 2	1.1 ● 1.2 ●	5 ÷ 8 6 ÷ 10	0/E	32
DIN 371	TiN	1510	M	M2 ÷ M10	1; 2	1.1 ● 1.2 ●	6 ÷ 10 8 ÷ 12	0/E	32
DIN 371	OX	1540	M	M2 ÷ M10	1; 2	1.2 ●	6 ÷ 10	0/E	32
DIN 371		1750	M	M3 ÷ M10	1; 2	1.1; 1.2 ●	5 ÷ 8	0/E	32
DIN 376		3500	M	M3 ÷ M36	1; 2	1.1 ● 1.2 ●	5 ÷ 8 6 ÷ 10	0/E	33
DIN 376	TiN	3510	M	M3 ÷ M36	1; 2	1.1 ● 1.2 ●	6 ÷ 10 8 ÷ 12	0/E	33
DIN 376	OX	3540	M	M3 ÷ M36	1; 2	1.2 ●	6 ÷ 10	0/E	33
DIN 371	TiN	2360	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5	1.1 ● 1.2 ●	8 ÷ 12 10 ÷ 15	0/E	36
DIN 371	OX	2390	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5	1.1 ● 1.2 ●	5 ÷ 8 6 ÷ 10	0/E	36
DIN 376	TiN	4360	M	M3 ÷ M36	3; 4; 5	1.1 ● 1.2 ●	8 ÷ 12 10 ÷ 15	0/E	37
DIN 376	OX	4390	M	M3 ÷ M36	3; 4; 5	1.1 ● 1.2 ●	5 ÷ 8 6 ÷ 10	0/E	37
DIN 352		0550	M	M3 ÷ M12	1; 2	1.1 ● 1.2 ●	5 ÷ 8 6 ÷ 10	0/E	67
DIN 2174	TiN	2910	M	M3 ÷ M12	1 ÷ 7	1.1 ●	12 ÷ 20	0/E	68
DIN 2174	TiN	2960	M	M3 ÷ M12	1 ÷ 7	1.1 ● 1.2 ●	15 ÷ 25 12 ÷ 20	0/E	68
DIN 374		3000	MF	M3 ÷ M52	2; 3	1.1 ●	4 ÷ 6	0/E	49
DIN 374	TiN	3010	MF	M3 ÷ M52	2; 3	1.1 ●	5 ÷ 8	0/E	49
DIN 374		3500	MF	M3 ÷ M36	1; 2	1.1 ● 1.2 ●	5 ÷ 8 6 ÷ 10	0/E	49
DIN 374	TiN	3510	MF	M3 ÷ M36	1; 2	1.1 ● 1.2 ●	6 ÷ 10 8 ÷ 12	0/E	49
DIN 374	OX	3540	MF	M3 ÷ M36	1; 2	1.2 ●	6 ÷ 10	0/E	49
DIN 5156		3002	G	G1/16" ÷ G2"	2; 3	1.1 ●	4 ÷ 6	0/E	59
DIN 5156	TiN	3012	G	G1/16" ÷ G2"	2; 3	1.1 ●	5 ÷ 8	0/E	59
DIN 5156		3502	G	G1/16" ÷ G2"	1; 2	1.1 ● 1.2 ●	5 ÷ 8 6 ÷ 10	0/E	59
DIN 5156	TiN	3512	G	G1/16" ÷ G2"	1; 2	1.1 ● 1.2 ●	6 ÷ 10 8 ÷ 12	0/E	59
~ DIN 371		1004	UNC	5-40 ÷ 3/8-16	2; 3	1.1 ●	4 ÷ 6	0/E	62

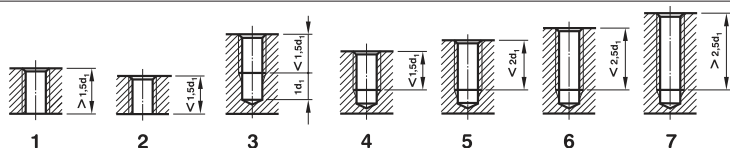
● Оптимальное применение

● Возможное применение

ВЫБОР МЕТЧИКА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА

ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА 1

Углеродистые конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм²



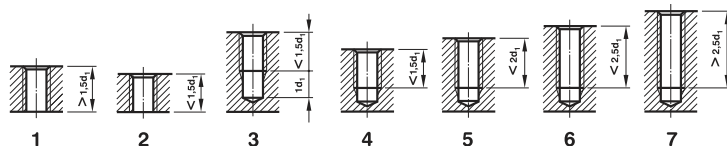
Стандарт		Кат. номер	Резьба	Диапазон резьб	Тип отверстия	Применение	V _c м/мин		Страница
~ DIN 371	TiN	1014	UNC	5-40 ÷ 3/8-16	2; 3	1.1 ●	5 ÷ 8	0/E	62
~ DIN 376		3004	UNC	7/16-14 ÷ 11/8-7	2; 3	1.1 ●	4 ÷ 6	0/E	63
~ DIN 376	TiN	3014	UNC	7/16-14 ÷ 11/8-7	2; 3	1.1 ●	5 ÷ 8	0/E	63
~ DIN 371		1504	UNC	5-40 ÷ 3/8-16	1; 2	1.1 ● 1.2 ●	5 ÷ 8 6 ÷ 10	0/E	62
~ DIN 371	TiN	1514	UNC	5-40 ÷ 3/8-16	1; 2	1.1 ● 1.2 ●	6 ÷ 10 8 ÷ 12	0/E	62
~ DIN 376		3504	UNC	7/16-14 ÷ 11/8-7	1; 2	1.1 ● 1.2 ●	5 ÷ 8 6 ÷ 10	0/E	63
~ DIN 376	TiN	3514	UNC	7/16-14 ÷ 11/8-7	1; 2	1.1 ● 1.2 ●	6 ÷ 10 8 ÷ 12	0/E	63
~ DIN 374		3005	UNF	5-44 ÷ 11/8-12	2; 3	1.1 ●	4 ÷ 6	0/E	65
~ DIN 374	TiN	3015	UNF	5-44 ÷ 11/8-12	2; 3	1.1 ●	5 ÷ 8	0/E	65
~ DIN 374		3505	UNF	5-44 ÷ 11/8-12	1; 2	1.1 ● 1.2 ●	5 ÷ 8 6 ÷ 10	0/E	65
~ DIN 374	TiN	3515	UNF	5-44 ÷ 11/8-12	1; 2	1.1 ● 1.2 ●	6 ÷ 10 8 ÷ 12	0/E	65

● Оптимальное применение ● Возможное применение

ВЫБОР МЕТЧИКА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА

ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА 2

Легированные конструкционные стали с прочностью до 800 Н/мм²



Стандарт		Кат. номер	Резьба	Диапазон резьб	Тип отверстия	Применение	V _c м/мин		Страница
DIN 371		1000	M	M3 ÷ M10	2; 3	2.1 ●	8 ÷ 10	0/E	30
DIN 371	TiN	1010	M	M3 ÷ M10	2; 3	2.1 ●	10 ÷ 14	0/E	30
DIN 376		3000	M	M3 ÷ M52	2; 3	2.1 ●	8 ÷ 10	0/E	31
DIN 376	TiN	3010	M	M3 ÷ M52	2; 3	2.1 ●	10 ÷ 14	0/E	31
DIN 371		1500	M	M2 ÷ M10	1; 2	2.1; 2.3 2.2 ●	10 ÷ 14	0/E	32
DIN 371	TiN	1510	M	M2 ÷ M10	1; 2	2.1 2.2; 2.3 ●	10 ÷ 14 12 ÷ 15	0/E	32
DIN 371	OX	1540	M	M2 ÷ M10	1; 2	2.2 2.3 ●	10 ÷ 12 12 ÷ 15	0/E	32
DIN 371		1750	M	M3 ÷ M10	1; 2	2.1 2.2; 2.3 ●	8 ÷ 10 8 ÷ 12	0/E	32
DIN 376		3500	M	M3 ÷ M36	1; 2	2.1; 2.3 2.2 ●	10 ÷ 14	0/E	33
DIN 376	TiN	3510	M	M3 ÷ M36	1; 2	2.1 2.2; 2.3 ●	10 ÷ 14 12 ÷ 15	0/E	33
DIN 376	OX	3540	M	M3 ÷ M36	1; 2	2.2 2.3 ●	10 ÷ 12 12 ÷ 15	0/E	33
DIN 371		2050	M	M2 ÷ M10	3; 4; 5	2.2; 2.3 ●	10 ÷ 14	0/E	34
DIN 371	TiN	2060	M	M2 ÷ M10	3; 4; 5	2.2; 2.3 ●	12 ÷ 15	0/E	34
DIN 371	OX	2090	M	M2 ÷ M10	3; 4; 5	2.2; 2.3 ●	10 ÷ 12	0/E	34
DIN 376		4050	M	M3 ÷ M36	3; 4; 5	2.2; 2.3 ●	10 ÷ 14	0/E	35
DIN 376	TiN	4060	M	M3 ÷ M36	3; 4; 5	2.2; 2.3 ●	12 ÷ 15	0/E	35
DIN 376	OX	4090	M	M3 ÷ M36	3; 4; 5	2.2; 2.3 ●	10 ÷ 12	0/E	35
DIN 371		2400	M	M3 ÷ M10	3; 4	2.2 ●	8 ÷ 10	0/E	36
DIN 371	TiN	2410	M	M3 ÷ M10	3; 4	2.2 ●	8 ÷ 12	0/E	36
DIN 376		4400	M	M3 ÷ M36	3; 4	2.2 ●	8 ÷ 10	0/E	37
DIN 376	TiN	4410	M	M3 ÷ M36	3; 4	2.2 ●	8 ÷ 12	0/E	37
DIN 371	TiN	2360	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5	2.1 2.2 ●	12 ÷ 15 10 ÷ 14	0/E	36
DIN 371	OX	2390	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5	2.1; 2.2 ●	12 ÷ 15 10 ÷ 12	0/E	36
DIN 376	TiN	4360	M	M3 ÷ M36	3; 4; 5	2.1 2.2 ●	12 ÷ 15 10 ÷ 14	0/E	37
DIN 376	OX	4390	M	M3 ÷ M36	3; 4; 5	2.1; 2.2 ●	12 ÷ 15 10 ÷ 12	0/E	37
DIN 371	TiN	1710	M	M3 ÷ M10	1; 2	2.1 2.2 ●	10 ÷ 12	0/E	48
DIN 376	TiN	3710	M	M12 ÷ M20	1; 2	2.1 2.2 ●	10 ÷ 12	0/E	48
DIN 371	TiN	2210	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5	2.1 2.2 ●	8 ÷ 10	0/E	48

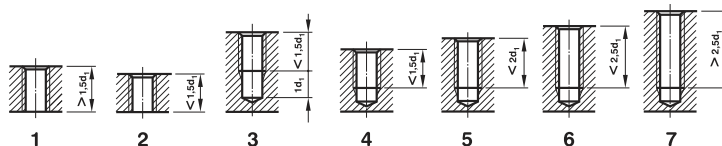
● Оптимальное применение

● Возможное применение

ВЫБОР МЕТЧИКА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА

ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА 2

Легированные конструкционные стали с прочностью до 800 Н/мм²



Стандарт		Кат. номер	Резьба	Диапазон резьб	Тип отверстия	Применение	V_c м/мин		Страница
DIN 376	TiN	4210	M	M12 ÷ M20	3; 4; 5	2.1 2.2	8 ÷ 10	●	48
DIN 352		0550	M	M3 ÷ M12	1; 2	2.1; 2.3 2.2	10 ÷ 14	●	67
DIN 352		0600	M	M3 ÷ M12	3; 4	2.2; 2.3	10 ÷ 14	●	67
DIN 352		0650	M	M3 ÷ M12	3; 4	2.2	8 ÷ 10	●	67
DIN 2174	TiN	2910	M	M3 ÷ M12	1 ÷ 7	2.1; 2.2	15 ÷ 20	●	68
DIN 2174	TiN	2960	M	M3 ÷ M12	1 ÷ 7	2.1 2.2	20 ÷ 25	●	68
DIN 374		3000	MF	M3 ÷ M52	2; 3	2.1	8 ÷ 10	●	49
DIN 374	TiN	3010	MF	M3 ÷ M52	2; 3	2.1	10 ÷ 14	●	49
DIN 374		3500	MF	M3 ÷ M36	1; 2	2.1; 2.3 2.2	10 ÷ 14	●	49
DIN 374	TiN	3510	MF	M3 ÷ M36	1; 2	2.1 2.2; 2.3	10 ÷ 14 12 ÷ 15	●	49
DIN 374	OX	3540	MF	M3 ÷ M36	1; 2	2.2 2.3	10 ÷ 12 12 ÷ 15	●	49
DIN 374		4050	MF	M3 ÷ M36	3; 4; 5	2.2; 2.3	10 ÷ 14	●	51
DIN 374	TiN	4060	MF	M3 ÷ M36	3; 4; 5	2.2; 2.3	12 ÷ 15	●	51
DIN 374	OX	4090	MF	M3 ÷ M36	3; 4; 5	2.2; 2.3	10 ÷ 12	●	51
DIN 5156		3002	G	G1/16" ÷ G2"	2; 3	2.1	8 ÷ 10	●	59
DIN 5156	TiN	3012	G	G1/16" ÷ G2"	2; 3	2.1	10 ÷ 14	●	59
DIN 5156		3502	G	G1/16" ÷ G2"	1; 2	2.1; 2.3 2.2	10 ÷ 14	●	59
DIN 5156	TiN	3512	G	G1/16" ÷ G2"	1; 2	2.1 2.2; 2.3	10 ÷ 14 12 ÷ 15	●	59
DIN 5156		4052	G	G1/16" ÷ G1/2"	3; 4; 5	2.2; 2.3	10 ÷ 14	●	60
DIN 5156	TiN	4062	G	G1/16" ÷ G1/2"	3; 4; 5	2.2; 2.3	12 ÷ 15	●	60
~ DIN 371		1004	UNC	5-40 ÷ 3/8-16	2; 3	2.1	8 ÷ 10	●	62
~ DIN 371	TiN	1014	UNC	5-40 ÷ 3/8-16	2; 3	2.1	10 ÷ 14	●	62
~ DIN 376		3004	UNC	7/16-14 ÷ 11/8-7	2; 3	2.1	8 ÷ 10	●	63
~ DIN 376	TiN	3014	UNC	7/16-14 ÷ 11/8-7	2; 3	2.1	10 ÷ 14	●	63
~ DIN 371		1504	UNC	5-40 ÷ 3/8-16	1; 2	2.1; 2.3 2.2	10 ÷ 14	●	62
~ DIN 371	TiN	1514	UNC	5-40 ÷ 3/8-16	1; 2	2.1 2.2; 2.3	10 ÷ 14 12 ÷ 15	●	62
~ DIN 376		3504	UNC	7/16-14 ÷ 11/8-7	1; 2	2.1; 2.3 2.2	10 ÷ 14	●	63
~ DIN 376	TiN	3514	UNC	7/16-14 ÷ 11/8-7	1; 2	2.1 2.2; 2.3	10 ÷ 14 12 ÷ 15	●	63

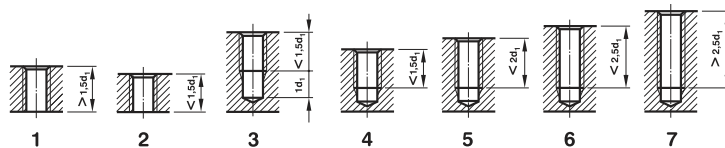
● Оптимальное применение

● Возможное применение

ВЫБОР МЕТЧИКА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА

ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА 2

Легированные конструкционные стали с прочностью до 800 Н/мм²



Стандарт		Кат. номер	Резьба	Диапазон резьб	Тип отверстия	Применение	V _c м/мин		Страница
~ DIN 371		2054	UNC	5-40 ÷ 3/8-16	3; 4; 5	2.2; 2.3 ●	10 ÷ 14	0/E	64
~ DIN 371	TiN	2064	UNC	5-40 ÷ 3/8-16	3; 4; 5	2.2; 2.3 ●	12 ÷ 15	0/E	64
~ DIN 376		4054	UNC	7/16-14 ÷ 1-8	3; 4; 5	2.2; 2.3 ●	10 ÷ 14	0/E	64
~ DIN 376	TiN	4064	UNC	7/16-14 ÷ 1-8	3; 4; 5	2.2; 2.3 ●	12 ÷ 15	0/E	64
~ DIN 374		3005	UNF	5-44 ÷ 1 1/8-12	2; 3	2.1 ●	8 ÷ 10	0/E	65
~ DIN 374	TiN	3015	UNF	5-44 ÷ 1 1/8-12	2; 3	2.1 ●	10 ÷ 14	0/E	65
~ DIN 374		3505	UNF	5-44 ÷ 1 1/8-12	1; 2	2.1; 2.3 2.2 ●	10 ÷ 14	0/E	65
~ DIN 374	TiN	3515	UNF	5-44 ÷ 1 1/8-12	1; 2	2.1 2.2; 2.3 ●	10 ÷ 14 12 ÷ 15	0/E	65
~ DIN 374		4055	UNF	5-44 ÷ 1-12	3; 4; 5	2.2; 2.3 ●	10 ÷ 14	0/E	66
~ DIN 374	TiN	4065	UNF	5-44 ÷ 1-12	3; 4; 5	2.2; 2.3 ●	12 ÷ 15	0/E	66

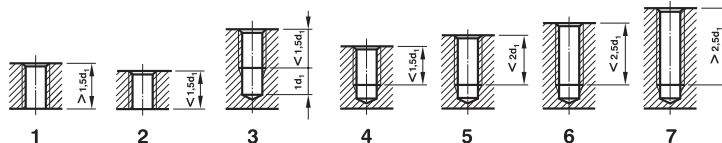
● Оптимальное применение

● Возможное применение

ВЫБОР МЕТЧИКА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА

ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА 3

Улучшенные инструментальные стали с прочностью до 1100 Н/мм²



Стандарт		Кат. номер	Резьба	Диапазон резьб	Тип отверстия	Применение	V_c м/мин		Страница
DIN 371	TiN	1660	M	M3 ÷ M10	1; 2	3.1 ●	4 ÷ 8	0/E	38
DIN 371	OX	1690	M	M3 ÷ M10	1; 2	3.1 ●	3 ÷ 5	0	38
DIN 371	HL	1870	M	M3 ÷ M10	1; 2	3.1 ● 3.3 ●	6 ÷ 8 4 ÷ 6	0/E	38
DIN 371	HL	1870 IKZN	M	M6 ÷ M10	1; 2	3.1 ● 3.3 ●	6 ÷ 8 4 ÷ 6	0/E	38
DIN 376	TiN	3660	M	M3 ÷ M36	1; 2	3.1 ●	4 ÷ 8	0/E	39
DIN 376	OX	3690	M	M3 ÷ M36	1; 2	3.1 ●	3 ÷ 5	0	39
DIN 376	HL	3870	M	M12	1; 2	3.1 ● 3.3 ●	6 ÷ 8 4 ÷ 6	0/E	39
DIN 376	HL	3870 IKZN	M	M12	1; 2	3.1 ● 3.3 ●	6 ÷ 8 4 ÷ 6	0/E	39
DIN 371	TiN	2260	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5	3.1; 3.3 ●	6 ÷ 8	0/E	40
DIN 371	OX	2290	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5	3.1 ●	3 ÷ 5	0	40
DIN 371	HL	2320	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5	3.1; 3.3 ● 3.2 ●	6 ÷ 8 4 ÷ 6	0/E	40
DIN 371	HL	2320 IKZ	M	M5 ÷ M10	3; 4; 5	3.1; 3.3 ● 3.2 ●	6 ÷ 8 4 ÷ 6	0/E	40
DIN 376	TiN	4260	M	M3 ÷ M36	3; 4; 5	3.1; 3.3 ● 3.2 ●	6 ÷ 8 4 ÷ 6	0/E	41
DIN 376	OX	4290	M	M3 ÷ M36	3; 4; 5	3.1 ●	3 ÷ 5	0	41
DIN 376	HL	4320	M	M12	3; 4; 5	3.1; 3.3 ● 3.2 ●	6 ÷ 8 4 ÷ 6	0/E	41
DIN 376	HL	4320 IKZ	M	M12	3; 4; 5	3.1; 3.3 ● 3.2 ●	6 ÷ 8 4 ÷ 6	0/E	41
DIN 371	TiCN	1580	M	M3 ÷ M10	1; 2	3.1; 3.2; 3.3 ●	4 ÷ 8	0/E	42
DIN 371	OX	1590	M	M3 ÷ M10	1; 2	3.2 ●	4 ÷ 8	0	42
DIN 376	TiCN	3580	M	M3 ÷ M36	1; 2	3.1 ● 3.2; 3.3 ●	4 ÷ 8	0/E	43
DIN 376	OX	3590	M	M3 ÷ M36	1; 2	3.2 ●	4 ÷ 8	0	43
DIN 371	TiCN	2680	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5	3.1; 3.3 ● 3.2 ●	3 ÷ 5 6 ÷ 8	0/E	42
DIN 371	OX	2690	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5	3.2 ●	3 ÷ 5	0	42
DIN 376	TiCN	4680	M	M3 ÷ M36	3; 4; 5	3.1; 3.3 ● 3.2 ●	3 ÷ 5 6 ÷ 8	0/E	43
DIN 376	OX	4690	M	M3 ÷ M36	3; 4; 5	3.2 ●	3 ÷ 5	0	43
DIN 371	TiN	1710	M	M3 ÷ M10	1; 2	3.1; 3.2 ● 3.3 ●	4 ÷ 6	0/E	48
DIN 376	TiN	3710	M	M12 ÷ M20	1; 2	3.1; 3.2 ● 3.3 ●	4 ÷ 6	0/E	48
DIN 371	TiN	2210	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5	3.1; 3.2 ● 3.3 ●	4 ÷ 6	0/E	48
DIN 376	TiN	4210	M	M12 ÷ M20	3; 4; 5	3.1; 3.2 ● 3.3 ●	4 ÷ 6	0/E	48

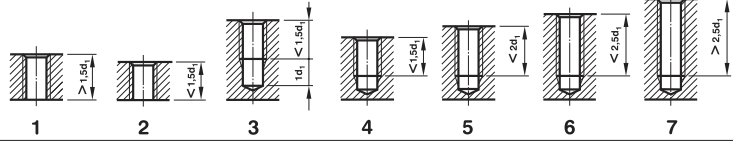
● Оптимальное применение

● Возможное применение

ВЫБОР МЕТЧИКА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА

ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА **3**

Улучшенные инструментальные стали
с прочностью до 1100 Н/мм²



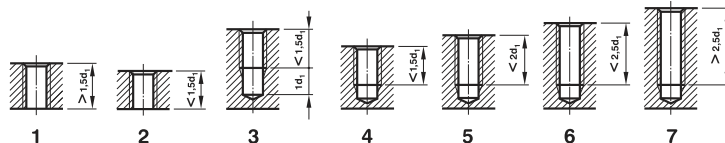
Стандарт		Кат. номер	Резьба	Диапазон резьб	Тип отверстия	Применение	V_c м/мин		Страница		
DIN 374	TiN		3660	MF	M3 ÷ M36	1; 2	3.1	●	4 ÷ 8	0/E	53
DIN 374	OX		3690	MF	M3 ÷ M36	1; 2	3.1	●	3 ÷ 5	0	53
DIN 374	TiN		4260	MF	M3 ÷ M36	3; 4; 5	3.1; 3.3 3.2	● ●	6 ÷ 8 4 ÷ 6	0/E	53
DIN 374	OX		4290	MF	M3 ÷ M36	3; 4; 5	3.1	●	3 ÷ 5	0	53
DIN 374	TiCN		3580	MF	M3 ÷ M36	1; 2	3.1 3.2; 3.3	●	4 ÷ 8	0/E	55
DIN 374	OX		3590	MF	M3 ÷ M36	1; 2	3.2	●	4 ÷ 8	0	55
DIN 374	TiCN		4680	MF	M3 ÷ M36	3; 4; 5	3.1; 3.3 3.2	● ●	3 ÷ 5 6 ÷ 8	0/E	55
DIN 374	OX		4690	MF	M3 ÷ M36	3; 4; 5	3.2	●	3 ÷ 5	0	55
DIN 5156	TiN		3662	G	G1/16" ÷ G1 1/2"	1; 2	3.1	●	4 ÷ 8	0/E	61
DIN 5156	OX		3692	G	G1/16" ÷ G1 1/2"	1; 2	3.1	●	3 ÷ 5	0	61
DIN 5156	TiN		4262	G	G1/16" ÷ G1 1/2"	3; 4; 5	3.1; 3.3 3.2	● ●	6 ÷ 8 4 ÷ 6	0/E	61
DIN 5156	OX		4292	G	G1/16" ÷ G1 1/2"	3; 4; 5	3.1	●	3 ÷ 5	0	61

● Оптимальное применение ● Возможное применение

ВЫБОР МЕТЧИКА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА

ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА 5

Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали



Стандарт		Кат. номер	Резьба	Диапазон резьб	Тип отверстия	Применение	V_c м/мин		Страница		
DIN 371	TiN		1660	M	M3 ÷ M10	1; 2	5.1 5.2	●	8 ÷ 12 5 ÷ 8	0	38
DIN 371	OX		1690	M	M3 ÷ M10	1; 2	5.1 5.2	●	4 ÷ 7 3 ÷ 5	0	38
DIN 371	HL		1870	M	M3 ÷ M10	1; 2	5.1 5.2	●	8 ÷ 14 6 ÷ 10	0	38
DIN 371	HL		1870 IKZN	M	M6 ÷ M10	1; 2	5.1 5.2	●	8 ÷ 14 6 ÷ 10	0	38
DIN 376	TiN		3660	M	M3 ÷ M36	1; 2	5.1 5.2	●	8 ÷ 12 5 ÷ 8	0	39
DIN 376	OX		3690	M	M3 ÷ M36	1; 2	5.1 5.2	●	4 ÷ 7 3 ÷ 5	0	39
DIN 376	HL		3870	M	M12	1; 2	5.1 5.2	●	8 ÷ 14 6 ÷ 10	0	39
DIN 376	HL		3870 IKZN	M	M12	1; 2	5.1 5.2	●	8 ÷ 14 6 ÷ 10	0	39
DIN 371	TiN		2260	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5	5.1 5.2	●	8 ÷ 14 6 ÷ 10	0	40
DIN 371	OX		2290	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5	5.1 5.2	●	4 ÷ 7 3 ÷ 5	0	40
DIN 371	HL		2320	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5	5.1 5.2	●	8 ÷ 14 6 ÷ 10	0	40
DIN 371	HL		2320 IKZ	M	M5 ÷ M10	3; 4; 5	5.1 5.2	●	8 ÷ 14 6 ÷ 10	0	40
DIN 376	TiN		4260	M	M3 ÷ M36	3; 4; 5	5.1 5.2	●	8 ÷ 14 6 ÷ 10	0	41
DIN 376	OX		4290	M	M3 ÷ M36	3; 4; 5	5.1 5.2	●	4 ÷ 7 3 ÷ 5	0	41
DIN 376	HL		4320	M	M12	3; 4; 5	5.1 5.2	●	8 ÷ 14 6 ÷ 10	0	41
DIN 376	HL		4320 IKZ	M	M12	3; 4; 5	5.1 5.2	●	8 ÷ 14 6 ÷ 10	0	41
DIN 371	TiN		1710	M	M3 ÷ M10	1; 2	5.1 5.2	●	6 ÷ 10 4 ÷ 7	0	48
DIN 376	TiN		3710	M	M12 ÷ M20	1; 2	5.1 5.2	●	6 ÷ 10 4 ÷ 7	0	48
DIN 371	TiN		2210	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5	5.1 5.2	●	6 ÷ 10 4 ÷ 7	0	48
DIN 376	TiN		4210	M	M12 ÷ M20	3; 4; 5	5.1 5.2	●	6 ÷ 10 4 ÷ 7	0	48
DIN 374	TiN		3660	MF	M3 ÷ M36	1; 2	5.1 5.2	●	8 ÷ 12 5 ÷ 8	0	53
DIN 374	OX		3690	MF	M3 ÷ M36	1; 2	5.1 5.2	●	4 ÷ 7 3 ÷ 5	0	53
DIN 374	TiN		4260	MF	M3 ÷ M36	3; 4; 5	5.1 5.2	●	8 ÷ 14 6 ÷ 10	0	53
DIN 374	OX		4290	MF	M3 ÷ M36	3; 4; 5	5.1 5.2	●	4 ÷ 7 3 ÷ 5	0	53
DIN 5156	TiN		3662	G	G1/16" ÷ G11/2"	1; 2	5.1 5.2	●	8 ÷ 12 5 ÷ 8	0	61
DIN 5156	OX		3692	G	G1/16" ÷ G11/2"	1; 2	5.1 5.2	●	4 ÷ 7 3 ÷ 5	0	61
DIN 5156	TiN		4262	G	G1/16" ÷ G11/2"	3; 4; 5	5.1 5.2	●	8 ÷ 14 6 ÷ 10	0	61
DIN 5156	OX		4292	G	G1/16" ÷ G11/2"	3; 4; 5	5.1 5.2	●	4 ÷ 7 3 ÷ 5	0	61

● Оптимальное применение

● Возможное применение

ВЫБОР МЕТЧИКА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА

ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА 6

Чугун										
Стандарт		Кат. номер	Резьба	Диапазон резьб	Тип отверстия	Применение	V_c м/мин		Страница	
DIN 371		1000	M	M3 ÷ M10	1 ÷ 6	6.1	●	7 ÷ 10	E	30
DIN 371	TiN	1010	M	M3 ÷ M10	1 ÷ 6	6.1	●	8 ÷ 12	E	30
DIN 376		3000	M	M3 ÷ M52	1 ÷ 6	6.1	●	7 ÷ 10	E	31
DIN 376	TiN	3010	M	M3 ÷ M52	1 ÷ 6	6.1	●	8 ÷ 12	E	31
DIN 371		1500	M	M3 ÷ M10	1; 2; 3	6.2	●	4 ÷ 7	E	32
DIN 371	TiN	1510	M	M3 ÷ M10	1; 2; 3	6.2	●	6 ÷ 8	E	32
DIN 376		3500	M	M3 ÷ M36	1; 2; 3	6.2	●	4 ÷ 7	E	33
DIN 376	TiN	3510	M	M3 ÷ M36	1; 2; 3	6.2	●	6 ÷ 8	E	33
DIN 371		2050	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5; 6	6.2	●	4 ÷ 7	E	34
DIN 371	TiN	2060	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5; 6	6.2	●	6 ÷ 8	E	34
DIN 376		4050	M	M3 ÷ M36	3; 4; 5; 6	6.2	●	4 ÷ 7	E	35
DIN 376	TiN	4060	M	M3 ÷ M36	3; 4; 5; 6	6.2	●	6 ÷ 8	E	35
DIN 371	TiN	2410	M	M3 ÷ M10	1 ÷ 6	6.2	●	4 ÷ 7	E	36
DIN 376	TiN	4410	M	M3 ÷ M36	1 ÷ 6	6.2	●	4 ÷ 7	E	37
DIN 371	TiN	2260	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5; 6	6.2	●	7 ÷ 10	E	40
DIN 376	TiN	4260	M	M3 ÷ M36	3; 4; 5; 6	6.2	●	7 ÷ 10	E	41
DIN 371	TiCN	1580	M	M3 ÷ M10	1; 2; 3	6.2	●	7 ÷ 10	E	42
DIN 376	TiCN	3580	M	M3 ÷ M36	1; 2; 3	6.2	●	7 ÷ 10	E	43
DIN 371	TiCN	2680	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5; 6	6.2	●	7 ÷ 10	E	42
DIN 376	TiCN	4680	M	M3 ÷ M36	3; 4; 5; 6	6.2	●	7 ÷ 10	E	43
DIN 371	TiCN	1080	M	M3 ÷ M10	1 ÷ 6	6.1	●	15 ÷ 20	E	46
DIN 371	TiCN	1080 IKZ	M	M5 ÷ M10	1 ÷ 6	6.1	●	15 ÷ 20	E	46
DIN 371	TiCN	1130	M	M3 ÷ M10	1 ÷ 6	6.1	●	15 ÷ 20	E	46
DIN 371	TiCN	1130 IKZ	M	M5 ÷ M10	1 ÷ 6	6.1	●	15 ÷ 20	E	46
DIN 376	TiCN	3080	M	M3 ÷ M52	1 ÷ 6	6.1	●	15 ÷ 20	E	47
DIN 376	TiCN	3080 IKZ	M	M5 ÷ M52	1 ÷ 6	6.1	●	15 ÷ 20	E	47
DIN 376	TiCN	3130	M	M3 ÷ M52	1 ÷ 6	6.1	●	15 ÷ 20	E	47
DIN 376	TiCN	3130 IKZ	M	M5 ÷ M52	1 ÷ 6	6.1	●	15 ÷ 20	E	47

● Оптимальное применение

● Возможное применение

ВЫБОР МЕТЧИКА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА

ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА 6

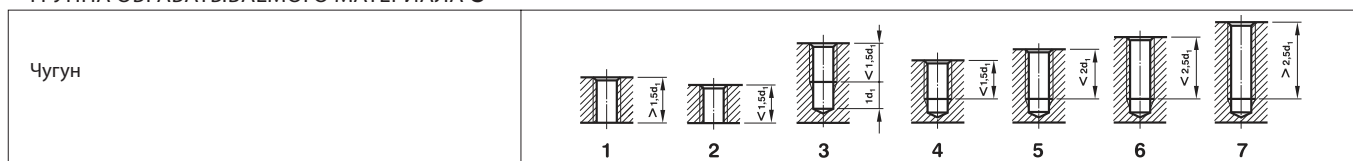
Чугун										
Стандарт		Кат. номер	Резьба	Диапазон резьб	Тип отверстия	Применение	V_c м/мин		Страница	
DIN 371	TiN	1710	M	M3 ÷ M10	1; 2; 3	6.1 6.2	●	8 ÷ 12 7 ÷ 10	E	48
DIN 376	TiN	3710	M	M12 ÷ M20	1; 2; 3	6.1 6.2	●	8 ÷ 12 7 ÷ 10	E	48
DIN 371	TiN	2210	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5; 6	6.1 6.2	●	8 ÷ 12 7 ÷ 10	E	48
DIN 376	TiN	4210	M	M12 ÷ M20	3; 4; 5; 6	6.1 6.2	●	8 ÷ 12 7 ÷ 10	E	48
DIN 352		0550	M	M3 ÷ M12	1; 2; 3	6.2	●	4 ÷ 7	E	67
DIN 352		0600	M	M3 ÷ M12	3; 4; 5; 6	6.2	●	4 ÷ 7	E	67
DIN 374		3000	MF	M3 ÷ M52	1 ÷ 6	6.1	●	7 ÷ 10	E	49
DIN 374	TiN	3010	MF	M3 ÷ M52	1 ÷ 6	6.1	●	8 ÷ 12	E	49
DIN 374		3500	MF	M3 ÷ M36	1; 2; 3	6.2	●	4 ÷ 7	E	49
DIN 374	TiN	3510	MF	M3 ÷ M36	1; 2; 3	6.2	●	6 ÷ 8	E	49
DIN 374		4050	MF	M3 ÷ M36	3; 4; 5; 6	6.2	●	4 ÷ 7	E	51
DIN 374	TiN	4060	MF	M3 ÷ M36	3; 4; 5; 6	6.2	●	6 ÷ 8	E	51
DIN 374	TiN	4260	MF	M3 ÷ M36	3; 4; 5; 6	6.2	●	7 ÷ 10	E	53
DIN 374	TiCN	3580	MF	M3 ÷ M36	1; 2; 3	6.2	●	7 ÷ 10	E	55
DIN 374	TiCN	4680	MF	M3 ÷ M36	3; 4; 5; 6	6.2	●	7 ÷ 10	E	55
DIN 374	TiCN	3080	MF	M3 ÷ M52	1 ÷ 6	6.1	●	15 ÷ 20	E	57
DIN 374	TiCN	3080 IKZ	MF	M5 ÷ M52	1 ÷ 6	6.1	●	15 ÷ 20	E	57
DIN 374	TiCN	3130	MF	M3 ÷ M52	1 ÷ 6	6.1	●	15 ÷ 20	E	57
DIN 374	TiCN	3130 IKZ	MF	M5 ÷ M52	1 ÷ 6	6.1	●	15 ÷ 20	E	57
DIN 5156		3002	G	G1/16" ÷ G2"	1 ÷ 6	6.1	●	7 ÷ 10	E	59
DIN 5156	TiN	3012	G	G1/16" ÷ G2"	1 ÷ 6	6.1	●	8 ÷ 12	E	59
DIN 5156		3502	G	G1/16" ÷ G2"	1; 2; 3	6.2	●	4 ÷ 7	E	59
DIN 5156	TiN	3512	G	G1/16" ÷ G2"	1; 2; 3	6.2	●	6 ÷ 8	E	59
DIN 5156		4052	G	G1/16" ÷ G11/2"	3; 4; 5; 6	6.2	●	4 ÷ 7	E	60
DIN 5156	TiN	4062	G	G1/16" ÷ G11/2"	3; 4; 5; 6	6.2	●	6 ÷ 8	E	60
~ DIN 371		1004	UNC	5-40 ÷ 3/8-16	1 ÷ 6	6.1	●	7 ÷ 10	E	62
~ DIN 371	TiN	1014	UNC	5-40 ÷ 3/8-16	1 ÷ 6	6.1	●	8 ÷ 12	E	62
~ DIN 376		3004	UNC	7/16-14 ÷ 11/8-7	1 ÷ 6	6.1	●	7 ÷ 10	E	63

● Оптимальное применение

● Возможное применение

ВЫБОР МЕТЧИКА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА

ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА 6



Стандарт		Кат. номер	Резьба	Диапазон резьб	Тип отверстия	Применение	V_c м/мин		Страница
~ DIN 376	TiN	3014	UNC	7/16-14 ÷ 11/8-7	1 ÷ 6	6.1 ●	8 ÷ 12	E	63
~ DIN 371		1504	UNC	5-40 ÷ 3/8-16	1; 2; 3	6.2 ●	4 ÷ 7	E	62
~ DIN 371	TiN	1514	UNC	5-40 ÷ 3/8-16	1; 2; 3	6.2 ●	6 ÷ 8	E	62
~ DIN 376		3504	UNC	7/16-14 ÷ 11/8-7	1; 2; 3	6.2 ●	4 ÷ 7	E	63
~ DIN 376	TiN	3514	UNC	7/16-14 ÷ 11/8-7	1; 2; 3	6.2 ●	6 ÷ 8	E	63
~ DIN 371		2054	UNC	5-40 ÷ 3/8-16	3; 4; 5; 6	6.2 ●	4 ÷ 7	E	64
~ DIN 371	TiN	2064	UNC	5-40 ÷ 3/8-16	3; 4; 5; 6	6.2 ●	6 ÷ 8	E	64
~ DIN 376		4054	UNC	7/16-14 ÷ 1-7	3; 4; 5; 6	6.2 ●	4 ÷ 7	E	64
~ DIN 376	TiN	4064	UNC	7/16-14 ÷ 1-7	3; 4; 5; 6	6.2 ●	6 ÷ 8	E	64
~ DIN 374		3005	UNF	5-44 ÷ 11/8-12	1 ÷ 6	6.1 ●	7 ÷ 10	E	65
~ DIN 374	TiN	3015	UNF	5-44 ÷ 11/8-12	1 ÷ 6	6.1 ●	8 ÷ 12	E	65
~ DIN 374		3505	UNF	5-44 ÷ 11/8-12	1; 2; 3	6.2 ●	4 ÷ 7	E	65
~ DIN 374	TiN	3515	UNF	5-44 ÷ 11/8-12	1; 2; 3	6.2 ●	6 ÷ 8	E	65
~ DIN 374		4055	UNF	5-44 ÷ 1-12	3; 4; 5; 6	6.2 ●	4 ÷ 7	E	66
~ DIN 374	TiN	4065	UNF	5-44 ÷ 1-12	3; 4; 5; 6	6.2 ●	6 ÷ 8	E	66

● Оптимальное применение

● Возможное применение

ВЫБОР МЕТЧИКА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА

ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА 8

Сплавы алюминия	
-----------------	--

Стандарт		Кат. номер	Резьба	Диапазон резьб	Тип отверстия	Применение	V_c м/мин		Страница
DIN 371		1000	M	M3 ÷ M10	2	8.2 ●	12 ÷ 15	E	30
DIN 371	TiN	1010	M	M3 ÷ M10	2	8.2 ●	14 ÷ 20	E	30
DIN 376		3000	M	M3 ÷ M52	2	8.2 ●	12 ÷ 15	E	31
DIN 376	TiN	3010	M	M3 ÷ M52	2	8.2 ●	14 ÷ 20	E	31
DIN 371		1500	M	M3 ÷ M10	1; 2	8.1 ● 8.2 ●	14 ÷ 20 12 ÷ 15	E	32
DIN 371	TiN	1510	M	M3 ÷ M10	1; 2	8.1 ● 8.2 ●	15 ÷ 30 14 ÷ 20	E	32
DIN 371	OX	1540	M	M3 ÷ M10	1; 2	8.1 ● 8.2 ●	14 ÷ 20 12 ÷ 15	E	32
DIN 371		1750	M	M3 ÷ M10	2	8.1 ● 8.2 ●	14 ÷ 20 12 ÷ 15	E	32
DIN 376		3500	M	M3 ÷ M36	1; 2	8.1 ● 8.2 ●	14 ÷ 20 12 ÷ 15	E	33
DIN 376	TiN	3510	M	M3 ÷ M36	1; 2	8.1 ● 8.2 ●	15 ÷ 30 14 ÷ 20	E	33
DIN 376	OX	3540	M	M3 ÷ M36	1; 2	8.1 ● 8.2 ●	14 ÷ 20 12 ÷ 15	E	33
DIN 371		2050	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5	8.1 ●	14 ÷ 20	E	34
DIN 371	TiN	2060	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5	8.1 ● 8.2 ●	15 ÷ 30 14 ÷ 20	E	34
DIN 371	OX	2090	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5	8.1 ● 8.2 ●	14 ÷ 20 12 ÷ 15	E	34
DIN 376		4050	M	M3 ÷ M36	3; 4; 5	8.1 ●	14 ÷ 20	E	35
DIN 376	TiN	4060	M	M3 ÷ M36	3; 4; 5	8.1 ● 8.2 ●	15 ÷ 30 14 ÷ 20	E	35
DIN 376	OX	4090	M	M3 ÷ M36	3; 4; 5	8.1 ● 8.2 ●	14 ÷ 20 12 ÷ 15	E	35
DIN 371	TiN	2360	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5	8.1 ●	14 ÷ 20	E	36
DIN 371	OX	2390	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5	8.1 ●	14 ÷ 20	E	36
DIN 376	TiN	4360	M	M3 ÷ M36	3; 4; 5	8.1 ●	14 ÷ 20	E	37
DIN 376	OX	4390	M	M3 ÷ M36	3; 4; 5	8.1 ●	14 ÷ 20	E	37
DIN 371	TiCN	1580	M	M3 ÷ M10	1; 2	8.2 ●	15 ÷ 30	E	42
DIN 371	OX	1590	M	M3 ÷ M10	1; 2	8.2 ●	12 ÷ 15	E	42
DIN 376	TiCN	3580	M	M3 ÷ M36	1; 2	8.2 ●	15 ÷ 30	E	43
DIN 376	OX	3590	M	M3 ÷ M36	1; 2	8.2 ●	12 ÷ 15	E	43
DIN 371	TiCN	2680	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5; 6	8.2 ●	12 ÷ 20	E	42
DIN 376	TiCN	4680	M	M3 ÷ M36	3; 4; 5; 6	8.2 ●	12 ÷ 20	E	43
DIN 371	TiCN	1080	M	M3 ÷ M10	2; 3	8.2 ●	12 ÷ 20	E	46

● Оптимальное применение

● Возможное применение

ВЫБОР МЕТЧИКА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА

ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА 8

Сплавы алюминия										
Стандарт		Кат. номер	Резьба	Диапазон резьб	Тип отверстия	Применение	V_c м/мин		Страница	
DIN 371	TiCN	1080 IKZ	M	M5 ÷ M10	2; 3	8.2	●	12 ÷ 20	E	46
DIN 371	TiCN	1130	M	M3 ÷ M10	2; 3	8.2	●	12 ÷ 20	E	46
DIN 371	TiCN	1130 IKZ	M	M5 ÷ M10	2; 3	8.2	●	12 ÷ 20	E	46
DIN 376	TiCN	3080	M	M3 ÷ M52	2; 3	8.2	●	12 ÷ 20	E	47
DIN 376	TiCN	3080 IKZ	M	M5 ÷ M52	2; 3	8.2	●	12 ÷ 20	E	47
DIN 376	TiCN	3130	M	M3 ÷ M52	2; 3	8.2	●	12 ÷ 20	E	47
DIN 376	TiCN	3130 IKZ	M	M5 ÷ M52	2; 3	8.2	●	12 ÷ 20	E	47
DIN 371	TiN	1710	M	M3 ÷ M10	1; 2	8.1 8.2	● ●	12 ÷ 20	E	48
DIN 376	TiN	3710	M	M12 ÷ M20	1; 2	8.1 8.2	● ●	12 ÷ 20	E	48
DIN 371	TiN	2210	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5	8.1 8.2	● ●	12 ÷ 20	E	48
DIN 376	TiN	4210	M	M12 ÷ M20	3; 4; 5	8.1 8.2	● ●	12 ÷ 20	E	48
DIN 352		0550	M	M3 ÷ M12	1; 2	8.1 8.2	● ●	14 ÷ 20 12 ÷ 15	E	67
DIN 352		0600	M	M3 ÷ M12	3; 4; 5	8.1	●	14 ÷ 20	E	67
DIN 2174	TiN	2910	M	M3 ÷ M12	1 ÷ 7	8.1	●	15 ÷ 30	E/O	68
DIN 2174	TiN	2960	M	M3 ÷ M12	1 ÷ 7	8.1	●	15 ÷ 30	E/O	68
DIN 374		3000	MF	M3 ÷ M52	2	8.2	●	12 ÷ 15	E	49
DIN 374	TiN	3010	MF	M3 ÷ M52	2	8.2	●	14 ÷ 20	E	49
DIN 374		3500	MF	M3 ÷ M36	1; 2	8.1 8.2	● ●	14 ÷ 20 12 ÷ 15	E	49
DIN 374	TiN	3510	MF	M3 ÷ M36	1; 2	8.1 8.2	● ●	15 ÷ 30 14 ÷ 20	E	49
DIN 374	OX	3540	MF	M3 ÷ M36	1; 2	8.1 8.2	● ●	14 ÷ 20 12 ÷ 15	E	49
DIN 374		4050	MF	M3 ÷ M36	3; 4; 5	8.1	●	14 ÷ 20	E	51
DIN 374	TiN	4060	MF	M3 ÷ M36	3; 4; 5	8.1 8.2	● ●	15 ÷ 30 14 ÷ 20	E	51
DIN 374	OX	4090	MF	M3 ÷ M36	3; 4; 5	8.1; 8.2	●	14 ÷ 20 12 ÷ 15	E	51
DIN 374	TiCN	3580	MF	M3 ÷ M36	1; 2	8.2	●	15 ÷ 30	E	55
DIN 374	OX	3590	MF	M3 ÷ M36	1; 2	8.2	●	12 ÷ 15	E	55
DIN 374	TiCN	4680	MF	M3 ÷ M36	3; 4; 5; 6	8.2	●	12 ÷ 20	E	55
DIN 374	TiCN	3080	MF	M3 ÷ M52	1; 2	8.2	●	12 ÷ 20	E	57
DIN 374	TiCN	3080 IKZ	MF	M5 ÷ M52	1; 2	8.2	●	12 ÷ 20	E	57

● Оптимальное применение

● Возможное применение

ВЫБОР МЕТЧИКА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА

ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА 8

Сплавы алюминия									
Стандарт		Кат. номер	Резьба	Диапазон резьб	Тип отверстия	Применение	V_c м/мин		Страница
DIN 374	TiCN	3130	MF	M3 ÷ M52	1; 2	8.2 ●	12 ÷ 20	E	57
DIN 374	TiCN	3130 IKZ	MF	M5 ÷ M52	1; 2	8.2 ●	12 ÷ 20	E	57
DIN 5156		3002	G	G1/16" ÷ G2"	2	8.2 ●	12 ÷ 15	E	59
DIN 5156	TiN	3012	G	G1/16" ÷ G2"	2	8.2 ●	14 ÷ 20	E	59
DIN 5156		3502	G	G1/16" ÷ G2"	1; 2	8.1 ● 8.2 ●	14 ÷ 20 12 ÷ 15	E	59
DIN 5156	TiN	3512	G	G1/16" ÷ G2"	1; 2	8.1 ● 8.2 ●	15 ÷ 30 14 ÷ 20	E	59
DIN 5156		4052	G	G1/16" ÷ G1/2"	3; 4; 5	8.1 ●	14 ÷ 20	E	60
DIN 5156	TiN	4062	G	G1/16" ÷ G1/2"	3; 4; 5	8.1 ● 8.2 ●	15 ÷ 30 14 ÷ 20	E	60
~ DIN 371		1004	UNC	5-40 ÷ 3/8-16	2	8.2 ●	12 ÷ 15	E	62
~ DIN 371	TiN	1014	UNC	5-40 ÷ 3/8-16	2	8.2 ●	14 ÷ 20	E	62
~ DIN 376		3004	UNC	7/16-14 ÷ 11/8-7	2	8.2 ●	12 ÷ 15	E	63
~ DIN 376	TiN	3014	UNC	7/16-14 ÷ 11/8-7	2	8.2 ●	14 ÷ 20	E	63
~ DIN 371		1504	UNC	5-40 ÷ 3/8-16	1; 2	8.1 ● 8.2 ●	14 ÷ 20 12 ÷ 15	E	62
~ DIN 371	TiN	1514	UNC	5-40 ÷ 3/8-16	1; 2	8.1 ● 8.2 ●	15 ÷ 30 14 ÷ 20	E	62
~ DIN 376		3504	UNC	7/16-14 ÷ 11/8-7	1; 2	8.1 ● 8.2 ●	14 ÷ 20 12 ÷ 15	E	63
~ DIN 376	TiN	3514	UNC	7/16-14 ÷ 11/8-7	1; 2	8.1 ● 8.2 ●	15 ÷ 30 14 ÷ 20	E	63
~ DIN 371		2054	UNC	5-40 ÷ 3/8-16	3; 4; 5	8.1 ●	14 ÷ 20	E	64
~ DIN 371	TiN	2064	UNC	5-40 ÷ 3/8-16	3; 4; 5	8.1 ● 8.2 ●	15 ÷ 30 14 ÷ 20	E	64
~ DIN 376		4054	UNC	7/16-14 ÷ 1-7	3; 4; 5	8.1 ●	14 ÷ 20	E	64
~ DIN 376	TiN	4064	UNC	7/16-14 ÷ 1-7	3; 4; 5	8.1 ● 8.2 ●	15 ÷ 30 14 ÷ 20	E	64
~ DIN 374		3005	UNF	5-44 ÷ 11/8-12	2	8.2 ●	12 ÷ 15	E	65
~ DIN 374	TiN	3015	UNF	5-44 ÷ 11/8-12	2	8.2 ●	14 ÷ 20	E	65
~ DIN 374		3505	UNF	5-44 ÷ 11/8-12	1; 2	8.1 ● 8.2 ●	14 ÷ 20 12 ÷ 15	E	65
~ DIN 374	TiN	3515	UNF	5-44 ÷ 11/8-12	1; 2	8.1 ● 8.2 ●	15 ÷ 30 14 ÷ 20	E	65
~ DIN 374		4055	UNF	5-44 ÷ 1-12	3; 4; 5	8.1 ●	14 ÷ 20	E	66
~ DIN 374	TiN	4065	UNF	5-44 ÷ 1-12	3; 4; 5	8.1 ● 8.2 ●	15 ÷ 30 14 ÷ 20	E	66

● Оптимальное применение

● Возможное применение

ВЫБОР МЕТЧИКА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА

ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА 9

Медь технически чистая							
	1	2	3	4	5	6	7

Стандарт		Кат. номер	Резьба	Диапазон резьб	Тип отверстия	Применение	V _c м/мин		Страница
DIN 371	TiN	2360	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5	9.1 ●	5 ÷ 8	0	36
DIN 376	TiN	4360	M	M3 ÷ M36	3; 4; 5	9.1 ●	5 ÷ 8	0	37
DIN 371	TiN	1660	M	M3 ÷ M10	1; 2	9.1 ●	8 ÷ 12	0	38
DIN 371	HL	1870	M	M3 ÷ M10	1; 2	9.1 ●	10 ÷ 15	0	38
DIN 371	HL	1870 IKZN	M	M6 ÷ M10	1; 2	9.1 ●	10 ÷ 15	0	38
DIN 376	TiN	3660	M	M3 ÷ M10	1; 2	9.1 ●	8 ÷ 12	0	39
DIN 376	HL	3870	M	M12	1; 2	9.1 ●	10 ÷ 15	0	39
DIN 376	HL	3870 IKZN	M	M12	1; 2	9.1 ●	10 ÷ 15	0	39
DIN 371	TiN	2260	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5	9.1 ●	8 ÷ 12	0	40
DIN 371	HL	2320	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5	9.1 ●	10 ÷ 15	0	40
DIN 371	HL	2320 IKZ	M	M5 ÷ M10	3; 4; 5	9.1 ●	10 ÷ 15	0	40
DIN 376	TiN	4260	M	M3 ÷ M36	3; 4; 5	9.1 ●	8 ÷ 12	0	41
DIN 376	HL	4320	M	M12	3; 4; 5	9.1 ●	10 ÷ 15	0	41
DIN 376	HL	4320 IKZ	M	M12	3; 4; 5	9.1 ●	10 ÷ 15	0	41
DIN 2174	TiN	2960	M	M3 ÷ M12	1 ÷ 7	9.1 ●	15 ÷ 30	0	68
DIN 374	TiN	3660	MF	M3 ÷ M36	1; 2	9.1 ●	8 ÷ 12	0	53
DIN 374	TiN	4260	MF	M3 ÷ M36	3; 4; 5	9.1 ●	8 ÷ 12	0	53
DIN 5156	TiN	3662	G	G1/16" ÷ G11/2"	1; 2	9.1 ●	8 ÷ 12	0	61
DIN 5156	TiN	4262	G	G1/16" ÷ G11/2"	3; 4; 5	9.1 ●	8 ÷ 12	0	61

● Оптимальное применение ● Возможное применение

ВЫБОР МЕТЧИКА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА

ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА 10

Сплавы меди										
Стандарт		Кат. номер	Резьба	Диапазон резьб	Тип отверстия	Применение	V_c м/мин		Страница	
DIN 371		1000	M	M3 ÷ M10	2; 3	10.1	●	10 ÷ 15	0/E	30
DIN 371	TiN	1010	M	M3 ÷ M10	2; 3	10.1	●	15 ÷ 25	0/E	30
DIN 376		3000	M	M3 ÷ M52	2; 3	10.1	●	10 ÷ 15	0/E	31
DIN 376	TiN	3010	M	M3 ÷ M52	2; 3	10.1	●	15 ÷ 25	0/E	31
DIN 371		1500	M	M3 ÷ M10	1; 2	10.1	●	12 ÷ 20	0/E	32
DIN 371	TiN	1510	M	M3 ÷ M10	1; 2	10.1	●	15 ÷ 25	0/E	32
DIN 376		3500	M	M3 ÷ M36	1; 2	10.1	●	12 ÷ 20	0/E	33
DIN 376	TiN	3510	M	M3 ÷ M36	1; 2	10.1	●	15 ÷ 25	0/E	33
DIN 371		2050	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5	10.2	●	6 ÷ 10	0	34
DIN 371	TiN	2060	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5	10.2	●	10 ÷ 15	0	34
DIN 376		4050	M	M3 ÷ M36	3; 4; 5	10.2	●	6 ÷ 10	0	35
DIN 376	TiN	4060	M	M3 ÷ M36	3; 4; 5	10.2	●	10 ÷ 15	0	35
DIN 371		2400	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5; 6	10.1	●	10 ÷ 15	0/E	36
DIN 371	TiN	2410	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5; 6	10.1	●	12 ÷ 20	0/E	36
DIN 376		4400	M	M3 ÷ M36	3; 4; 5; 6	10.1	●	10 ÷ 15	0/E	37
DIN 376	TiN	4410	M	M3 ÷ M36	3; 4; 5; 6	10.1	●	12 ÷ 20	0/E	37
DIN 371	TiN	1660	M	M3 ÷ M10	1; 2	10.2	●	10 ÷ 15	0	38
DIN 371	HL	1870	M	M6 ÷ M10	1; 2	10.2	●	12 ÷ 20	0	38
DIN 371	HL	1870 IKZN	M	M6 ÷ M10	1; 2	10.2	●	12 ÷ 20	0	38
DIN 376	TiN	3660	M	M3 ÷ M36	1; 2	10.2	●	10 ÷ 15	0	39
DIN 376	HL	3870	M	M12	1; 2	10.2	●	12 ÷ 20	0	39
DIN 376	HL	3870 IKZN	M	M12	1; 2	10.2	●	12 ÷ 20	0	39
DIN 371	TiN	2260	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5	10.2	●	10 ÷ 15	0	40
DIN 371	HL	2320	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5	10.2	●	12 ÷ 20	0	40
DIN 371	HL	2320 IKZ	M	M5 ÷ M10	3; 4; 5	10.2	●	12 ÷ 20	0	40
DIN 376	TiN	4260	M	M3 ÷ M36	3; 4; 5	10.2	●	10 ÷ 15	0	41
DIN 376	HL	4320	M	M12	3; 4; 5	10.2	●	12 ÷ 20	0	41
DIN 376	HL	4320 IKZ	M	M12	3; 4; 5	10.2	●	12 ÷ 20	0	41

● Оптимальное применение

● Возможное применение

ВЫБОР МЕТЧИКА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА

ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА 10

Сплавы меди										
Стандарт		Кат. номер	Резьба	Диапазон резьб	Тип отверстия	Применение	V_c м/мин		Страница	
DIN 371	TiN	1710	M	M3 ÷ M10	1; 2	10.2	●	12 ÷ 20	0	48
DIN 376	TiN	3710	M	M12 ÷ M20	1; 2	10.2	●	12 ÷ 20	0	48
DIN 371	TiN	2210	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5	10.2	●	12 ÷ 20	0	48
DIN 376	TiN	4210	M	M12 ÷ M20	3; 4; 5	10.2	●	12 ÷ 20	0	48
DIN 352		0550	M	M3 ÷ M12	1; 2	10.1	●	12 ÷ 20	0/E	67
DIN 352		0600	M	M3 ÷ M12	3; 4; 5	10.2	●	6 ÷ 10	0	67
DIN 352		0650	M	M3 ÷ M12	3; 4; 5; 6	10.1	●	10 ÷ 15	0/E	67
DIN 374		3000	MF	M3 ÷ M52	2; 3	10.1	●	10 ÷ 15	0/E	49
DIN 374	TiN	3010	MF	M3 ÷ M52	2; 3	10.1	●	15 ÷ 25	0/E	49
DIN 374		3500	MF	M3 ÷ M36	1; 2	10.1	●	12 ÷ 20	0/E	49
DIN 374	TiN	3510	MF	M3 ÷ M36	1; 2	10.1	●	15 ÷ 25	0/E	49
DIN 374		4050	MF	M3 ÷ M36	3; 4; 5	10.2	●	6 ÷ 10	0	51
DIN 374	TiN	4060	MF	M3 ÷ M36	3; 4; 5	10.2	●	10 ÷ 15	0	51
DIN 374	TiN	3660	MF	M3 ÷ M36	1; 2	10.2	●	10 ÷ 15	0	53
DIN 374	TiN	4260	MF	M3 ÷ M36	3; 4; 5	10.2	●	10 ÷ 15	0	53
DIN 5156		3002	G	G1/16" ÷ G2"	2; 3	10.1	●	10 ÷ 15	0/E	59
DIN 5156	TiN	3012	G	G1/16" ÷ G2"	2; 3	10.1	●	15 ÷ 25	0/E	59
DIN 5156		3502	G	G1/16" ÷ G2"	1; 2	10.1	●	12 ÷ 20	0/E	59
DIN 5156	TiN	3512	G	G1/16" ÷ G2"	1; 2	10.1	●	15 ÷ 25	0/E	59
DIN 5156		4052	G	G1/16" ÷ G1/2"	3; 4; 5	10.2	●	6 ÷ 10	0	60
DIN 5156	TiN	4062	G	G1/16" ÷ G1/2"	3; 4; 5	10.2	●	10 ÷ 15	0	60
DIN 5156	TiN	3662	G	G1/16" ÷ G1/2"	1; 2	10.2	●	10 ÷ 15	0	61
DIN 5156	TiN	4262	G	G1/16" ÷ G1/2"	3; 4; 5	10.2	●	10 ÷ 15	0	61
~ DIN 371		1004	UNC	5-40 ÷ 3/8-16	2; 3	10.1	●	10 ÷ 15	0/E	62
~ DIN 371	TiN	1014	UNC	5-40 ÷ 3/8-16	2; 3	10.1	●	15 ÷ 25	0/E	62
~ DIN 376		3004	UNC	7/16-14 ÷ 11/8-7	2; 3	10.1	●	10 ÷ 15	0/E	63
~ DIN 376	TiN	3014	UNC	7/16-14 ÷ 11/8-7	2; 3	10.1	●	15 ÷ 25	0/E	63
~ DIN 371		1504	UNC	5-40 ÷ 3/8-16	1; 2	10.1	●	12 ÷ 20	0/E	62

● Оптимальное применение

● Возможное применение

ВЫБОР МЕТЧИКА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА

ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА 10

Сплавы меди							
	1	2	3	4	5	6	7

Стандарт		Кат. номер	Резьба	Диапазон резьб	Тип отверстия	Применение	V_c м/мин		Страница
~ DIN 371	TiN	1514	UNC	5-40 ÷ 3/8-16	1; 2	10.1 ●	15 ÷ 25	0/E	62
~ DIN 376		3504	UNC	7/16-14 ÷ 11/8-7	1; 2	10.1 ●	12 ÷ 20	0/E	63
~ DIN 376	TiN	3514	UNC	7/16-14 ÷ 11/8-7	1; 2	10.1 ●	15 ÷ 25	0/E	63
~ DIN 371		2054	UNC	5-40 ÷ 3/8-16	3; 4; 5	10.2 ●	6 ÷ 10	0	64
~ DIN 371	TiN	2064	UNC	5-40 ÷ 3/8-16	3; 4; 5	10.2 ●	10 ÷ 15	0	64
~ DIN 376		4054	UNC	7/16-14 ÷ 1-7	3; 4; 5	10.2 ●	6 ÷ 10	0	64
~ DIN 376	TiN	4064	UNC	7/16-14 ÷ 1-7	3; 4; 5	10.2 ●	10 ÷ 15	0	64
~ DIN 374		3005	UNF	5-44 ÷ 11/8-12	2; 3	10.1 ●	10 ÷ 15	0/E	65
~ DIN 374	TiN	3015	UNF	5-44 ÷ 11/8-12	2; 3	10.1 ●	15 ÷ 25	0/E	65
~ DIN 374		3505	UNF	5-44 ÷ 11/8-12	1; 2	10.1 ●	12 ÷ 20	0/E	65
~ DIN 374	TiN	3515	UNF	5-44 ÷ 11/8-12	1; 2	10.1 ●	15 ÷ 25	0/E	65
~ DIN 374		4055	UNF	5-44 ÷ 1-12	3; 4; 5	10.2 ●	6 ÷ 10	0	66
~ DIN 374	TiN	4065	UNF	5-44 ÷ 1-12	3; 4; 5	10.2 ●	10 ÷ 15	0	66

● Оптимальное применение

● Возможное применение

ВЫБОР МЕТЧИКА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА

ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА 11

Цинк							
	1	2	3	4	5	6	7

Стандарт		Кат. номер	Резьба	Диапазон резьб	Тип отверстия	Применение	V_c м/мин		Страница
DIN 371	OX	1540	M	M3 ÷ M10	1; 2	11.1 ●	10 ÷ 12	E	32
DIN 376	OX	3540	M	M3 ÷ M36	1; 2	11.1 ●	10 ÷ 12	E	33
DIN 371	OX	2090	M	M3 ÷ M10	3; 4; 5	11.1 ●	8 ÷ 10	E	34
DIN 376	OX	4090	M	M3 ÷ M36	3; 4; 5	11.1 ●	8 ÷ 10	E	35
DIN 2174	TiN	2910	M	M3 ÷ M12	1 ÷ 7	11.1 ●	15 ÷ 20	E	68
DIN 374	OX	3540	MF	M3 ÷ M36	1; 2	11.1 ●	10 ÷ 12	E	49
DIN 374	OX	4090	MF	M3 ÷ M36	3; 4; 5	11.1 ●	8 ÷ 10	E	51

● Оптимальное применение

● Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

10.1; 1.1; 2.1; 6.1; 8.2



3000

8.2; 10.1; 1.1; 2.1; 6.1



3010

Каталожный номер								3000	3010
<p>z = Количество канавок</p>								TiN	
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	Ø MM		
M 3	0,5	56	9	2,2	-	3	2,5	■	■
M 3,5	0,6	56	11	2,5	2,1	3	2,9		
M 4	0,7	63	12	2,8	2,1	3	3,3	■	■
M 4,5	0,75	70	13	3,5	2,7	3	3,7		
M 5	0,8	70	13	3,5	2,7	3	4,2	■	■
M 6	1	80	15	4,5	3,4	3	5	■	■
M 7	1	80	15	5,5	4,3	3	6	■	■
M 8	1,25	90	18	6	4,9	3	6,8	■	■
M 9	1,25	90	18	7	5,5	3	7,8		
M 10	1,5	100	20	7	5,5	3	8,5	■	■
M 11	1,5	100	20	8	6,2	3	9,5		
M 12	1,75	110	23	9	7	3	10,2	■	■
M 14	2	110	25	11	9	3	12	■	■
M 16	2	110	25	12	9	3	14	■	■
M 18	2,5	125	30	14	11	3	15,5	■	■
M 20	2,5	140	30	16	12	3	17,5	■	■
M 22	2,5	140	30	18	14,5	3	19,5	■	■
M 24	3	160	36	18	14,5	4	21	■	■
M 27	3	160	36	20	16	4	24	■	■
M 30	3,5	180	40	22	18	4	26,5	■	■
M 33	3,5	180	42	25	20	4	29,5	■	■
M 36	4	200	50	28	22	4	32	■	■
M 39	4	200	50	32	24	4	35	■	■
M 42	4,5	200	56	32	24	4	37,5	■	■
M 45	4,5	200	56	36	29	4	40,5	■	■
M 48	5	250	63	36	29	4	43	■	■
M 52	5	250	63	40	32	4	47	■	■

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

1.2; 2.2; 8.1; 1.1; 2.1; 2.3; 6.2; 8.2; 10.1



1500

1.1; 1.2; 2.1; 2.2; 2.3; 6.2; 8.1; 8.2; 10.1



1510

1.2; 2.2; 8.1; 11.1; 2.3; 8.2



1540

1.1; 1.2; 2.1; 2.2; 2.3; 8.1; 8.2



1750

Каталожный номер								1500	1500	1510	1540	1750
								<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">TiN</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">OX</div> </div>				
								<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">ISO 3 6G</div>				
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	Ø MM					
M 2	0,4	45	8	2,8	2,1	3	1,6	■		■		
M 2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,05	■		■		
M 3	0,5	56	9	3,5	2,7	3	2,5	■	■	■		■
M 3,5	0,6	56	11	4	3	3	2,9	■		■		
M 4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3	■		■		■
M 4,5	0,75	70	13	6	4,9	3	3,7	■		■		
M 5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	■		■		■
M 6	1	80	15	6	4,9	3	5	■		■		■
M 7	1	80	15	7	5,5	3	6	■		■		
M 8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	■		■		■
M 9	1,25	90	18	9	7	3	7,8	■		■		
M 10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	■	■	■		■

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

1.2; 2.2; 8.1; 1.1; 2.1; 2.3; 6.2; 8.2; 10.1



3500

1.1; 1.2; 2.1; 2.2; 2.3; 6.2; 8.1; 8.2; 10.1



3510

1.2; 2.2; 8.1; 11.1; 2.3; 8.2

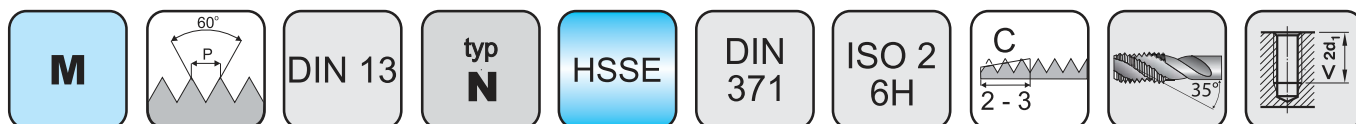


3540

Каталожный номер								3500	3500	3510	3540
								<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; background-color: yellow;">TiN</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; background-color: gray;">OX</div> </div>			
ISO 3 6G											
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	Ø MM				
M 3	0,5	56	9	2,2	-	3	2,5	■		■	■
M 3,5	0,6	56	11	2,5	2,1	3	2,9				
M 4	0,7	63	12	2,8	2,1	3	3,3	■		■	■
M 4,5	0,75	70	13	3,5	2,7	3	3,7				
M 5	0,8	70	13	3,5	2,7	3	4,2	■		■	■
M 6	1	80	15	4,5	3,4	3	5	■		■	■
M 7	1	80	15	5,5	4,3	3	6	■		■	■
M 8	1,25	90	18	6	4,9	3	6,8	■		■	■
M 9	1,25	90	18	7	5,5	3	7,8				
M 10	1,5	100	20	7	5,5	3	8,5	■		■	■
M 11	1,5	100	20	8	6,2	3	9,5				
M 12	1,75	110	23	9	7	3	10,2	■	■	■	■
M 14	2	110	25	11	9	3	12	■	■	■	■
M 16	2	110	25	12	9	3	14	■	■	■	■
M 18	2,5	125	30	14	11	3	15,5	■	■	■	■
M 20	2,5	140	30	16	12	3	17,5	■		■	■
M 22	2,5	140	30	18	14,5	3	19,5	■		■	■
M 24	3	160	36	18	14,5	4	21	■		■	■
M 27	3	160	36	20	16	4	24	■		■	■
M 30	3,5	180	40	22	18	4	26,5	■		■	■
M 33	3,5	180	42	25	20	4	29,5	■		■	■
M 36	4	200	50	28	22	4	32	■		■	■

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

2.2; 2.3; 8.1; 6.2; 10.2



2050

2.2; 2.3; 8.1; 6.2; 8.2; 10.2



2060

11.1; 2.2; 2.3; 8.1; 8.2



2090

Каталожный номер								2050	2050	2060	2090
<p>z = Количество канавок</p>										TiN	OX
								ISO 3 6G			
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	Ø мм				
M 2	0,4	45	6	2,8	2,1	3	1,6	■		■	■
M 2,5	0,45	50	7,5	2,8	2,1	3	2,05				■
M 3	0,5	56	5	3,5	2,7	3	2,5	■	■	■	■
M 3,5	0,6	56	6	4	3	3	2,9	■		■	■
M 4	0,7	63	7	4,5	3,4	3	3,3	■	■	■	■
M 4,5	0,75	70	8	6	4,9	3	3,7				
M 5	0,8	70	8	6	4,9	3	4,2	■	■	■	■
M 6	1	80	10	6	4,9	3	5	■	■	■	■
M 7	1	80	10	7	5,5	3	6				
M 8	1,25	90	13	8	6,2	3	6,8	■	■	■	■
M 9	1,25	90	13	9	7	3	7,8				
M 10	1,5	100	15	10	8	3	8,5	■	■	■	■

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

2.2; 2.3; 8.1; 6.2; 10.2



4050

2.2; 2.3; 8.1; 6.2; 8.2; 10.2



4060

11.1; 2.2; 2.3; 8.1; 8.2



4090

Каталожный номер								4050	4050	4060	4090
										TiN	OX
								ISO 3 6G			
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	Ø MM				
M 3	0,5	56	5	2,2	-	3	2,5	■		■	■
M 3,5	0,6	56	6	2,5	2,1	3	2,9				
M 4	0,7	63	7	2,8	2,1	3	3,3	■		■	■
M 4,5	0,75	70	8	3,5	2,7	3	3,7				
M 5	0,8	70	8	3,5	2,7	3	4,2	■		■	■
M 6	1	80	10	4,5	3,4	3	5	■		■	■
M 7	1	80	10	5,5	4,3	3	6	■		■	■
M 8	1,25	90	13	6	4,9	3	6,8	■		■	■
M 9	1,25	90	13	7	5,5	3	7,8				
M 10	1,5	100	15	7	5,5	3	8,5	■		■	■
M 11	1,5	100	15	8	6,2	3	9,5				
M 12	1,75	110	18	9	7	3	10,2	■	■	■	■
M 14	2	110	20	11	9	3	12	■	■	■	■
M 16	2	110	20	12	9	4	14	■	■	■	■
M 18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	■	■	■	■
M 20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	■		■	■
M 22	2,5	140	25	18	14,5	4	19,5	■		■	■
M 24	3	160	30	18	14,5	4	21	■		■	■
M 27	3	160	30	20	16	4	24	■		■	■
M 30	3,5	180	35	22	18	4	26,5	■		■	■
M 33	3,5	180	35	25	20	4	29,5	■		■	■
M 36	4	200	40	28	22	4	32	■		■	■

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение

M

60°
P

DIN 13

typ
N

HSSE

DIN
371

ISO 2
6H

C
2-3

Группы обрабатываемых материалов

10.1; 2.2		2400
2.2; 10.1; 6.2		2410
1.1; 1.2; 2.1; 2.2; 8.1; 9.1		2360
1.2; 1.1; 2.1; 2.2; 8.1		2390

Каталожный номер	2400	2410	2360	2390																																																																																										
<p>z = Количество канавок</p>	TiN	TiN	OX																																																																																											
<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 10%;">d₁</th> <th style="width: 10%;">P</th> <th style="width: 10%;">l₁</th> <th style="width: 10%;">l₂</th> <th style="width: 10%;">d₂</th> <th style="width: 10%;">a</th> <th style="width: 10%;">z</th> <th style="width: 10%;"></th> </tr> <tr> <td>M 3</td><td>0,5</td><td>56</td><td>5</td><td>3,5</td><td>2,7</td><td>3</td><td>2,5</td> </tr> <tr> <td>M 3,5</td><td>0,6</td><td>56</td><td>6</td><td>4</td><td>3</td><td>3</td><td>2,9</td> </tr> <tr> <td>M 4</td><td>0,7</td><td>63</td><td>7</td><td>4,5</td><td>3,4</td><td>3</td><td>3,3</td> </tr> <tr> <td>M 4,5</td><td>0,75</td><td>70</td><td>8</td><td>6</td><td>4,9</td><td>3</td><td>3,7</td> </tr> <tr> <td>M 5</td><td>0,8</td><td>70</td><td>8</td><td>6</td><td>4,9</td><td>3</td><td>4,2</td> </tr> <tr> <td>M 6</td><td>1</td><td>80</td><td>10</td><td>6</td><td>4,9</td><td>3</td><td>5</td> </tr> <tr> <td>M 7</td><td>1</td><td>80</td><td>10</td><td>7</td><td>5,5</td><td>3</td><td>6</td> </tr> <tr> <td>M 8</td><td>1,25</td><td>90</td><td>13</td><td>8</td><td>6,2</td><td>3</td><td>6,8</td> </tr> <tr> <td>M 9</td><td>1,25</td><td>90</td><td>13</td><td>9</td><td>7</td><td>3</td><td>7,8</td> </tr> <tr> <td>M 10</td><td>1,5</td><td>100</td><td>15</td><td>10</td><td>8</td><td>3</td><td>8,5</td> </tr> </table>	d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z		M 3	0,5	56	5	3,5	2,7	3	2,5	M 3,5	0,6	56	6	4	3	3	2,9	M 4	0,7	63	7	4,5	3,4	3	3,3	M 4,5	0,75	70	8	6	4,9	3	3,7	M 5	0,8	70	8	6	4,9	3	4,2	M 6	1	80	10	6	4,9	3	5	M 7	1	80	10	7	5,5	3	6	M 8	1,25	90	13	8	6,2	3	6,8	M 9	1,25	90	13	9	7	3	7,8	M 10	1,5	100	15	10	8	3	8,5	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 25%; text-align: center;">■</td> <td style="width: 25%; text-align: center;">■</td> <td style="width: 25%; text-align: center;">■</td> <td style="width: 25%; text-align: center;">■</td> </tr> </table>	■	■	■	■	
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z																																																																																								
M 3	0,5	56	5	3,5	2,7	3	2,5																																																																																							
M 3,5	0,6	56	6	4	3	3	2,9																																																																																							
M 4	0,7	63	7	4,5	3,4	3	3,3																																																																																							
M 4,5	0,75	70	8	6	4,9	3	3,7																																																																																							
M 5	0,8	70	8	6	4,9	3	4,2																																																																																							
M 6	1	80	10	6	4,9	3	5																																																																																							
M 7	1	80	10	7	5,5	3	6																																																																																							
M 8	1,25	90	13	8	6,2	3	6,8																																																																																							
M 9	1,25	90	13	9	7	3	7,8																																																																																							
M 10	1,5	100	15	10	8	3	8,5																																																																																							
■	■	■	■																																																																																											
■ Стандартные поставки																																																																																														

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

10.1; 2.2		4400
2.2; 10.1; 6.2		4410
1.1; 1.2; 2.1; 2.2; 8.1; 9.1		4360
1.2; 1.1; 2.1; 8.1		4390

Каталожный номер								4400	4410	4360	4390
<p>z = Количество канавок</p>								TiN		TiN	OX
<p>z = Количество канавок</p>											
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	Ø MM				
M 3	0,5	56	5	2,2	-	3	2,5	■	■	■	■
M 3,5	0,6	56	6	2,5	2,1	3	2,9	■	■	■	■
M 4	0,7	63	7	2,8	2,1	3	3,3	■	■	■	■
M 4,5	0,75	70	8	3,5	2,7	3	3,7	■	■	■	■
M 5	0,8	70	8	3,5	2,7	3	4,2	■	■	■	■
M 6	1	80	10	4,5	3,4	3	5	■	■	■	■
M 7	1	80	10	5,5	4,3	3	6	■	■	■	■
M 8	1,25	90	13	6	4,9	3	6,8	■	■	■	■
M 9	1,25	90	13	7	5,5	3	7,8	■	■	■	■
M 10	1,5	100	15	7	5,5	3	8,5	■	■	■	■
M 11	1,5	100	15	8	6,2	3	9,5	■	■	■	■
M 12	1,75	110	18	9	7	3	10,2	■	■	■	■
M 14	2	110	20	11	9	3	12	■	■	■	■
M 16	2	110	20	12	9	4	14	■	■	■	■
M 18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	■	■	■	■
M 20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	■	■	■	■
M 22	2,5	140	25	18	14,5	4	19,5	■	■	■	■
M 24	3	160	30	18	14,5	4	21	■	■	■	■
M 27	3	160	30	20	16	4	24	■	■	■	■
M 30	3,5	180	35	22	18	4	26,5	■	■	■	■
M 33	3,5	180	35	25	20	4	29,5	■	■	■	■
M 36	4	200	40	28	22	4	32	■	■	■	■

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

3.1; 5.1; 5.2; 9.1; 10.2 **1660**

3.1; 5.1; 5.2 **1690**

3.1; 5.1; 5.2; 9.1; 10.2; 3.3 **1870**

3.1; 5.1; 5.2; 9.1; 10.2; 3.3 **1870 IKZN**

Каталожный номер								1660	1690	1870	1870 IKZN
								TiN	OX	HL	HL
										HSSE PM	HSSE PM IKZN
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	Ø MM				
M 3	0,5	56	9	3,5	2,7	3	2,5	■	■	■	
M 3,5	0,6	56	11	4	3	3	2,9				
M 4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3	■	■	■	
M 4,5	0,75	70	13	6	4,9	3	3,7				
M 5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	■	■	■	
M 6	1	80	15	6	4,9	3	5	■	■	■	■
M 7	1	80	15	7	5,5	3	6				
M 8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	■	■	■	■
M 9	1,25	90	18	9	7	3	7,8				
M 10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	■	■	■	■

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



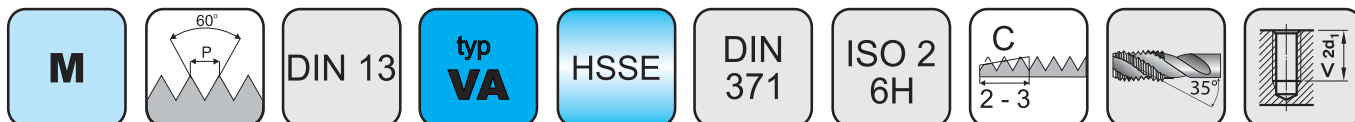
Группы обрабатываемых материалов

- 3.1; 5.1; 5.2; 9.1; 10.2 **3660**
- 3.1; 5.1; 5.2 **3690**
- 3.1; 5.1; 5.2; 9.1; 10.2; 3.3 **3870**
- 3.1; 5.1; 5.2; 9.1; 10.2; 3.3 **3870 IKZN**





Каталожный номер								3660	3690	3870	3870 IKZN
								TiN	OX	HL	HL
										HSSE PM	HSSE PM IKZN
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	Ø MM				
M 3	0,5	56	9	2,2	-	3	2,5	■	■		
M 3,5	0,6	56	11	2,5	2,1	3	2,9				
M 4	0,7	63	12	2,8	2,1	3	3,3	■	■		
M 4,5	0,75	70	13	3,5	2,7	3	3,7				
M 5	0,8	70	13	3,5	2,7	3	4,2	■	■		
M 6	1	80	15	4,5	3,4	3	5	■	■		
M 7	1	80	15	5,5	4,3	3	6				
M 8	1,25	90	18	6	4,9	3	6,8	■	■		
M 9	1,25	90	18	7	5,5	3	7,8				
M 10	1,5	100	20	7	5,5	3	8,5	■	■		
M 11	1,5	100	20	8	6,2	3	9,5				
M 12	1,75	110	23	9	7	3	10,2	■	■	■	■
M 14	2	110	25	11	9	3	12	■	■		
M 16	2	110	25	12	9	3	14	■	■		
M 18	2,5	125	30	14	11	3	15,5	■	■		
M 20	2,5	140	30	16	12	3	17,5	■	■		
M 22	2,5	140	30	18	14,5	3	19,5	■	■		
M 24	3	160	36	18	14,5	4	21	■	■		
M 27	3	160	36	20	16	4	24	■	■		
M 30	3,5	180	40	22	18	4	26,5	■	■		
M 33	3,5	180	42	25	20	4	29,5				
M 36	4	200	50	28	22	4	32				

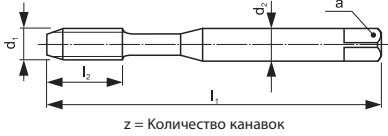
■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

- 3.1; 3.3; 5.1; 5.2; 6.2; 9.1; 10.1  **2260**
- 3.1; 5.1; 5.2  **2290**
- 3.1; 3.3; 5.1; 5.2; 6.2; 9.1; 10.1  **2320**
- 3.1; 5.1; 5.2  **2320 IKZ**

Каталожный номер								2260	2290	2320	2320 IKZ
								TiN	OX	HL	HL
										HSSE PM	HSSE PM IKZ
d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	\emptyset MM				
M 3	0,5	56	5	3,5	2,7	3	2,5	■	■	■	
M 3,5	0,6	56	6	4	3	3	2,9				
M 4	0,7	63	7	4,5	3,4	3	3,3	■	■	■	
M 4,5	0,75	70	8	6	4,9	3	3,7				
M 5	0,8	70	8	6	4,9	3	4,2	■	■	■	
M 6	1	80	10	6	4,9	3	5	■	■	■	■
M 7	1	80	10	7	5,5	3	6				
M 8	1,25	90	13	8	6,2	3	6,8	■	■	■	■
M 9	1,25	90	13	9	7	3	7,8				
M 10	1,5	100	15	10	8	3	8,5	■	■	■	■


■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

- 3.1; 3.3; 5.1; 5.2; 6.2; 9.1; 10.1  **4260**
- 3.1; 5.1; 5.2  **4290**
- 3.1; 3.3; 5.1; 5.2; 6.2; 9.1; 10.1  **4320**
- 3.1; 3.3; 5.1; 5.2; 6.2; 9.1; 10.1  **4320 IKZ**

Каталожный номер								4260	4290	4320	4320 IKZ
								TiN	OX	HL	HL
										HSSE PM	HSSE PM IKZ
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	Ø MM				
M 3	0,5	56	5	2,2	-	3	2,5	■	■		
M 3,5	0,6	56	6	2,5	2,1	3	2,9				
M 4	0,7	63	7	2,8	2,1	3	3,3	■	■		
M 4,5	0,75	70	8	3,5	2,7	3	3,7				
M 5	0,8	70	8	3,5	2,7	3	4,2	■	■		
M 6	1	80	10	4,5	3,4	3	5	■	■		
M 7	1	80	10	5,5	4,3	3	6				
M 8	1,25	90	13	6	4,9	3	6,8	■	■		
M 9	1,25	90	13	7	5,5	3	7,8				
M 10	1,5	100	15	7	5,5	3	8,5	■	■		
M 11	1,5	100	15	8	6,2	3	9,5				
M 12	1,75	110	18	9	7	3	10,2	■	■	■	■
M 14	2	110	20	11	9	3	12	■	■		
M 16	2	110	20	12	9	4	14	■	■		
M 18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	■	■		
M 20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	■	■		
M 22	2,5	140	25	18	14,5	4	19,5	■	■		
M 24	3	160	30	18	14,5	4	21	■	■		
M 27	3	160	30	20	16	4	24	■	■		
M 30	3,5	180	35	22	18	4	26,5	■	■		
M 33	3,5	180	35	25	20	4	29,5				
M 36	4	200	40	28	22	4	32				

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

3.1; 3.2; 3.3; 8.1; 6.2		1580
3.2; 8.2		1590
3.2; 8.2; 3.1; 3.3; 6.2		2680
3.2		2690

Каталожный номер									1580	1590	2680	2690
<p>z = Количество канавок</p>									TiCN	OX	TiCN	OX
d ₁	P	l ₁	l ₂	l _{2R40°}	d ₂	a	z	Ø MM				
M 3	0,5	56	9	5	3,5	2,7	3	2,5	■	■	■	■
M 3,5	0,6	56	11	6	4	3	3	2,9				
M 4	0,7	63	12	7	4,5	3,4	3	3,3	■	■	■	■
M 4,5	0,75	70	13	8	6	4,9	3	3,7				
M 5	0,8	70	13	8	6	4,9	3	4,2	■	■	■	■
M 6	1	80	15	10	6	4,9	3	5	■	■	■	■
M 7	1	80	15	10	7	5,5	3	6				
M 8	1,25	90	18	13	8	6,2	3	6,8	■	■	■	■
M 9	1,25	90	18	13	9	7	3	7,8				
M 10	1,5	100	20	15	10	8	3	8,5	■	■	■	■

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

3.1; 3.2; 3.3; 8.1; 6.2



3580

3.2; 8.2



3590

3.2; 8.2 ; 3.1; 3.3; 6.2



4680

3.2



4690

Каталожный номер									3580	3590	4680	4690
<p>z = Количество канавок</p>									TiCN	OX	TiCN	OX
									B 3,5 - 6		C 2 - 3	
d ₁	P	l ₁	l ₂	l _{2R40°}	d ₂	a	z / Z _{R40°}	Ø MM				
M 3	0,5	56	9	5	2,2	-	3/3	2,5	■	■	■	■
M 3,5	0,6	56	11	6	2,5	2,1	3/3	2,9	■	■	■	■
M 4	0,7	63	12	7	2,8	2,1	3/3	3,3	■	■	■	■
M 4,5	0,75	70	13	8	3,5	2,7	3/3	3,7	■	■	■	■
M 5	0,8	70	13	8	3,5	2,7	3/3	4,2	■	■	■	■
M 6	1	80	15	10	4,5	3,4	3/3	5	■	■	■	■
M 7	1	80	15	10	5,5	4,3	3/3	6	■	■	■	■
M 8	1,25	90	18	13	6	4,9	3/3	6,8	■	■	■	■
M 9	1,25	90	18	13	7	5,5	3/3	7,8	■	■	■	■
M 10	1,5	100	20	15	7	5,5	3/3	8,5	■	■	■	■
M 11	1,5	100	20	15	8	6,2	3/3	9,5	■	■	■	■
M 12	1,75	110	23	18	9	7	3/4	10,2	■	■	■	■
M 14	2	110	25	20	11	9	3/4	12	■	■	■	■
M 16	2	110	25	20	12	9	3/4	14	■	■	■	■
M 18	2,5	125	30	25	14	11	3/4	15,5	■	■	■	■
M 20	2,5	140	30	25	16	12	3/4	17,5	■	■	■	■
M 22	2,5	140	30	25	18	14,5	3/4	19,5	■	■	■	■
M 24	3	160	36	30	18	14,5	4/4	21	■	■	■	■
M 27	3	160	36	30	20	16	4/4	24	■	■	■	■
M 30	3,5	180	40	35	22	18	4/5	26,5	■	■	■	■
M 33	3,5	180	42	35	25	20	4/5	29,5	■	■	■	■
M 36	4	200	50	40	28	22	4/5	32	■	■	■	■

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение

M

60°
P

DIN 13

тип
H

HSSE
PM

ISO 2
6H

Группы обрабатываемых материалов

4.2; 4.1		1920
4.2; 4.1		3920
4.2; 4.1		2820
4.2; 4.1		4820
4.1; 4.2		2870
4.1; 4.2		4870

Каталожный номер	1920	2820	2870																																																																																																			
<div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: 40px; margin: 0 auto;">DIN 371</div> <p style="font-size: 0.8em;">z = Количество канавок</p>	FNT	FNT	FNT																																																																																																			
<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>d₁</th> <th>P</th> <th>l₁</th> <th>l₂</th> <th>l_{2R40°}</th> <th>d₂</th> <th>a</th> <th>z</th> <th>Ø mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>M 3</td><td>0,5</td><td>56</td><td>9</td><td>5</td><td>3,5</td><td>2,7</td><td>3</td><td>2,5</td></tr> <tr><td>M 3,5</td><td>0,6</td><td>56</td><td>11</td><td>6</td><td>4</td><td>3</td><td>3</td><td>2,9</td></tr> <tr><td>M 4</td><td>0,7</td><td>63</td><td>12</td><td>7</td><td>4,5</td><td>3,4</td><td>3</td><td>3,3</td></tr> <tr><td>M 4,5</td><td>0,75</td><td>70</td><td>13</td><td>8</td><td>6</td><td>4,9</td><td>3</td><td>3,7</td></tr> <tr><td>M 5</td><td>0,8</td><td>70</td><td>13</td><td>8</td><td>6</td><td>4,9</td><td>3</td><td>4,2</td></tr> <tr><td>M 6</td><td>1</td><td>80</td><td>15</td><td>10</td><td>6</td><td>4,9</td><td>3</td><td>5</td></tr> <tr><td>M 7</td><td>1</td><td>80</td><td>15</td><td>10</td><td>7</td><td>5,5</td><td>3</td><td>6</td></tr> <tr><td>M 8</td><td>1,25</td><td>90</td><td>18</td><td>13</td><td>8</td><td>6,2</td><td>3</td><td>6,8</td></tr> <tr><td>M 9</td><td>1,25</td><td>90</td><td>18</td><td>13</td><td>9</td><td>7</td><td>3</td><td>7,8</td></tr> <tr><td>M 10</td><td>1,5</td><td>100</td><td>20</td><td>15</td><td>10</td><td>8</td><td>3</td><td>8,5</td></tr> </tbody> </table>	d ₁	P	l ₁	l ₂	l _{2R40°}	d ₂	a	z	Ø mm	M 3	0,5	56	9	5	3,5	2,7	3	2,5	M 3,5	0,6	56	11	6	4	3	3	2,9	M 4	0,7	63	12	7	4,5	3,4	3	3,3	M 4,5	0,75	70	13	8	6	4,9	3	3,7	M 5	0,8	70	13	8	6	4,9	3	4,2	M 6	1	80	15	10	6	4,9	3	5	M 7	1	80	15	10	7	5,5	3	6	M 8	1,25	90	18	13	8	6,2	3	6,8	M 9	1,25	90	18	13	9	7	3	7,8	M 10	1,5	100	20	15	10	8	3	8,5	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
d ₁	P	l ₁	l ₂	l _{2R40°}	d ₂	a	z	Ø mm																																																																																														
M 3	0,5	56	9	5	3,5	2,7	3	2,5																																																																																														
M 3,5	0,6	56	11	6	4	3	3	2,9																																																																																														
M 4	0,7	63	12	7	4,5	3,4	3	3,3																																																																																														
M 4,5	0,75	70	13	8	6	4,9	3	3,7																																																																																														
M 5	0,8	70	13	8	6	4,9	3	4,2																																																																																														
M 6	1	80	15	10	6	4,9	3	5																																																																																														
M 7	1	80	15	10	7	5,5	3	6																																																																																														
M 8	1,25	90	18	13	8	6,2	3	6,8																																																																																														
M 9	1,25	90	18	13	9	7	3	7,8																																																																																														
M 10	1,5	100	20	15	10	8	3	8,5																																																																																														

Каталожный номер	3920	4820	4870																		
<div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: 40px; margin: 0 auto;">DIN 376</div> <p style="font-size: 0.8em;">z = Количество канавок</p>	FNT	FNT	FNT																		
<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>d₁</th> <th>P</th> <th>l₁</th> <th>l₂</th> <th>l_{2R40°}</th> <th>d₂</th> <th>a</th> <th>z</th> <th>Ø mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>M 12</td> <td>1,75</td> <td>110</td> <td>23</td> <td>18</td> <td>9</td> <td>7</td> <td>3</td> <td>10,2</td> </tr> </tbody> </table>	d ₁	P	l ₁	l ₂	l _{2R40°}	d ₂	a	z	Ø mm	M 12	1,75	110	23	18	9	7	3	10,2	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
d ₁	P	l ₁	l ₂	l _{2R40°}	d ₂	a	z	Ø mm													
M 12	1,75	110	23	18	9	7	3	10,2													

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

7.1		1610
7.1		3610
7.1		2710
7.1		4710

Каталожный номер		1610		2710						
<p>DIN 371</p> <p>z = Количество канавок</p>										
d_1	P	l_1	l_2	l_{2R45°	d_2	a	z / Z_{R45°			
M 3	0,5	56	9	5	3,5	2,7	3/2	2,5	■	■
M 3,5	0,6	56	11	6	4	3	3/2	2,9	■	■
M 4	0,7	63	12	7	4,5	3,4	3/2	3,3	■	■
M 4,5	0,75	70	13	8	6	4,9	3/2	3,7	■	■
M 5	0,8	70	13	8	6	4,9	3/2	4,2	■	■
M 6	1	80	15	10	6	4,9	3/2	5	■	■
M 7	1	80	15	10	7	5,5	3/2	6	■	■
M 8	1,25	90	18	13	8	6,2	3/2	6,8	■	■
M 9	1,25	90	18	13	9	7	3/2	7,8	■	■
M 10	1,5	100	20	15	10	8	3/2	8,5	■	■

Каталожный номер		3610		4710						
<p>DIN 376</p> <p>z = Количество канавок</p>										
d_1	P	l_1	l_2	l_{2R45°	d_2	a	z / Z_{R45°			
M 3	0,5	56	9	5	2,2	-	3/2	2,5	■	■
M 3,5	0,6	56	11	6	2,5	2,1	3/2	2,9	■	■
M 4	0,7	63	12	7	2,8	2,1	3/2	3,3	■	■
M 4,5	0,75	70	13	8	3,5	2,7	3/2	3,7	■	■
M 5	0,8	70	13	8	3,5	2,7	3/2	4,2	■	■
M 6	1	80	15	10	4,5	3,4	3/2	5	■	■
M 7	1	80	15	10	5,5	4,3	3/2	6	■	■
M 8	1,25	90	18	13	6	4,9	3/2	6,8	■	■
M 9	1,25	90	18	13	7	5,5	3/2	7,8	■	■
M 10	1,5	100	20	15	7	5,5	3/2	8,5	■	■
M 11	1,5	100	20	15	8	6,2	3/2	9,5	■	■
M 12	1,75	110	23	18	9	7	3/2	10,2	■	■
M 14	2	110	25	20	11	9	3/2	12	■	■
M 16	2	110	25	20	12	9	3/2	14	■	■
M 18	2,5	125	30	25	14	11	3/3	15,5	■	■
M 20	2,5	140	30	25	16	12	3/3	17,5	■	■
M 22	2,5	140	30	25	18	14,5	3/3	19,5	■	■
M 24	3	160	36	30	18	14,5	4/3	21	■	■
M 27	3	160	36	30	20	16	4/3	24	■	■
M 30	3,5	180	40	35	22	18	4/3	26,5	■	■
M 33	3,5	180	42	35	25	20	4/3	29,5	■	■
M 36	4	200	50	40	28	22	4/3	32	■	■

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов



Каталожный номер								1080	1080 IKZ	1130	1130 IKZ
								TiCN	TiCN	TiCN	TiCN
								C 2-3	C 2-3 IKZ	E 1,5	E 1,5 IKZ
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	Ø MM				
M 3	0,5	56	9	3,5	2,7	3	2,5	■		■	
M 3,5	0,6	56	11	4	3	3	2,9				
M 4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3	■		■	
M 4,5	0,75	70	13	6	4,9	3	3,7				
M 5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	■	■	■	■
M 6	1	80	15	6	4,9	3	5	■	■	■	■
M 7	1	80	15	7	5,5	3	6				
M 8	1,25	90	18	8	6,2	4	6,8	■	■	■	■
M 9	1,25	90	18	9	7	4	7,8				
M 10	1,5	100	20	10	8	4	8,5	■	■	■	■

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов



Каталожный номер								3080	3080 IKZ	3130	3130 IKZ
<p>z = Количество канавок</p>								TiCN	TiCN	TiCN	TiCN
								C 2-3	C 2-3 IKZ	E 1,5	E 1,5 IKZ
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	Ø MM				
M 3	0,5	56	9	2,2	-	3	2,5	■		■	
M 3,5	0,6	56	11	2,5	2,1	3	2,9				
M 4	0,7	63	12	2,8	2,1	3	3,3	■		■	
M 4,5	0,75	70	13	3,5	2,7	3	3,7				
M 5	0,8	70	13	3,5	2,7	3	4,2	■	■	■	■
M 6	1	80	15	4,5	3,4	3	5	■	■	■	■
M 7	1	80	15	5,5	4,3	3	6				
M 8	1,25	90	18	6	4,9	4	6,8	■	■	■	■
M 9	1,25	90	18	7	5,5	4	7,8				
M 10	1,5	100	20	7	5,5	4	8,5	■	■	■	■
M 11	1,5	100	20	8	6,2	4	9,5				
M 12	1,75	110	23	9	7	4	10,2	■	■	■	■
M 14	2	110	25	11	9	4	12	■	■	■	■
M 16	2	110	25	12	9	4	14	■		■	
M 18	2,5	125	30	14	11	4	15,5	■		■	
M 20	2,5	140	30	16	12	4	17,5	■		■	
M 22	2,5	140	30	18	14,5	4	19,5	■		■	
M 24	3	160	36	18	14,5	4	21	■		■	
M 27	3	160	36	20	16	4	24	■		■	
M 30	3,5	180	40	22	18	4	26,5	■		■	
M 33	3,5	180	42	25	20	5	29,5				
M 36	4	200	50	28	22	5	32				

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

2.2; 3.1; 3.2; 8.1; 10.2; 2.1; 3.3; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 8.2



1710

2.2; 3.1; 3.2; 8.1; 10.2; 2.1; 3.3; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 8.2



3710

2.2; 3.1; 3.2; 8.1; 10.2; 2.1; 3.3; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 8.2



2210

2.2; 3.1; 3.2; 8.1; 10.2; 2.1; 3.3; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 8.2



4210

Каталожный номер		1710		2210				
d_1	P	l_1	l_2	$l_{2,R35^\circ}$	d_2	a	z / Z _{R35°}	
M 3	0,5	56	9	5	3,5	2,7	3	2,5
M 3,5	0,6	56	11	6	4	3	3	2,9
M 4	0,7	63	12	7	4,5	3,4	3	3,3
M 4,5	0,75	70	13	8	6	4,9	3	3,7
M 5	0,8	70	13	8	6	4,9	3	4,2
M 6	1	80	15	10	6	4,9	3	5
M 7	1	80	15	10	7	5,5	3	6
M 8	1,25	90	18	13	8	6,2	3	6,8
M 9	1,25	90	18	13	9	7	3	7,8
M 10	1,5	100	20	15	10	8	3	8,5

Каталожный номер		3710		4210				
d_1	P	l_1	l_2	$l_{2,R35^\circ}$	d_2	a	z / Z _{R35°}	
M 3	0,5	56	9	5	2,2	-	3/3	2,5
M 3,5	0,6	56	11	6	2,5	2,1	3/3	2,9
M 4	0,7	63	12	7	2,8	2,1	3/3	3,3
M 4,5	0,75	70	13	8	3,5	2,7	3/3	3,7
M 5	0,8	70	13	8	3,5	2,7	3/3	4,2
M 6	1	80	15	10	4,5	3,4	3/3	5
M 7	1	80	15	10	5,5	4,3	3/3	6
M 8	1,25	90	18	13	6	4,9	3/3	6,8
M 9	1,25	90	18	13	7	5,5	3/3	7,8
M 10	1,5	100	20	15	7	5,5	3/3	8,5
M 11	1,5	100	20	15	8	6,2	3/3	9,5
M 12	1,75	110	23	18	9	7	3/3	10,2
M 14	2	110	25	20	11	9	3/3	12
M 16	2	110	25	20	12	9	3/4	14
M 18	2,5	125	30	25	14	11	3/4	15,5
M 20	2,5	140	30	25	16	12	3/4	17,5

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение

MF

DIN 13

typ
N

HSSE

DIN
374

ISO 2
6H

Группы обрабатываемых материалов

10.1; 1.1; 2.1; 6.1; 8.2

8.2; 10.1; 1.1; 2.1; 6.1

1.2; 2.2; 8.1; 1.1; 2.1; 2.3; 6.2; 8.2; 10.1

1.1; 1.2; 2.1; 2.2; 2.3; 6.2; 8.1; 8.2; 10.1

1.2; 2.2; 8.1; 11.1; 2.3; 8.2



3000



3010



3500



3510



3540

Каталожный номер								3000	3010	3500	3510	3540	
<p>z = Количество канавок</p>								TiN		TiN		OX	
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	Ø MM						
M 3	0,35	56	8	2,2	-	3	2,65						
M 3,5	0,35	56	8	2,5	2,1	3	3,15						
M 4	0,5	63	12	2,8	2,1	3	3,5	■	■	■	■	■	
M 4	0,35	63	12	2,8	2,1	3	3,65						
M 4,5	0,5	70	13	3,5	2,7	3	4						
M 5	0,5	70	13	3,5	2,7	3	4,5	■		■	■	■	
M 5,5	0,5	80	15	4	3	3	5						
M 6	0,75	80	15	4,5	3,4	3	5,2	■	■	■	■	■	
M 6	0,5	80	15	4,5	3,4	3	5,5	■	■	■	■	■	
M 7	0,75	80	15	5,5	4,3	3	6,2	■	■	■	■	■	
M 8	1	90	18	6	4,9	3	7	■	■	■	■	■	
M 8	0,75	80	15	6	4,9	3	7,2	■	■	■	■	■	
M 8	0,5	80	15	6	4,9	3	7,5	■	■	■	■	■	
M 9	1	90	18	7	5,5	3	8	■	■	■	■	■	
M 9	0,75	80	18	7	5,5	3	8,2						
M 10	1,25	100	20	7	5,5	3	8,8	■	■	■	■	■	
M 10	1	90	20	7	5,5	3	9	■	■	■	■	■	
M 10	0,75	90	20	7	5,5	3	9,2	■	■	■	■	■	
M 11	1	90	20	8	6,2	3	10	■	■	■	■	■	
M 11	0,75	90	20	8	6,2	3	10,2						
M 12	1,5	100	21	9	7	3	10,5	■	■	■	■	■	
M 12	1,25	100	21	9	7	3	10,8	■	■	■	■	■	
M 12	1	100	21	9	7	3	11	■	■	■	■	■	
M 13	1	100	21	11	9	3	12	■	■	■	■	■	
M 14	1,5	100	21	11	9	3	12,5	■	■	■	■	■	
M 14	1,25	100	21	11	9	3	12,8	■	■	■	■	■	
M 14	1	100	21	11	9	3	13	■	■	■	■	■	
M 15	1,5	100	21	12	9	3	13,5	■	■	■	■	■	
M 15	1	100	21	12	9	3	14	■	■	■	■	■	
M 16	1,5	100	21	12	9	3	14,5	■	■	■	■	■	
M 16	1	100	21	12	9	3	15	■	■	■	■	■	
M 17	1,5	100	21	12	9	3	15,5	■	■	■	■	■	
M 17	1	100	21	12	9	3	16	■	■	■	■	■	
M 18	2	125	24	14	11	3	16	■	■	■	■	■	
M 18	1,5	110	24	14	11	3	16,5	■	■	■	■	■	
M 18	1	110	24	14	11	3	17	■	■	■	■	■	
M 20	2	140	30	16	12	3	18	■	■	■	■	■	
M 20	1,5	125	24	16	12	3	18,5	■	■	■	■	■	
M 20	1	125	24	16	12	3	19	■	■	■	■	■	
M 22	2	140	30	18	14,5	3	20	■	■	■	■	■	
M 22	1,5	125	24	18	14,5	3	20,5	■	■	■	■	■	
M 22	1	125	24	18	14,5	3	21	■	■	■	■	■	
M 24	2	140	26	18	14,5	4	22	■	■	■	■	■	
M 24	1,5	140	26	18	14,5	4	22,5	■	■	■	■	■	
M 24	1	140	26	18	14,5	4	23	■	■	■	■	■	
M 25	2	140	26	18	14,5	4	23	■	■	■	■	■	

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение

MF

DIN 13

typ
N

HSSE

DIN
374

ISO 2
6H

Группы обрабатываемых материалов

10.1; 1.1; 2.1; 6.1; 8.2

8.2; 10.1; 1.1; 2.1; 6.1

1.2; 2.2; 8.1; 1.1; 2.1; 2.3; 6.2; 8.2; 10.1

1.1; 1.2; 2.1; 2.2; 2.3; 6.2; 8.1; 8.2; 10.1

1.2; 2.2; 8.1; 11.1; 2.3; 8.2



3000



3010



3500



3510

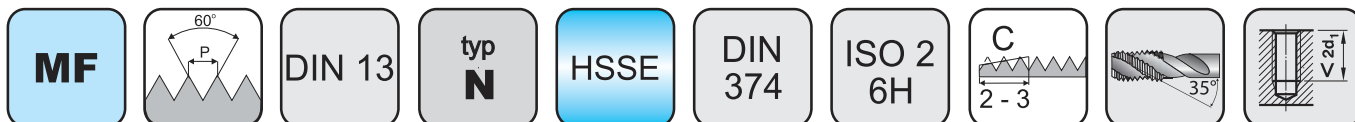


3540

Каталожный номер								3000	3010	3500	3510	3540
<p>z = Количество канавок</p>								TiN		TiN		OX
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	Ø MM					
M 25	1,5	140	26	18	14,5	4	23,5	■	■	■	■	■
M 26	1,5	140	26	18	14,5	4	24,5	■	■	■	■	■
M 27	2	140	26	20	16	4	25	■	■	■	■	■
M 27	1,5	140	26	20	16	4	25,5	■	■	■	■	■
M 27	1	140	26	20	16	4	26	■	■	■	■	■
M 28	2	140	26	20	16	4	26	■	■	■	■	■
M 28	1,5	140	26	20	16	4	26,5	■	■	■	■	■
M 30	2	150	28	22	18	4	28	■	■	■	■	■
M 30	1,5	150	28	22	18	4	28,5	■	■	■	■	■
M 30	1	150	28	22	18	4	29	■	■	■	■	■
M 32	1,5	150	28	22	18	4	30,5	■	■	■	■	■
M 33	2	160	30	25	20	4	31	■	■	■	■	■
M 33	1,5	160	30	25	20	4	31,5	■	■	■	■	■
M 34	1,5	170	30	28	22	4	32,5	■	■	■	■	■
M 35	1,5	170	30	28	22	4	33,5	■	■	■	■	■
M 36	3	200	42	28	22	4	33	■	■	■	■	■
M 36	2	170	30	28	22	4	34	■	■	■	■	■
M 36	1,5	170	30	28	22	4	34,5	■	■	■	■	■
M 38	1,5	170	30	28	22	4	36,5	■	■	■	■	■
M 39	3	200	42	32	24	4	36	■	■	■	■	■
M 39	2	170	30	32	24	4	37	■	■	■	■	■
M 39	1,5	170	30	32	24	4	37,5	■	■	■	■	■
M 40	3	200	42	32	24	4	37	■	■	■	■	■
M 40	2	170	30	32	24	4	38	■	■	■	■	■
M 40	1,5	170	30	32	24	4	38,5	■	■	■	■	■
M 42	3	200	50	32	24	4	39	■	■	■	■	■
M 42	2	170	30	32	24	4	40	■	■	■	■	■
M 42	1,5	170	30	32	24	4	40,5	■	■	■	■	■
M 45	3	200	50	36	29	4	42	■	■	■	■	■
M 45	2	180	32	36	29	4	43	■	■	■	■	■
M 45	1,5	180	32	36	29	4	43,5	■	■	■	■	■
M 48	3	225	50	36	29	4	45	■	■	■	■	■
M 48	2	190	32	36	29	4	46	■	■	■	■	■
M 48	1,5	190	32	36	29	4	46,5	■	■	■	■	■
M 50	3	225	50	36	29	4	47	■	■	■	■	■
M 50	2	190	32	36	29	4	48	■	■	■	■	■
M 50	1,5	190	32	36	29	4	48,5	■	■	■	■	■
M 52	3	225	50	40	32	4	49	■	■	■	■	■
M 52	2	190	32	40	32	4	50	■	■	■	■	■
M 52	1,5	190	32	40	32	4	50,5	■	■	■	■	■

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

2.2; 2.3; 8.1; 6.2; 10.2



4050

2.2; 2.3; 8.1; 6.2; 8.2; 10.2



4060

11.1; 2.2; 2.3; 8.1; 8.2

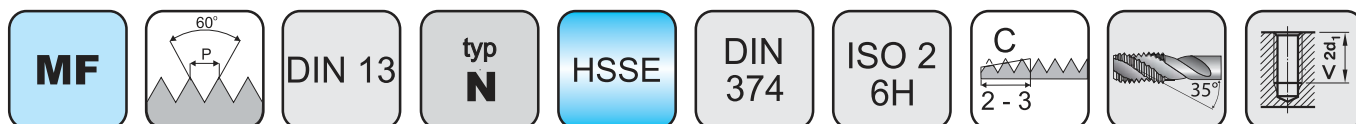


4090

Каталожный номер								4050	4060	4090
<p>z = Количество канавок</p>									TiN	OX
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	Ø мм			
M 3	0,35	56	5	2,2	-	3	2,65			
M 3,5	0,35	56	6	2,5	2,1	3	3,15			
M 4	0,5	63	7	2,8	2,1	3	3,5	■	■	■
M 4	0,35	63	7	2,8	2,1	3	3,65			
M 4,5	0,5	70	8	3,5	2,7	3	4			
M 5	0,5	70	8	3,5	2,7	3	4,5	■	■	■
M 5,5	0,5	80	7	4	3	3	5			
M 6	0,75	80	10	4,5	3,4	3	5,2	■	■	■
M 6	0,5	80	10	4,5	3,4	3	5,5	■	■	■
M 7	0,75	80	10	5,5	4,3	3	6,2	■	■	■
M 8	1	90	13	6	4,9	3	7	■	■	■
M 8	0,75	80	10	6	4,9	3	7,2	■	■	■
M 8	0,5	80	10	6	4,9	3	7,5			
M 9	1	90	13	7	5,5	3	8	■	■	■
M 9	0,75	80	10	7	5,5	3	8,2			
M 10	1,25	100	15	7	5,5	3	8,8	■	■	■
M 10	1	90	12	7	5,5	3	9	■	■	■
M 10	0,75	90	12	7	5,5	3	9,2	■	■	■
M 11	1	90	12	8	6,2	3	10	■	■	■
M 11	0,75	90	12	8	6,2	3	10,2			
M 12	1,5	100	14	9	7	3	10,5	■	■	■
M 12	1,25	100	14	9	7	3	10,8	■	■	■
M 12	1	100	14	9	7	3	11	■	■	■
M 13	1	100	15	11	9	3	12			
M 14	1,5	100	16	11	9	3	12,5	■	■	■
M 14	1,25	100	16	11	9	3	12,8	■	■	■
M 14	1	100	16	11	9	3	13	■	■	■
M 15	1,5	100	17	12	9	3	13,5			
M 15	1	100	16	12	9	3	14	■	■	■
M 16	1,5	100	16	12	9	4	14,5			
M 16	1	100	16	12	9	4	15	■	■	■
M 17	1,5	100	17	12	9	4	15,5			
M 17	1	100	16	12	9	4	16			
M 18	2	125	20	14	11	4	16	■	■	■
M 18	1,5	110	20	14	11	4	16,5	■	■	■
M 18	1	110	20	14	11	4	17	■	■	■
M 20	2	140	20	16	12	4	18	■	■	■
M 20	1,5	125	20	16	12	4	18,5	■	■	■
M 20	1	125	20	16	12	4	19	■	■	■
M 22	2	140	20	18	14,5	4	20	■	■	■
M 22	1,5	125	20	18	14,5	4	20,5	■	■	■
M 22	1	125	20	18	14,5	4	21	■	■	■
M 24	2	140	22	18	14,5	4	22	■	■	■
M 24	1,5	140	22	18	14,5	4	22,5	■	■	■
M 24	1	140	22	18	14,5	4	23	■	■	■
M 25	2	140	22	18	14,5	4	23			
M 25	1,5	140	22	18	14,5	4	23,5	■	■	■
M 26	1,5	140	22	18	14,5	4	24,5	■	■	■
M 27	2	140	22	20	16	4	25	■	■	■
M 27	1,5	140	22	20	16	4	25,5	■	■	■

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

2.2; 2.3; 8.1; 6.2; 10.2



4050

2.2; 2.3; 8.1; 6.2; 8.2; 10.2



4060

11.1; 2.2; 2.3; 8.1; 8.2



4090

Каталожный номер								4050	4060	4090
<p>z = Количество канавок</p>									TiN	OX
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z				
M 27	1	140	22	20	16	4	26	■	■	■
M 28	2	140	22	20	16	4	26	■	■	■
M 28	1,5	140	22	20	16	4	26,5	■	■	■
M 30	2	150	26	22	18	4	28	■	■	■
M 30	1,5	150	26	22	18	4	28,5	■	■	■
M 30	1	150	26	22	18	4	29	■	■	■
M 32	1,5	150	26	22	18	4	30,5	■	■	■
M 33	2	160	28	25	20	4	31	■	■	■
M 33	1,5	160	28	25	20	4	31,5	■	■	■
M 34	1,5	170	28	28	22	4	32,5	■	■	■
M 35	1,5	170	30	28	22	4	33,5	■	■	■
M 36	3	200	36	28	22	4	33	■	■	■
M 36	2	170	28	28	22	4	34	■	■	■
M 36	1,5	170	28	28	22	4	34,5	■	■	■

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

3.1; 5.1; 5.2; 9.1; 10.2

3.1; 5.1; 5.2

3.1; 3.3; 5.1; 5.2; 6.2; 9.1; 10.1

3.1; 5.1; 5.2



3660

3690

4260

4290

Каталожный номер									3660	3690	4260	4290
<p>z = Количество канавок</p>									TiN	OX	TiN	OX
d ₁	P	l ₁	l ₂	l _{2R35°}	d ₂	a	z / Z _{R35°}	Ø MM				
M 3	0,35	56	8	5	2,2	-	3/3	2,65				
M 3,5	0,35	56	8	6	2,5	2,1	3/3	3,15				
M 4	0,5	63	12	7	2,8	2,1	3/3	3,5				
M 4	0,35	63	12	7	2,8	2,1	3/3	3,65				
M 4,5	0,5	70	13	8	3,5	2,7	3/3	4				
M 5	0,5	70	13	8	3,5	2,7	3/3	4,5				
M 5,5	0,5	80	15	7	4	3	3/3	5				
M 6	0,75	80	15	10	4,5	3,4	3/3	5,2	■	■	■	■
M 6	0,5	80	15	10	4,5	3,4	3/3	5,5				
M 7	0,75	80	15	10	5,5	4,3	3/3	6,2				
M 8	1	90	18	13	6	4,9	3/3	7	■	■	■	■
M 8	0,75	80	15	10	6	4,9	3/3	7,2	■	■	■	■
M 8	0,5	80	15	10	6	4,9	3/3	7,5				
M 9	1	90	18	13	7	5,5	3/3	8				
M 9	0,75	80	18	10	7	5,5	3/3	8,2				
M 10	1,25	100	20	15	7	5,5	3/3	8,8				
M 10	1	90	20	12	7	5,5	3/3	9	■	■	■	■
M 10	0,75	90	20	12	7	5,5	3/3	9,2				
M 11	1	90	20	12	8	6,2	3/3	10				
M 11	0,75	90	20	12	8	6,2	3/3	10,2				
M 12	1,5	100	21	14	9	7	3/3	10,5	■	■	■	■
M 12	1,25	100	21	14	9	7	3/3	10,8				
M 12	1	100	21	14	9	7	3/3	11	■	■	■	■
M 13	1	100	21	15	11	9	3/3	12				
M 14	1,5	100	21	16	11	9	3/3	12,5	■	■	■	■
M 14	1,25	100	21	16	11	9	3/3	12,8				
M 14	1	100	21	16	11	9	3/3	13				
M 15	1,5	100	21	17	12	9	3/3	13,5				
M 15	1	100	21	16	12	9	3/3	14				
M 16	1,5	100	21	16	12	9	3/4	14,5	■	■	■	■
M 16	1	100	21	16	12	9	3/4	15				
M 17	1,5	100	21	17	12	9	3/4	15,5				
M 17	1	100	21	16	12	9	3/4	16				
M 18	2	125	24	20	14	11	3/4	16				
M 18	1,5	110	24	20	14	11	3/4	16,5	■	■	■	■
M 18	1	110	24	20	14	11	3/4	17				
M 20	2	140	30	20	16	12	3/4	18				
M 20	1,5	125	24	20	16	12	3/4	18,5	■	■	■	■
M 20	1	125	24	20	16	12	3/4	19				
M 22	2	140	30	20	18	14,5	3/4	20				
M 22	1,5	125	24	20	18	14,5	3/4	20,5				
M 22	1	125	24	20	18	14,5	3/4	21				
M 24	2	140	26	22	18	14,5	4/4	22				
M 24	1,5	140	26	22	18	14,5	4/4	22,5				
M 24	1	140	26	22	18	14,5	4/4	23				
M 25	2	140	26	22	18	14,5	4/4	23				

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

3.1; 5.1; 5.2; 9.1; 10.2

3.1; 5.1; 5.2

3.1; 3.3; 5.1; 5.2; 6.2; 9.1; 10.1

3.1; 5.1; 5.2



3660



3690



4260



4290

Каталожный номер									3660	3690	4260	4290
<p>z = Количество канавок</p>									TiN	OX	TiN	OX
d ₁	P	l ₁	l ₂	l _{R35°}	d ₂	a	z / ZR35°	Ø MM				
M 25	1,5	140	26	22	18	14,5	4/4	23,5				
M 26	1,5	140	26	22	18	14,5	4/4	24,5				
M 27	2	140	26	22	20	16	4/4	25				
M 27	1,5	140	26	22	20	16	4/4	25,5				
M 27	1	140	26	22	20	16	4/4	26				
M 28	2	140	26	22	20	16	4/4	26				
M 28	1,5	140	26	22	20	16	4/4	26,5				
M 30	2	150	28	26	22	18	4/4	28				
M 30	1,5	150	28	26	22	18	4/4	28,5				
M 30	1	150	28	26	22	18	4/4	29				
M 32	1,5	150	28	26	22	18	4/4	30,5				
M 33	2	160	30	28	25	20	4/4	31				
M 33	1,5	160	30	28	25	20	4/4	31,5				
M 34	1,5	170	30	28	28	22	4/4	32,5				
M 35	1,5	170	30	30	28	22	4/4	33,5				
M 36	3	200	42	36	28	22	4/4	33				
M 36	2	170	30	28	28	22	4/4	34				
M 36	1,5	170	30	28	28	22	4/4	34,5				

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

3.1; 3.2; 3.3; 8.1; 6.2



3580

3.2; 8.2



3590

3.2; 8.2; 3.1; 3.3; 6.2



4680

3.2



4690

Каталожный номер									3580	3590	4680	4690
<p>z = Количество канавок</p>									TiCN	OX	TiCN	OX
									B 3,5 - 6		C 2 - 3	
d ₁	P	l ₁	l ₂	l _{2R40°}	d ₂	a	z / Z _{R40°}	Ø MM				
M 3	0,35	56	8	5	2,2	-	3/3	2,65				
M 3,5	0,35	56	8	6	2,5	2,1	3/3	3,15				
M 4	0,5	63	12	7	2,8	2,1	3/3	3,5				
M 4	0,35	63	12	7	2,8	2,1	3/3	3,65				
M 4,5	0,5	70	13	8	3,5	2,7	3/3	4				
M 5	0,5	70	13	8	3,5	2,7	3/3	4,5				
M 5,5	0,5	80	15	7	4	3	3/3	5				
M 6	0,75	80	15	10	4,5	3,4	3/3	5,2	■	■	■	■
M 6	0,5	80	15	10	4,5	3,4	3/3	5,5				
M 7	0,75	80	15	10	5,5	4,3	3/3	6,2				
M 8	1	90	18	13	6	4,9	3/3	7	■	■	■	■
M 8	0,75	80	15	10	6	4,9	3/3	7,2	■	■	■	■
M 8	0,5	80	15	10	6	4,9	3/3	7,5				
M 9	1	90	18	13	7	5,5	3/3	8				
M 9	0,75	80	18	10	7	5,5	3/3	8,2				
M 10	1,25	100	20	15	7	5,5	3/4	8,8				
M 10	1	90	20	12	7	5,5	3/4	9	■	■	■	■
M 10	0,75	90	20	12	7	5,5	3/4	9,2				
M 11	1	90	20	12	8	6,2	3/4	10				
M 11	0,75	90	20	12	8	6,2	3/4	10,2				
M 12	1,5	100	21	14	9	7	3/4	10,5	■	■	■	■
M 12	1,25	100	21	14	9	7	3/4	10,8				
M 12	1	100	21	14	9	7	3/4	11	■	■	■	■
M 13	1	100	21	15	11	9	3/4	12				
M 14	1,5	100	21	16	11	9	3/4	12,5	■	■	■	■
M 14	1,25	100	21	16	11	9	3/4	12,8				
M 14	1	100	21	16	11	9	3/4	13				
M 15	1,5	100	21	17	12	9	3/4	13,5				
M 15	1	100	21	16	12	9	3/4	14				
M 16	1,5	100	21	16	12	9	3/5	14,5	■	■	■	■
M 16	1	100	21	16	12	9	3/5	15				
M 17	1,5	100	21	17	12	9	3/5	15,5				
M 17	1	100	21	16	12	9	3/5	16				
M 18	2	125	24	20	14	11	3/5	16				
M 18	1,5	110	24	20	14	11	3/5	16,5	■	■	■	■
M 18	1	110	24	20	14	11	3/5	17				
M 20	2	140	30	20	16	12	3/5	18				
M 20	1,5	125	24	20	16	12	3/5	18,5	■	■	■	■
M 20	1	125	24	20	16	12	3/5	19				
M 22	2	140	30	20	18	14,5	3/5	20				
M 22	1,5	125	24	20	18	14,5	3/5	20,5				
M 22	1	125	24	20	18	14,5	3/5	21				
M 24	2	140	26	22	18	14,5	4/5	22				
M 24	1,5	140	26	22	18	14,5	4/5	22,5				
M 24	1	140	26	22	18	14,5	4/5	23				
M 25	2	140	26	22	18	14,5	4/5	23				

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

3.1; 3.2; 3.3; 8.1; 6.2

3.2; 8.2

3.2; 8.2; 3.1; 3.3; 6.2

3.2



3580



3590



4680



4690

Каталожный номер									3580	3590	4680	4690	
<p>z = Количество канавок</p>									TiCN	OX	TiCN	OX	
d ₁	P	l ₁	l ₂	l _{2R40°}	d ₂	a	z / ZR40°						
M 25	1,5	140	26	22	18	14,5	4/5	23,5					
M 26	1,5	140	26	22	18	14,5	4/5	24,5					
M 27	2	140	26	22	20	16	4/5	25					
M 27	1,5	140	26	22	20	16	4/5	25,5					
M 27	1	140	26	22	20	16	4/5	26					
M 28	2	140	26	22	20	16	4/5	26					
M 28	1,5	140	26	22	20	16	4/5	26,5					
M 30	2	150	28	26	22	18	4/5	28					
M 30	1,5	150	28	26	22	18	4/5	28,5					
M 30	1	150	28	26	22	18	4/5	29					
M 32	1,5	150	28	26	22	18	4/5	30,5					
M 33	2	160	30	28	25	20	4/5	31					
M 33	1,5	160	30	28	25	20	4/5	31,5					
M 34	1,5	170	30	28	28	22	4/5	32,5					
M 35	1,5	170	30	30	28	22	4/5	33,5					
M 36	3	200	42	36	28	22	4/5	33					
M 36	2	170	30	28	28	22	4/5	34					
M 36	1,5	170	30	28	28	22	4/5	34,5					

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов



Каталожный номер								3080	3080 IKZ	3130	3130 IKZ
<p>z = Количество канавок</p>								TiCN	TiCN	TiCN	TiCN
								C 2-3	C 2-3 IKZ	E 1,5	E 1,5 IKZ
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	Ø MM				
M 3	0,35	56	8	2,2	-	3	2,65				
M 3,5	0,35	56	8	2,5	2,1	3	3,15				
M 4	0,5	63	12	2,8	2,1	3	3,5				
M 4	0,35	63	12	2,8	2,1	3	3,65				
M 4,5	0,5	70	13	3,5	2,7	3	4				
M 5	0,5	70	13	3,5	2,7	3	4,5				
M 5,5	0,5	80	15	4	3	3	5				
M 6	0,75	80	15	4,5	3,4	3	5,2	■	■	■	■
M 6	0,5	80	15	4,5	3,4	3	5,5				
M 7	0,75	80	15	5,5	4,3	3	6,2				
M 8	1	90	18	6	4,9	4	7	■	■	■	■
M 8	0,75	80	15	6	4,9	4	7,2				
M 8	0,5	80	15	6	4,9	4	7,5				
M 9	1	90	18	7	5,5	4	8				
M 9	0,75	80	18	7	5,5	4	8,2				
M 10	1,25	100	20	7	5,5	4	8,8	■	■	■	■
M 10	1	90	20	7	5,5	4	9	■	■	■	■
M 10	0,75	90	20	7	5,5	4	9,2				
M 11	1	90	20	8	6,2	4	10				
M 11	0,75	90	20	8	6,2	4	10,2				
M 12	1,5	100	21	9	7	4	10,5	■	■	■	■
M 12	1,25	100	21	9	7	4	10,8	■	■	■	■
M 12	1	100	21	9	7	4	11	■	■	■	■
M 13	1	100	21	11	9	4	12				
M 14	1,5	100	21	11	9	4	12,5	■	■	■	■
M 14	1,25	100	21	11	9	4	12,8				
M 14	1	100	21	11	9	4	13				
M 15	1,5	100	21	12	9	4	13,5				
M 15	1	100	21	12	9	4	14				
M 16	1,5	100	21	12	9	4	14,5	■		■	
M 16	1	100	21	12	9	4	15				
M 17	1,5	100	21	12	9	4	15,5				
M 17	1	100	21	12	9	4	16				
M 18	2	125	24	14	11	4	16				
M 18	1,5	110	24	14	11	4	16,5	■		■	
M 18	1	110	24	14	11	4	17				
M 20	2	140	30	16	12	4	18				
M 20	1,5	125	24	16	12	4	18,5	■		■	
M 20	1	125	24	16	12	4	19				
M 22	2	140	30	18	14,5	4	20				
M 22	1,5	125	24	18	14,5	4	20,5				
M 22	1	125	24	18	14,5	4	21				
M 24	2	140	26	18	14,5	4	22				
M 24	1,5	140	26	18	14,5	4	22,5				
M 24	1	140	26	18	14,5	4	23				
M 25	2	140	26	18	14,5	4	23				

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов



Каталожный номер								3080	3080 IKZ	3130	3130 IKZ
								TiCN	TiCN	TiCN	TiCN
								C 2-3	C 2-3 IKZ	E 1,5	E 1,5 IKZ
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	Ø MM				
M 25	1,5	140	26	18	14,5	4	23,5				
M 26	1,5	140	26	18	14,5	4	24,5				
M 27	2	140	26	20	16	4	25				
M 27	1,5	140	26	20	16	4	25,5				
M 27	1	140	26	20	16	4	26				
M 28	2	140	26	20	16	4	26				
M 28	1,5	140	26	20	16	4	26,5				
M 30	2	150	28	22	18	4	28				
M 30	1,5	150	28	22	18	4	28,5				
M 30	1	150	28	22	18	4	29				
M 32	1,5	150	28	22	18	5	30,5				
M 33	2	160	30	25	20	5	31				
M 33	1,5	160	30	25	20	5	31,5				
M 34	1,5	170	30	28	22	5	32,5				
M 35	1,5	170	30	28	22	5	33,5				
M 36	3	200	42	28	22	5	33				
M 36	2	170	30	28	22	5	34				
M 36	1,5	170	30	28	22	5	34,5				

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение

G

DIN
ISO
228

typ
N

HSSE

DIN
5156

Группы обрабатываемых материалов

10.1; 1.1; 2.1; 6.1; 8.2

8.2; 10.1; 1.1; 2.1; 6.1

1.2; 2.2; 8.1; 1.1; 2.1; 2.3; 6.2; 8.2; 10.1

1.1; 1.2; 2.1; 2.2; 2.3; 6.2; 8.1; 8.2; 10.1



3002



3012



3502



3512

Каталожный номер								3002	3012	3502	3512
								TiN		TiN	
d_1	N	l_1	l_2	d_2	a	z / z_b	\varnothing MM	C 2 - 3		B 3,5 - 6	
G 1/16"	28	90	18	6	4,9	3/3	6,8	■	■	■	■
G 1/8"	28	90	20	7	5,5	3/3	8,8	■	■	■	■
G 1/4"	19	100	21	11	9	3/3	11,8	■	■	■	■
G 3/8"	19	100	21	12	9	3/3	15,25	■	■	■	■
G 1/2"	14	125	24	16	12	3/3	19	■	■	■	■
G 5/8"	14	125	24	18	14,5	4/4	21	■	■	■	■
G 3/4"	14	140	26	20	16	4/4	24,5	■	■	■	■
G 7/8"	14	150	28	22	18	4/4	28,25	■	■	■	■
G 1"	11	160	30	25	20	4/4	30,75	■	■	■	■
G 1 1/8"	11	170	30	28	22	4/4	35,5	■	■	■	■
G 1 1/4"	11	170	30	32	24	4/4	39,5	■	■	■	■
G 1 3/8"	11	180	32	36	29	6/4	41,8	■	■	■	■
G 1 1/2"	11	190	32	36	29	6/6	45,25	■	■	■	■
G 1 3/4"	11	190	32	40	32	6/6	51,3	■	■	■	■
G 2"	11	220	40	45	35	6/6	57,2	■	■	■	■

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение

X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

2.2; 2.3; 8.1; 6.2; 10.2



4052

2.2; 2.3; 8.1; 6.2; 8.2; 10.2



4062

Каталожный номер								4052	4062
<p>z = Количество канавок</p>									TiN
d ₁	N	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	Ø мм		
G 1/16"	28	90	13	6	4,9	3	6,8		
G 1/8"	28	90	12	7	5,5	3	8,8	■	■
G 1/4"	19	100	16	11	9	3	11,8	■	■
G 3/8"	19	100	16	12	9	3	15,25	■	■
G 1/2"	14	125	20	16	12	4	19	■	■
G 5/8"	14	125	20	18	14,5	4	21	■	■
G 3/4"	14	140	22	20	16	4	24,5	■	■
G 7/8"	14	150	26	22	18	4	28,25	■	■
G 1"	11	160	30	25	20	4	30,75	■	■
G 1 1/8"	11	170	30	28	22	5	35,5	■	■
G 1 1/4"	11	170	30	32	24	5	39,5	■	■
G 1 3/8"	11	180	32	36	29	5	41,8	■	■
G 1 1/2"	11	190	32	36	29	5	45,25	■	■
G 1 3/4"	11	190	32	40	32	5	51,3		
G 2"	11	220	40	45	35	5	57,2		

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

3.1; 5.1; 5.2; 9.1; 10.2

3.1; 5.1; 5.2

3.1; 3.3; 5.1; 5.2; 6.2; 9.1; 10.1

3.1; 5.1; 5.2



3662



3692



4262



4292

Каталожный номер									3662	3692	4262	4292
<p>z = Количество канавок</p>									TiN	OX	TiN	OX
d ₁	N	l ₁	l ₂	l _{2R35}	d ₂	a	z / Z _{R35}	Ø MM				
G 1/16"	28	90	18	13	6	4,9	3/3	6,8	■	■	■	■
G 1/8"	28	90	20	12	7	5,5	3/3	8,8	■	■	■	■
G 1/4"	19	100	21	16	11	9	3/3	11,8	■	■	■	■
G 3/8"	19	100	21	16	12	9	3/3	15,25	■	■	■	■
G 1/2"	14	125	24	20	16	12	3/4	19	■	■	■	■
G 5/8"	14	125	24	20	18	14,5	4/4	21	■	■	■	■
G 3/4"	14	140	26	22	20	16	4/4	24,5	■	■	■	■
G 7/8"	14	150	28	26	22	18	4/4	28,25	■	■	■	■
G 1"	11	160	30	30	25	20	4/4	30,75	■	■	■	■
G 1 1/8"	11	170	30	30	28	22	4/5	35,5	■	■	■	■
G 1 1/4"	11	170	30	30	32	24	4/5	39,5	■	■	■	■
G 1 3/8"	11	180	32	32	36	29	4/5	41,8	■	■	■	■
G 1 1/2"	11	190	32	32	36	29	6/5	45,25	■	■	■	■

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение

UNC

typ
N

HSSE

≈ DIN
371

2B

Группы обрабатываемых материалов

10.1; 1.1; 2.1; 6.1; 8.2		1004
8.2; 10.1; 1.1; 2.1; 6.1		1014
1.2; 2.2; 8.1; 1.1; 2.1; 2.3; 6.2; 8.2; 10.1		1504
1.1; 1.2; 2.1; 2.2; 2.3; 6.2; 8.1; 8.2; 10.1		1514

Каталожный номер	1004	1014	1504	1514																																																																																						
<p>z = Количество канавок</p>	TiN	TiN																																																																																								
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>d₁</th> <th>N</th> <th>l₁</th> <th>l₂</th> <th>d₂</th> <th>a</th> <th>z</th> <th>Ø MM</th> </tr> <tr> <td>No. 5</td> <td>40</td> <td>56</td> <td>9</td> <td>3,5</td> <td>2,7</td> <td>3</td> <td>2,6</td> </tr> <tr> <td>No. 6</td> <td>32</td> <td>56</td> <td>11</td> <td>4</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>2,85</td> </tr> <tr> <td>No. 8</td> <td>32</td> <td>63</td> <td>12</td> <td>4,5</td> <td>3,4</td> <td>3</td> <td>3,5</td> </tr> <tr> <td>No. 10</td> <td>24</td> <td>70</td> <td>13</td> <td>6</td> <td>4,9</td> <td>3</td> <td>3,9</td> </tr> <tr> <td>No. 12</td> <td>24</td> <td>80</td> <td>15</td> <td>6</td> <td>4,9</td> <td>3</td> <td>4,5</td> </tr> <tr> <td>1/4</td> <td>20</td> <td>80</td> <td>15</td> <td>7</td> <td>5,2</td> <td>3</td> <td>5,2</td> </tr> <tr> <td>5/16</td> <td>18</td> <td>90</td> <td>18</td> <td>8</td> <td>6,2</td> <td>3</td> <td>6,6</td> </tr> <tr> <td>3/8</td> <td>16</td> <td>90</td> <td>20</td> <td>9</td> <td>7</td> <td>3</td> <td>8</td> </tr> </table>	d ₁	N	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	Ø MM	No. 5	40	56	9	3,5	2,7	3	2,6	No. 6	32	56	11	4	3	3	2,85	No. 8	32	63	12	4,5	3,4	3	3,5	No. 10	24	70	13	6	4,9	3	3,9	No. 12	24	80	15	6	4,9	3	4,5	1/4	20	80	15	7	5,2	3	5,2	5/16	18	90	18	8	6,2	3	6,6	3/8	16	90	20	9	7	3	8	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center;">C 2 - 3</td> <td style="text-align: center;">< 1,5d₁</td> <td style="text-align: center;">< 1,5d₁</td> <td style="text-align: center;">B 3,5 - 6</td> <td style="text-align: center;">> 1,5d₁</td> </tr> </table>	C 2 - 3	< 1,5d ₁	< 1,5d ₁	B 3,5 - 6	> 1,5d ₁	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center;">■</td> <td style="text-align: center;">■</td> <td style="text-align: center;">■</td> <td style="text-align: center;">■</td> <td style="text-align: center;">■</td> </tr> </table>	■	■	■	■	■	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center;">■</td> <td style="text-align: center;">■</td> <td style="text-align: center;">■</td> <td style="text-align: center;">■</td> <td style="text-align: center;">■</td> </tr> </table>	■	■	■	■	■
d ₁	N	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	Ø MM																																																																																			
No. 5	40	56	9	3,5	2,7	3	2,6																																																																																			
No. 6	32	56	11	4	3	3	2,85																																																																																			
No. 8	32	63	12	4,5	3,4	3	3,5																																																																																			
No. 10	24	70	13	6	4,9	3	3,9																																																																																			
No. 12	24	80	15	6	4,9	3	4,5																																																																																			
1/4	20	80	15	7	5,2	3	5,2																																																																																			
5/16	18	90	18	8	6,2	3	6,6																																																																																			
3/8	16	90	20	9	7	3	8																																																																																			
C 2 - 3	< 1,5d ₁	< 1,5d ₁	B 3,5 - 6	> 1,5d ₁																																																																																						
■	■	■	■	■																																																																																						
■	■	■	■	■																																																																																						

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

10.1; 1.1; 2.1; 6.1; 8.2

8.2; 10.1; 1.1; 2.1; 6.1

1.2; 2.2; 8.1; 1.1; 2.1; 2.3; 6.2; 8.2; 10.1

1.1; 1.2; 2.1; 2.2; 2.3; 6.2; 8.1; 8.2; 10.1



3004



3014



3504



3514

Каталожный номер								3004	3014	3504	3514
<p>z = Количество канавок</p>								TiN		TiN	
								C 2 - 3		B 3,5 - 6	
d ₁	N	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	Ø MM				
7/16	14	100	20	8	6,2	3	9,4	■	■	■	■
1/2	13	110	23	9	7	3	10,75	■	■	■	■
9/16	12	110	25	11	9	3	12,25	■	■	■	■
5/8	11	110	25	12	9	3	13,5	■	■	■	■
3/4	10	125	30	14	11	3	16,5	■	■	■	■
7/8	9	140	30	18	14,5	3	19,5	■	■	■	■
1	8	160	36	18	14,5	3	22,25	■	■	■	■
1 1/8	7	180	40	22	18	4	25	■	■	■	■

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение

X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

2.2; 2.3; 8.1; 6.2; 10.2



2054

2.2; 2.3; 8.1; 6.2; 10.2



4054

2.2; 2.3; 8.1; 6.2; 8.2; 10.2



2064

2.2; 2.3; 8.1; 6.2; 8.2; 10.2



4064

Каталожный номер		2054		2064						
	<p>z = Количество канавок</p>	TiN								
d ₁	N	l ₁	l ₂	d ₂	a	z		Ø MM		
No. 5	40	56	5	3,5	2,7	3		2,6	■	■
No. 6	32	56	7	4	3	3		2,85	■	■
No. 8	32	63	7	4,5	3,4	3		3,5	■	■
No. 10	24	70	8	6	4,9	3		3,9	■	■
No. 12	24	80	10	6	4,9	3		4,5	■	■
1/4	20	80	10	7	5,2	3		5,2	■	■
5/16	18	90	13	8	6,2	3		6,6	■	■
3/8	16	90	15	9	7	3		8	■	■

Каталожный номер		4054		4064						
	<p>z = Количество канавок</p>	TiN								
d ₁	N	l ₁	l ₂	d ₂	a	z		Ø MM		
7/16	14	100	18	8	6,2	3		9,4	■	■
1/2	13	110	20	9	7	3		10,75	■	■
9/16	12	110	20	11	9	3		12,25	■	■
5/8	11	110	20	12	9	3		13,5	■	■
3/4	10	125	25	14	11	4		16,5	■	■
7/8	9	140	25	18	14,5	4		19,5	■	■
1	8	160	30	18	14,5	4		22,25	■	■

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение

UNF

typ
N

HSSE

\approx DIN
374

2B

Группы обрабатываемых материалов

10.1; 1.1; 2.1; 6.1; 8.2

8.2; 10.1; 1.1; 2.1; 6.1

1.2; 2.2; 8.1; 1.1; 2.1; 2.3; 6.2; 8.2; 10.1

1.1; 1.2; 2.1; 2.2; 2.3; 6.2; 8.1; 8.2; 10.1



3005



3015



3505



3515

Каталожный номер								3005	3015	3505	3515
<p style="text-align: center;">z = Количество канавок</p>								TiN		TiN	
d ₁	N	l ₁	l ₂	d ₂	a	z					
No. 5	44	56	9	2,2	-	3	2,7	■	■	■	■
No. 6	40	56	11	2,5	2,1	3	3	■	■	■	■
No. 8	36	63	12	2,8	2,1	3	3,5	■	■	■	■
No. 10	32	70	13	3,5	2,7	3	4,1	■	■	■	■
No. 12	28	80	15	4	3	3	4,65	■	■	■	■
1/4	28	80	15	4,5	3,4	3	5,5	■	■	■	■
5/16	24	90	18	6	4,9	3	6,9	■	■	■	■
3/8	24	90	20	7	5,5	3	8,5	■	■	■	■
7/16	20	100	20	8	6,2	3	9,9	■	■	■	■
1/2	20	100	21	9	7	3	11,5	■	■	■	■
9/16	18	100	21	11	9	3	12,9	■	■	■	■
5/8	18	100	21	12	9	3	14,5	■	■	■	■
3/4	16	110	24	14	11	3	17,5	■	■	■	■
7/8	14	125	24	18	14,5	3	20,5	■	■	■	■
1	12	140	26	18	14,5	3	23,25	■	■	■	■
1 1/8	12	150	28	22	18	4	26,5	■	■	■	■

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение

X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

2.2; 2.3; 8.1; 6.2; 10.2



4055

2.2; 2.3; 8.1; 6.2; 8.2; 10.2



4065

Каталожный номер								4055	4065
<p>z = Количество канавок</p>									TiN
d ₁	N	l ₁	l ₂	d ₂	a	z			
No. 5	44	56	5	2,2	-	3	2,7	■	■
No. 6	40	56	7	2,5	2,1	3	3	■	■
No. 8	36	63	7	2,8	2,1	3	3,5	■	■
No. 10	32	70	8	3,5	2,7	3	4,1	■	■
No. 12	28	80	10	4	3	3	4,65	■	■
1/4	28	80	10	4,5	3,4	3	5,5	■	■
5/16	24	90	13	6	4,9	3	6,9	■	■
3/8	24	90	15	7	5,5	3	8,5	■	■
7/16	20	100	15	8	6,2	3	9,9	■	■
1/2	20	100	14	9	7	3	11,5	■	■
9/16	18	100	16	11	9	3	12,9	■	■
5/8	18	100	16	12	9	3	14,5	■	■
3/4	16	110	20	14	11	4	17,5	■	■
7/8	14	125	20	18	14,5	4	20,5	■	■
1	12	140	22	18	14,5	4	23,25	■	■

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение

M

DIN 13

typ
N

HSSE

DIN
352

ISO 2
6H

Группы обрабатываемых материалов

1.2; 2.2; 8.1; 1.1; 2.1; 2.3; 6.2; 8.2; 10.1

2.2; 2.3; 8.1; 6.2; 10.2

10.1; 2.2



0550



0600



0650

Каталожный номер										0550	0600	0650
<p>z = Количество канавок</p>												
d ₁	P	l ₁	l ₂	l _{2RSP}	d ₂	a	z		Ø MM			
M 3	0,5	40	9	5	3,5	2,7	3		2,5	■		■
M 4	0,7	45	12	7	4,5	3,4	3		3,3	■		■
M 5	0,8	50	13	8	6	4,9	3		4,2	■		■
M 6	1	56	15	10	6	4,9	3		5	■		■
M 8	1,25	63	18	13	6	4,9	3		6,8	■		■
M 10	1,5	70	20	15	7	5,5	3		8,5	■		■
M 12	1,75	75	23	18	9	7	3		10,2	■		■

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение

X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

1.11; 1.1; 2.1; 2.2; 7.1; 8.1



2910

1.1; 2.2; 7.1; 8.1; 9.1; 1.2; 2.1



2960

Каталожный номер							2910	2910	2960	2960
							TiN	TiN	TiN	TiN
							ISO 2 6HX	ISO 3 6GX	ISO 2 6HX	ISO 3 6GX
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	83 Смотри страницу	■	■	■	■
M 3	0,5	56	11	3,5	2,7		■	■	■	■
M 3,5	0,6	56	12	4	3		■	■	■	■
M 4	0,7	63	13	4,5	3,4		■	■	■	■
M 5	0,8	70	16	6	4,9		■	■	■	■
M 6	1	80	19	6	4,9		■	■	■	■
M 8	1,25	90	22	8	6,2		■	■	■	■
M 10	1,5	100	24	10	8		■	■	■	■
M 12	1,75	110	28	9	7	■	■	■	■	

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

1.1; 1.2; 2.1; 2.2; 8.1; 8.2; 10.1; 10.2



5000

Каталожный номер								5000	
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z		Ø MM	
M 3	0,5	70	22	2,2	-	3		2,5	■
M 4	0,7	90	25	2,8	2,1	3		3,3	■
M 5	0,8	100	28	3,5	2,7	3		4,2	■
M 6	1	110	32	4,5	3,5	3		5	■
M 7	1	110	36	5,5	4,3	3		6	■
M 8	1,25	125	40	6	4,9	3		6,8	■
M 10	1,5	140	45	7	5,5	3		8,5	■
M 11	1,5	160	45	8	6,2	3		9,5	■
M 12	1,75	180	50	9	7	3		10,2	■
M 14	2	200	56	11	9	3		12	■
M 16	2	200	63	12	9	3		14	■
M 18	2,5	220	63	14	11	3		15,5	■
M 20	2,5	250	70	16	12	3		17,5	■

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение

X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

1.1; 1.2; 2.1; 2.2; 2.3; 6.1; 6.2; 8.1; 10.1; 8.2



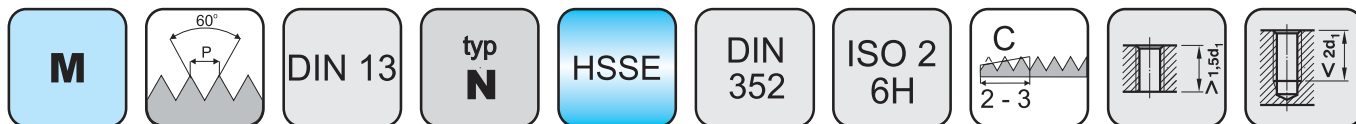
0200

3 шт. в комплекте

Каталожный номер								0200	0200
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z			
M 3	0,5	40	9	3,5	2,7	3	2,5	■	■
M 3,5	0,6	45	11	4	3	3	2,9	■	■
M 4	0,7	45	12	4,5	3,4	3	3,3	■	■
M 4,5	0,75	50	13	6	4,9	3	3,7	■	■
M 5	0,8	50	13	6	4,9	3	4,2	■	■
M 6	1	56	15	6	4,9	3	5	■	■
M 7	1	56	15	6	4,9	3	6	■	■
M 8	1,25	63	18	6	4,9	3	6,8	■	■
M 9	1,25	63	18	7	5,5	3	7,8	■	■
M 10	1,5	70	20	7	5,5	3	8,5	■	■
M 11	1,5	70	20	8	6,2	3	9,5	■	■
M 12	1,75	75	23	9	7	3	10,2	■	■
M 14	2	80	25	11	9	4	12	■	■
M 16	2	80	25	12	9	4	14	■	■
M 18	2,5	95	30	14	11	4	15,5	■	■
M 20	2,5	95	30	16	12	4	17,5	■	■
M 22	2,5	100	30	18	14,5	4	19,5	■	■
M 24	3	110	34	18	14,5	4	21	■	■
M 27	3	110	34	20	16	4	24	■	■
M 30	3,5	125	40	22	18	4	26,5	■	■
M 33	3,5	125	40	25	20	4	29,5	■	■
M 36	4	150	50	28	22	4	32	■	■
M 39	4	150	50	32	24	4	35	■	■
M 42	4,5	150	56	32	24	4	37,5	■	■
M 45	4,5	160	58	36	29	6	40,5	■	■
M 48	5	180	65	36	29	6	43	■	■
M 52	5	180	65	40	32	6	47	■	■

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

5.1; 5.2; 6.1; 6.2



0290
3 шт. в комплекте

Каталожный номер								0290	
<p>z = Количество канавок</p>								OX	
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z			
							Ø MM		
M 3	0,5	40	11	3,5	2,7	3	2,5	■	
M 3,5	0,6	45	12	4	3	3	2,9		
M 4	0,7	45	13	4,5	3,4	3	3,3	■	
M 4,5	0,75	50	16	6	4,9	3	3,7		
M 5	0,8	50	16	6	4,9	3	4,2	■	
M 6	1	56	19	6	4,9	3	5	■	
M 7	1	56	19	6	4,9	3	6		
M 8	1,25	63	22	6	4,9	3	6,8	■	
M 9	1,25	63	22	7	5,5	3	7,8		
M 10	1,5	70	24	7	5,5	3	8,5	■	
M 11	1,5	70	24	8	6,2	3	9,5		
M 12	1,75	75	29	9	7	3	10,2	■	
M 14	2	80	30	11	9	4	12	■	
M 16	2	80	32	12	9	4	14	■	
M 18	2,5	95	40	14	11	4	15,5	■	
M 20	2,5	95	40	16	12	4	17,5	■	

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

1.1; 1.2; 2.1; 2.2; 2.3; 6.1; 6.2; 8.1; 10.1; 8.2



0300

2 шт. в комплекте

Каталожный номер								0300	
<p>z = Количество канавок</p>									
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z		Ø мм	
M 3	0,35	40	8	3,5	2,7	3		2,65	
M 3,5	0,35	45	8	4	3	3		3,15	
M 4	0,5	45	9	4,5	3,4	3		3,5	
M 4	0,35	45	9	4,5	3,4	3		3,65	
M 4,5	0,5	50	10	6	4,9	3		4	
M 5	0,5	50	10	6	4,9	3		4,5	■
M 5,5	0,5	56	11	6	4,9	3		5	■
M 6	0,75	56	11	6	4,9	3		5,2	■
M 6	0,5	56	11	6	4,9	3		5,5	■
M 7	0,75	56	11	6	4,9	3		6,2	■
M 8	1	63	18	6	4,9	3		7	■
M 8	0,75	56	14	6	4,9	3		7,2	■
M 8	0,5	56	14	6	4,9	3		7,5	■
M 9	1	63	18	7	5,5	3		8	■
M 9	0,75	56	14	7	5,5	3		8,2	■
M 10	1,25	70	20	7	5,5	3		8,8	■
M 10	1	63	18	7	5,5	3		9	■
M 10	0,75	63	18	7	5,5	3		9,2	■
M 11	1	63	18	8	6,2	3		10	■
M 11	0,75	63	18	8	6,2	3		10,2	■
M 12	1,5	70	20	9	7	3		10,5	■
M 12	1,25	70	20	9	7	3		10,8	■
M 12	1	70	18	9	7	3		11	■
M 13	1	70	18	11	9	3		12	■
M 14	1,5	70	20	11	9	4		12,5	■
M 14	1,25	70	20	11	9	4		12,8	■
M 14	1	70	18	11	9	4		13	■
M 15	1,5	70	20	12	9	4		13,5	■
M 15	1	70	18	12	9	4		14	■
M 16	1,5	70	20	12	9	4		14,5	■
M 16	1	70	18	12	9	4		15	■
M 17	1,5	70	20	12	9	4		15,5	■
M 17	1	70	18	12	9	4		16	■
M 18	2	80	22	14	11	4		16	■
M 18	1,5	80	22	14	11	4		16,5	■
M 18	1	80	18	14	11	4		17	■
M 20	2	80	22	16	12	4		18	■
M 20	1,5	80	22	16	12	4		18,5	■
M 20	1	80	18	16	12	4		19	■
M 22	2	80	22	18	14,5	4		20	■
M 22	1,5	80	22	18	14,5	4		20,5	■
M 22	1	80	18	18	14,5	4		21	■
M 24	2	90	22	18	14,5	4		22	■
M 24	1,5	90	22	18	14,5	4		22,5	■
M 24	1	90	18	18	14,5	4		23	■
M 25	2	90	22	18	14,5	4		23	■
M 25	1,5	90	22	18	14,5	4		23,5	■
M 26	1,5	90	22	18	14,5	4		24,5	■
M 27	2	90	22	20	16	4		25	■
M 27	1,5	90	22	20	16	4		25,5	■

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

1.1; 1.2; 2.1; 2.2; 2.3; 6.1; 6.2; 8.1; 10.1; 8.2



0300
2 шт. в комплекте

Каталожный номер								0300	
<p>z = Количество канавок</p>									
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z		Ø мм	
M 27	1	90	18	20	16	4		26	■
M 28	2	90	22	20	16	4		26	■
M 28	1,5	90	22	20	16	4		26,5	■
M 30	2	90	22	22	18	4		28	■
M 30	1,5	90	22	22	18	4		28,5	■
M 30	1	90	18	22	18	4		29	■
M 32	1,5	90	22	22	18	4		30,5	■
M 33	2	100	25	25	20	4		31	■
M 33	1,5	100	25	25	20	4		31,5	■
M 34	1,5	100	25	28	22	4		32,5	■
M 35	1,5	100	25	28	22	4		33,5	■
M 36	3	125	36	28	22	4		33	■
M 36	2	125	30	28	22	4		34	■
M 36	1,5	100	25	28	22	4		34,5	■
M 38	1,5	100	25	28	22	4		36,5	■
M 39	3	125	36	32	24	4		36	■
M 39	2	125	30	32	24	4		37	■
M 39	1,5	110	25	32	24	4		37,5	■
M 40	3	125	36	32	24	4		37	■
M 40	2	125	30	32	24	4		38	■
M 40	1,5	110	25	32	24	4		38,5	■
M 42	3	125	36	32	24	4		39	■
M 42	2	125	30	32	24	4		40	■
M 42	1,5	110	25	32	24	4		40,5	■
M 45	3	125	36	36	29	6		42	■
M 45	2	125	30	36	29	6		43	■
M 45	1,5	110	25	36	29	6		43,5	■
M 48	3	140	36	36	29	6		45	■
M 48	2	140	30	36	29	6		46	■
M 48	1,5	140	25	36	29	6		46,5	■
M 50	3	140	36	36	29	6		47	■
M 50	2	140	30	36	29	6		48	■
M 50	1,5	140	25	36	29	6		48,5	■
M 52	3	140	40	40	32	6		49	■
M 52	2	140	32	40	32	6		50	■
M 52	1,5	140	25	40	32	6		50,5	■

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

1.1; 1.2; 2.1; 2.2; 2.3; 6.1; 6.2; 8.1; 10.1; 8.2



0302
2 шт. в комплекте

Каталожный номер								0302	
d ₁	N	l ₁	l ₂	d ₂	a	z		Ø	MM
G 1/16"	28	63	17	6	4,9	3		6,8	
G 1/8"	28	63	18	7	5,5	4		8,8	■
G 1/4"	19	70	20	11	9	4		11,8	■
G 3/8"	19	70	20	12	9	4		15,25	■
G 1/2"	14	80	22	16	12	4		19	■
G 5/8"	14	80	22	18	14,5	4		21	■
G 3/4"	14	90	22	20	16	4		24,5	■
G 7/8"	14	90	22	22	18	4		28,25	■
G 1"	11	100	25	25	20	4		30,75	■
G 1 1/8"	11	125	30	28	22	4		35,5	■
G 1 1/4"	11	125	30	32	24	4		39,5	■
G 1 3/8"	11	125	30	36	29	6		41,8	■
G 1 1/2"	11	140	30	36	29	6		45,25	■
G 1 3/4"	11	140	32	40	32	6		51,3	■
G 2"	11	160	36	45	35	6		57,2	■
■ Стандартные поставки									

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

1.1; 1.2; 2.1; 2.2; 2.3; 6.1; 6.2; 8.1; 10.1; 8.2



0204
3 шт. в комплекте

Каталожный номер								0204	
d ₁	N	l ₁	l ₂	d ₂	a	z			
							Ø MM		
No. 5	40	40	10	3,5	2,7	3	2,6	■	
No. 6	32	45	11	4	3	3	2,85	■	
No. 8	32	45	12	4,5	3,4	3	3,5	■	
No. 10	24	50	14	6	4,9	3	3,9	■	
No. 12	24	56	16	6	4,9	3	4,5	■	
1/4	20	56	16	6	4,9	3	5,2	■	
5/16	18	63	20	6	4,9	3	6,6	■	
3/8	16	70	22	7	5,5	3	8	■	
7/16	14	70	22	8	6,2	3	9,4	■	
1/2	13	75	25	9	7	3	10,75	■	
9/16	12	80	26	11	9	3	12,25	■	
5/8	11	80	27	12	9	3	13,5	■	
3/4	10	95	32	14	11	4	16,5	■	
7/8	9	100	32	18	14,5	4	19,5	■	
1	8	110	36	18	14,5	4	22,25	■	

■ Стандартные поставки

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение



Группы обрабатываемых материалов

1.1; 1.2; 2.1; 2.2; 2.3; 6.1; 6.2; 8.1; 10.1; 8.2



0305
2 шт. в комплекте

Каталожный номер								0305	
<p>z = Количество канавок</p>									
d ₁	N	l ₁	l ₂	d ₂	a	z			
No. 5	44	40	10	3,5	2,7	3		2,7	■
No. 6	40	45	11	4	3	3		3	■
No. 8	36	45	12	4,5	3,4	3		3,5	■
No. 10	32	50	14	6	4,9	3		4,1	■
No. 12	28	56	16	6	4,9	3		4,65	■
1/4	28	56	16	6	4,9	3		5,5	■
5/16	24	63	18	6	4,9	3		6,9	■
3/8	24	63	18	7	5,5	3		8,5	■
7/16	20	70	20	8	6,2	3		9,9	■
1/2	20	70	20	9	7	3		11,5	■
9/16	18	70	20	11	9	3		12,9	■
5/8	18	70	20	12	9	3		14,5	■
3/4	16	80	22	14	11	4		17,5	■
7/8	14	80	22	18	14,5	4		20,5	■
1	12	80	22	18	14,5	4		23,25	■
<p>■ Стандартные поставки</p>									

X.X Оптимальное применение
X.X Возможное применение

EG-M

DIN
8140/2

typ
N

HSSE

DIN
40435

ISO 2
6H mod

2 - 3

Метчики для резьбовых втулок



Каталожный номер									1000EG	Каталожный номер									3000EG
									Под заказ										Под заказ
z = Количество канавок										z = Количество канавок									
d ₁	P	d ₁ (mm)	l ₁	l ₂	d ₂	a	z			d ₁	P	d ₁ (mm)	l ₁	l ₂	d ₂	a	z		
EG-M 3	0,5	3,65	63	11	4,5	3,4	3	3,15		EG-M 10	1,5	11,948	100	20	9	7	3	10,4	
EG-M 3,5	0,6	4,28	70	12	6	4,9	3	3,7		EG-M 12	1,75	14,274	110	23	11	9	3	12,5	
EG-M 4	0,7	4,91	70	12	6	4,9	3	4,2		EG-M 14	2	16,589	110	25	12	9	3	14,5	
EG-M 5	0,8	6,04	80	13	6	4,9	3	5,25		EG-M 16	2	18,598	125	25	14	11	3	16,5	
EG-M 6	1	7,3	90	15	8	6,2	3	6,3		EG-M 18	2,5	21,248	140	30	18	14,5	3	18,75	
EG-M 8	1,25	9,624	100	18	10	8	3	8,4	EG-M 20	2,5	23,248	160	30	18	14,5	4	20,75		

Tr

DIN
103

typ
N

HSS

NAREX
Standard

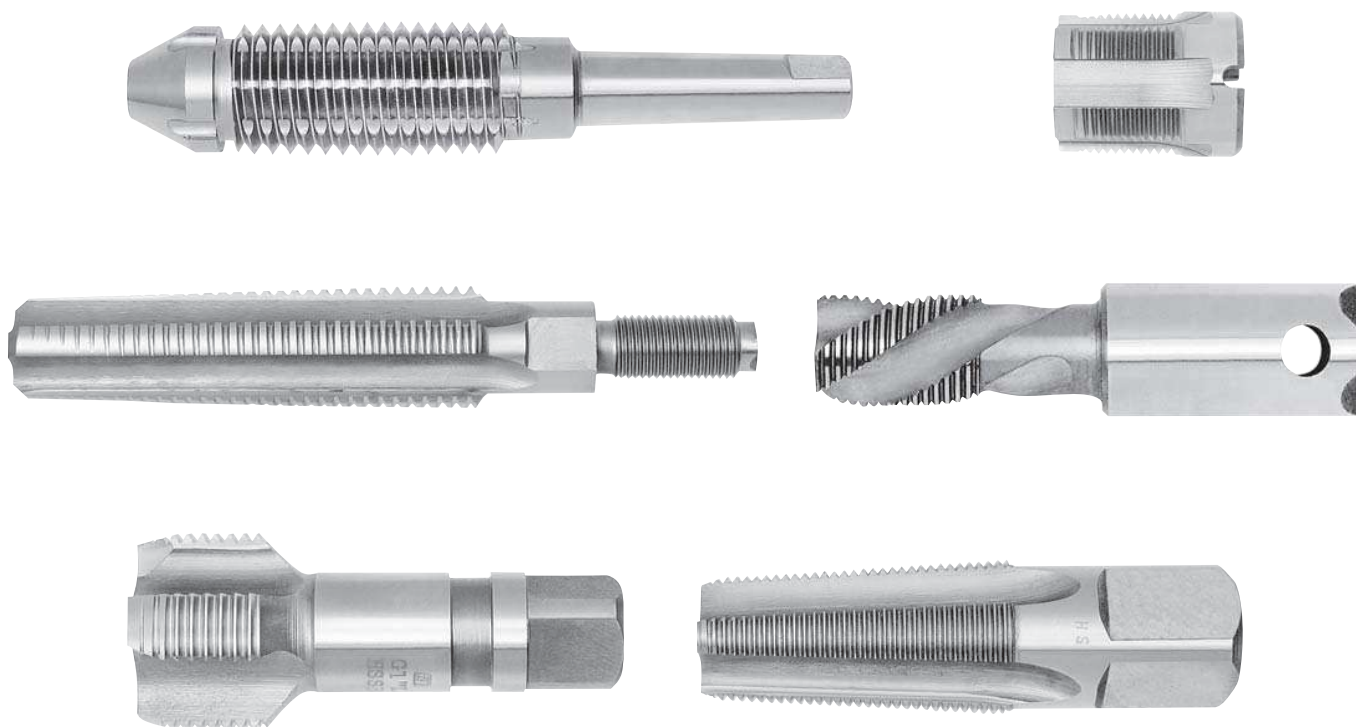
ISO
7H

Финишные трапецеидальные метчики одиночные



Каталожный номер									5706								
									Под заказ								
z = Количество канавок																	
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z		Ø MM									
Tr 10 x	3	140	84	6,3	5	3	7,5										
Tr 12 x	3	140	84	8	6,3	3	9,25										
Tr 14 x	3	140	84	10	8	3	11,25										
Tr 16 x	4	220	142	11,2	9	3	12,25										
Tr 18 x	4	220	142	12,5	10	3	14,25										
Tr 20 x	4	220	142	14	11,2	3	16,25										
Tr 22 x	5	260	163	16	12,5	3	17,25										
Tr 25 x	5	260	163	18	14	3	20,25										
Tr 28 x	5	260	163	22,4	18	3	23,25										
Tr 32 x	6	310	195	25	20	3	26,25										
Tr 36 x	6	310	195	28	22,4	5	30,25										
Tr 40 x	6	360	227	31,5	25	5	34,5										
Tr 45 x	8	440	275	35,5	28	5	37,5										
Tr 50 x	8	440	275	40	31,5	5	42,5										
Tr 56 x	8	460	282	45	35,5	5	44,5										

Специальные типы метчиков - примеры



Под заказ

Для всех типов резьб каталожного ассортимента и для следующих типов резьб:

UNEF, UN, UNS, UNJ, NPT, NPTF, Rp, Rc, BSW, BSF, BSC, W, Tr, Rd

Резьбовые калибры



Под заказ

Для всех типов резьб каталожного ассортимента и для следующих типов резьб:

UNEF, UN, UNS, UNJ, NPT, NPTF, Rp, Rc, BSW, BSF, BSC, W, Tr, Rd



Набор машинных метчиков и спиральных сверл

C-N-B Каталожный номер: 9900

Содержимое комплекта:
 Метчики машинные M3; M4; M5; M6; M8; M10 кат. номер 1540 и M12 кат. номер 3540
 Спиральные сверла с цилиндрическим хвостовиком Ø 2,5; 3,3; 4,2; 5; 6,8; 8,5; 10,2



Набор машинных метчиков и спиральных сверл

C-N-RSP Каталожный номер: 9910

Содержимое комплекта:
 Метчики машинные M3; M4; M5; M6; M8; M10 кат. номер 2090 и M12 кат. номер 4090
 Спиральные сверла с цилиндрическим хвостовиком Ø 2,5; 3,3; 4,2; 5; 6,8; 8,5; 10,2



Набор машинных метчиков и спиральных сверл

C-VA-B Каталожный номер: 9920

Содержимое комплекта:
 Метчики машинные M3; M4; M5; M6; M8; M10 кат. номер 1690 и M12 кат. номер 3690
 Спиральные сверла с цилиндрическим хвостовиком Ø 2,5; 3,3; 4,2; 5; 6,8; 8,5; 10,2





Набор машинных метчиков и спиральных сверл

C-VA-RSP

Каталожный номер: **9930**

Содержимое комплекта:
 Метчики машинные M3; M4; M5; M6; M8; M10 кат. номер 2290 и M12 кат. номер 4290
 Спиральные сверла с цилиндрическим хвостовиком Ø 2,5; 3,3; 4,2; 5; 6,8; 8,5; 10,2



Набор машинных метчиков и спиральных сверл

C-UNI-B

Каталожный номер: **9940**

Содержимое комплекта:
 Метчики машинные M3; M4; M5; M6; M8; M10 кат. номер 1710 и M12 кат. номер 3710
 Спиральные сверла с цилиндрическим хвостовиком Ø 2,5; 3,3; 4,2; 5; 6,8; 8,5; 10,2



Набор машинных метчиков и спиральных сверл

C-UNI-RSP

Каталожный номер: **9950**

Содержимое комплекта:
 Метчики машинные M3; M4; M5; M6; M8; M10 кат. номер 2210 и M12 кат. номер 4210
 Спиральные сверла с цилиндрическим хвостовиком Ø 2,5; 3,3; 4,2; 5; 6,8; 8,5; 10,2





Набор ручных наборных метчиков и спиральных сверл

C-N-S

Каталожный номер: **9960**

Содержимое комплекта:

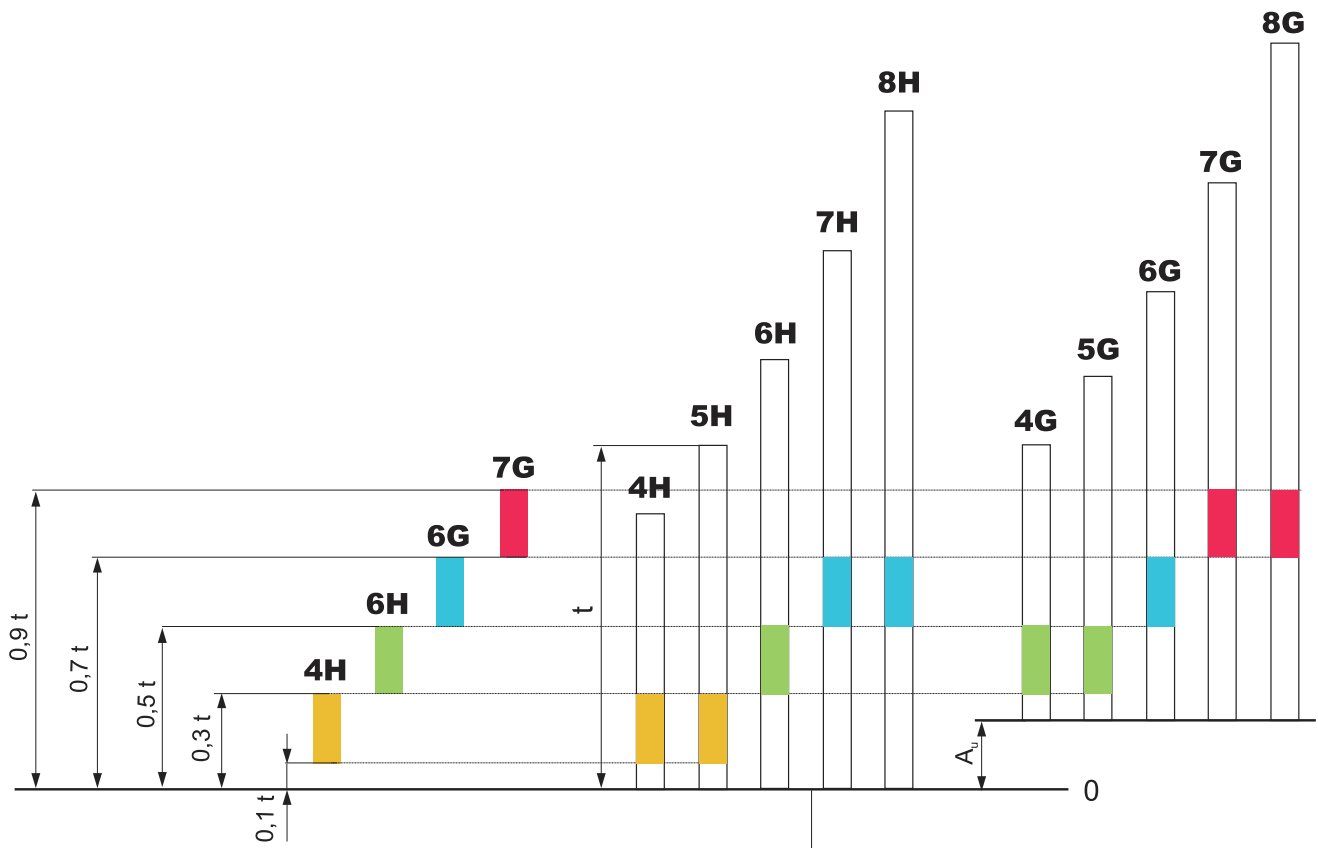
Метчики ручные M3; M4; M5; M6; M8; M10 и M12 кат. номер 0200

Спиральные сверла с цилиндрическим хвостовиком \varnothing 2,5; 3,3; 4,2; 5; 6,8; 8,5; 10,2



Классы допуска метчиков для метрической резьбы

Класс допуска метчика				Поля допуска для внутренней резьбы	
Класс	1	ISO 1	4H	4H 5H	
Класс	2	ISO 2	6H	6H	4G 5G
Класс	3	ISO 3	6G	7H 8H	6G
			7G		7G 8G



$t = T_{d2}$ Допуск внутренней резьбы (5 квалитет)

A_v Основное отклонение полей допуска G

Номинальный средний диаметр (основание)

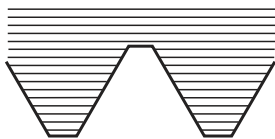
Накатывание внутренних резьб - одна из самых прогрессивных технологий образования резьб. Эта технологию желательно использовать для получения резьбы в материалах, имеющих коэффициент относительного удлинения материала не меньше 10 %.

Преимущества процесса накатывания резьбы:

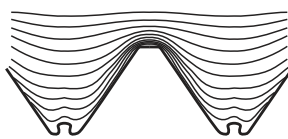
- Формирование резьбы без образования стружки
- Более высокая точность и низкая шероховатость отверстия и резьбы
- Однородная калибровка резьбы
- Более высокая прочность винтового соединения
- Больше прочность бесстружечных метчиков - выше стойкость инструмента
- Выше скорость - выше производительность

Необходимые условия процесса:

- Оптимальный диаметр просверливаемого отверстия
- Эффективное охлаждение
- Эффективные обороты шпинделя/метчика



Нарезанная резьба



Накатанная резьба

Рекомендуемые диаметры отверстий для накатывания резьбы

Метрическая резьба ISO

Диаметр резьбы		Диаметр отверстия - Ø	
Ø	P	Минимально	Максимально
мм	мм	мм	мм
M 3	0,5	2,77	2,82
M 3,5	0,6	3,23	3,28
M 4	0,7	3,68	3,73
M 4,5	0,75	4,15	4,21
M 5	0,8	4,63	4,68
M 6	1	5,51	5,59
M 7	1	6,51	6,59
M 8	1,25	7,39	7,48
M 9	1,25	8,39	8,48
M 10	1,5	9,25	9,35
M 11	1,5	10,25	10,35
M 12	1,75	11,12	11,25
M 14	2	13	13,15
M 16	2	15	15,15
M 18	2,5	16,72	16,9
M 20	2,5	18,72	18,9
G 1/8"	28	9,25	9,32

Трубная цилиндрическая резьба DIN ISO 228

Диаметр резьбы		Диаметр отверстия - Ø	
Ø	N	Минимально	Максимально
"		мм	мм
G 1/4"	19	12,43	12,53
G 3/8"	19	15,94	16,04
G 1/2"	14	19,96	20,1
G 5/8"	14	21,92	22,08
G 3/4"	14	25,45	25,6
G 7/8"	14	29,2	29,35
G 1"	11	31,97	32,15

Точные размеры из данного диапазона необходимо подобрать исходя из пластичности материала.

Мелкая метрическая резьба ISO

Диаметр резьбы		Диаметр отверстия - Ø	
Ø		Минимально	Максимально
мм		мм	мм
M 3,5 x 0,5		3,27	3,32
M 4 x 0,5		3,77	3,82
M 4,5 x 0,5		4,27	4,32
M 5 x 0,5		4,77	4,82
M 5,5 x 0,5		5,27	5,32
M 6 x 0,5		5,78	5,83
M 6 x 0,75		5,65	5,71
M 7 x 0,75		6,65	6,71
M 8 x 0,75		7,65	7,71
M 9 x 0,75		8,65	8,71
M 10 x 0,75		9,65	9,71
M 11 x 0,75		10,65	10,71
M 8 x 1		7,51	7,59
M 9 x 1		8,51	8,59
M 10 x 1		9,51	9,59
M 11 x 1		10,51	10,59
M 12 x 1		11,52	11,6
M 14 x 1		13,52	13,6
M 15 x 1		14,52	14,6
M 16 x 1		15,52	15,6
M 18 x 1		17,52	17,6
M 20 x 1		19,52	19,6
M 10 x 1,25		9,39	9,48
M 12 x 1,25		11,4	11,49
M 14 x 1,25		13,4	13,49
M 12 x 1,5		11,26	11,36
M 14 x 1,5		13,26	13,36
M 16 x 1,5		15,26	15,36
M 18 x 1,5		17,26	17,36
M 20 x 1,5		19,26	19,36
M 22 x 1,5		21,26	21,36
M 24 x 1,5		23,26	23,38
M 25 x 1,5		24,26	24,38
M 26 x 1,5		25,26	25,38
M 28 x 1,5		27,26	27,38
M 30 x 1,5		29,26	29,38
M 18 x 2		17	17,15
M 20 x 2		19	19,15
M 22 x 2		21	21,15
M 24 x 2		23,01	23,16
M 27 x 2		26,01	26,16
M 30 x 2		29,01	29,16

ПЕРЕВОДНАЯ ТАБЛИЦА СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ – ОБОРОТЫ/МИН.

		Скорость резания м/мин.																											
		Обороты/мин.																											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	12	14	15	16	18	20	22	24	25	26	28	30	32	34	35	40		
M	G UN																												
2		159	318	478	637	796	955	1115	1274	1433	1592	1911	2229	2389	2548	2866	3185	3503	3822	3981	4140	4459	4777	5096	5414	5573	6369		
2.5		127	255	382	510	637	764	892	1019	1146	1274	1529	1783	1911	2038	2293	2548	2803	3057	3185	3312	3567	3822	4076	4331	4459	5096		
3	No.5	106	212	318	425	531	637	743	849	955	1062	1274	1466	1592	1699	1911	2123	2335	2548	2654	2760	2972	3185	3397	3609	3715	4246		
4	No.8	80	159	239	318	398	478	557	637	717	796	955	1115	1194	1274	1433	1592	1752	1911	1990	2070	2229	2389	2548	2707	2787	3185		
5	No.10	64	127	191	255	318	382	446	510	573	637	764	892	955	1019	1146	1274	1401	1529	1592	1656	1783	1911	2038	2166	2229	2546		
6	1/4	53	106	159	212	265	318	372	425	478	531	637	743	796	849	955	1062	1168	1274	1327	1380	1486	1592	1699	1805	1858	2123		
7		45	91	136	182	227	273	318	364	409	455	546	637	682	728	819	910	1001	1092	1137	1183	1274	1365	1456	1547	1592	1820		
8	1/16"	40	80	119	159	199	239	279	318	358	398	478	557	597	637	717	796	876	955	995	1035	1115	1194	1274	1354	1393	1592		
9	3/8	35	71	106	142	177	212	248	283	318	354	425	495	531	566	637	708	778	849	885	920	991	1062	1132	1203	1238	1415		
10	1/8"	32	64	96	127	159	191	223	255	287	318	382	446	478	510	573	637	701	764	796	828	892	955	1019	1083	1115	1274		
12	1/4"	27	53	80	106	133	159	186	212	239	265	318	372	398	425	478	531	584	637	663	690	743	796	849	902	929	1062		
14	9/16	23	45	68	91	114	136	159	182	205	227	273	318	341	364	409	455	500	546	569	591	637	682	728	773	796	910		
16	3/8"	20	40	60	80	100	119	139	159	179	199	239	279	299	316	358	398	438	478	498	518	557	597	637	677	697	796		
18	3/4	18	35	53	71	88	106	124	142	159	177	212	248	265	283	318	354	389	425	442	460	495	531	566	602	619	708		
20	1/2"	16	32	48	64	80	96	111	127	143	159	191	223	239	255	287	318	350	382	398	414	446	478	510	541	557	637		
22	5/8"	14	29	43	58	72	87	101	116	130	145	174	203	217	232	261	290	318	347	362	376	405	434	463	492	507	579		
24	1	13	27	40	53	66	80	93	106	119	133	159	186	199	212	239	265	292	318	332	345	372	398	425	451	464	531		
27	3/4"	12	24	35	47	59	71	83	94	106	118	142	165	177	189	212	236	259	283	295	307	330	354	377	401	413	472		
30	7/8"	11	21	32	42	53	64	74	85	96	106	127	149	159	170	191	212	234	255	265	276	297	318	340	361	372	425		
33	1"	10	19	29	39	48	58	68	77	87	97	116	135	145	154	174	193	212	232	241	251	270	290	309	328	338	386		
36		9	18	27	35	44	53	62	71	80	88	106	124	133	142	159	177	195	212	221	230	248	265	283	301	310	354		
39	1 1/8"	8	16	24	33	41	49	57	65	73	82	98	114	122	131	147	163	180	196	204	212	229	245	261	278	286	327		
42	1 1/4"	8	15	23	30	38	45	53	61	68	76	91	106	114	121	136	152	167	182	190	197	212	227	243	258	265	303		
45	1 3/8"	7	14	21	28	35	42	50	57	64	71	85	99	106	113	127	142	156	170	177	184	198	212	226	241	248	283		
48	1 1/2"	7	13	20	27	33	40	46	53	60	66	80	93	100	106	119	133	146	159	166	173	186	199	212	226	232	265		
52	2	6	12	18	24	31	37	43	49	55	61	73	86	92	98	110	122	135	147	153	159	171	184	196	208	214	245		

Диаметр инструмента

ГОСТ	DIN	W. Nr.
Ст 0	St 33	1.0035
A12	10 S 20	1.0721
05кп	D6-2	1.0314
08кп	St 22	1.0320
12К	H I	1.0345
СтЗкп	St 37-2	1.0037
16Д	St 37-3	1.0116
16ГС	H IV	1.0445
C285	St 50-2	1.0050
17ГС	St 52-3	1.0570
Ст6сп	St 60-2	1.0060
C375	St 70-2	1.0070
08	C 10	1.0305
15	C 15	1.1141
35	C 35	1.0501
45	C 45	1.0503
50	C 55	1.0535
85	C 85 E	1.1269
70Г	80 Mn 4	1.1259
35СГ	37 MnSi 5	1.5122
45Г2	46 Mn 7	1.0912
ШХ15	100 Cr 6	1.3505
18ХГ	16 MnCr 5	1.7131
60С2ХА	54 SiCr 6	1.7102
38ХМ	42 CrMo 4	1.7225
50ХФА	50 CrV 4	1.8159
30ХМФ	30 CrMoV 9	1.7707
38Х2МЮА	41 CrAlMo 7	1.8509
12ХН2	15 CrNi 6	1.5919
38Х2Н2МА	34 CrNiMo 6	1.6582
12Х2Н4А	14 NiCr 14	1.5752
30ХН3А	31 NiCr 14	1.5755
20Х2Н4А	14 NiCr 18	1.5860
12Х13	X 20 Cr 13	1.4021
30Х13	X 30 Cr 13	1.4028
40Х13	X 39 Cr 13	1.4031
12Х17	X 6 Cr 17	1.4016
15Х5М	12 CrMo 19-5	1.7362
15Х25Т	X 8 CrTi 25	1.4746
08Х18Н10	X 5 CrNi 18-10	1.4301
X18Н9	X 10 CrNi 18-8	1.4310
08Х18Н10Т	X 10 CrNiTi 18-10	1.4878
08Х18Н10Т	X 6 CrNiTi 18-10	1.4541
20Х20Н	X 15 CrNiSi 20-12	1.4828
20Х23Н18	X 8 CrNi 25-21	1.4845
08Х16М11Н3	X 5 CrNiMo 17-12-2	1.4401
10Х17Н13М2Т	X 6 CrNiMoTi 17-12-2	1.4571
03Х17Н14М2	X 2 CrNiMo 18-14-3	1.4435
08Х17Н13М2Т	X 10CrNiMoTi 18-12	1.4573
55Х20Г9АН4	X 53CrMnNiN 21-9	1.4871
110Г13Л	X 120 Mn 12	1.3401
У101	C 105 W 1	1.1645
У10-1	C 105 W 2	1.1645
У13-1	C 125 W	1.1663
9Г2В	90 MnCrV 8	1.2842
9ХВГ	100 MnCrW 4	1.2510
X12	X 210 Cr 12	1.2080
3Х3М3Ф	X 32 CrMoV 3-3	1.2365
4Х5МФС	X 38 CrMoV 5-1	1.2343
4Х5МФ1С	X 40 CrMoV 5-1	1.2344
5ХНМ	55 NiCrMoV 6	1.2711
3Х2В8Ф	X 30 WCrV 9-3	1.2581
50ХВ2СФ	45 WCrV 7	1.2542
5ХВ2С	60 WCrV 7	1.2550
P16	S 18-0-1	1.3355
P6M5	S 6-5-2	1.3343
P6M5K5	S 6-5-2-5	1.3243
В440	GGG-40	0.7040
В450-2	GGG-50	0.7050
В460	GGG-60	0.7060
В470-3	GGG-70	0.7070
В480	GGG-80	0.7080
С410	GG-10	0.6010
С415	GG-15	0.6015
С420	GG-20	0.6020
С425	GG-25	0.6025
С430	GG-30	0.6030
С435	GG-35	0.6035
К435-10	GTS-35	0.8135
К445-7	GTS-45	0.8145
К455-4	GTS-55	0.8155
15Л-1	GS-38	1.0416
25Л	GS-45	1.0443

ГОСТ	DIN	W. Nr.
30Л	GS-52	1.0552
45Л2	GS-60	1.0558
35Г	GS-30 Mn 5	1.1165
20ГЛ	GS-20 Mn 5	1.1133
20ХМФЛ	G 17 CrMo 5-5	1.7357
20Х5МЛ	GX 15 CRMo 5	1.7365
ЮН13ДК24С	AINiCo 44-5	
15Х13Л	X 12 Cr 13	1.4006
110Г13Л	GX 120 Mn 13	1.3802
7Х18Н9Л	GX 5 CrNi 18-9	1.6901
07Х18Н10Г2С2М2Л	GX 6 CrNiMo 18-12	1.4437
20Х25Н	GX 40 CrNiSi 25-20	1.4848
М3	Cu 99,5	
БрА5	CuAl 5 As	2.0918
БрА3Н10-4-4	CuAl 10 Ni 5 Fe 4	2.0966
БрС30	CuPb 30	
Л96	CuZn 5	2.0220
Л85	CuZn 15	2.0240
Л80	CuZn 20	2.0250
Л70	CuZn 30	2.0265
Л63	CuZn 37	2.0321
Л60	CuZn 40	2.0360
ЛС59-1	CuZn 39 Pb 1	2.0380
ЛС60-2	CuZn 40 Pb 2	2.0410
АД000	Al 99,8	3.0285
АД00	Al 99,7	3.0275
АД0	Al 99,5	3.0255
Д1	AlCuMg 1	3.1325
В95	AlZnMgCu 1,5	3.4365
АК9	G-AlSi 11	3.2211
АК7	G-AlSi 7 Mg	3.2371
АК12М2МгН	G-AlSi 12	3.2581
АД35	AlMgSi 1	3.2315
АлМг2	AlMg 1	3.3315
АМг3	AlMg 3 Mn	3.3535
АМг4,5	AlMg 4 Mn	3.3545
Амц	AlMn 1	3.0515
АК5М4	G-AlSi 6 Cu 4	3.2151

ТЕХНИЧЕСКИЙ ОПРОСНИК

Фирма/ Адрес:

.....

.....

.....

Контактное лицо:

.....

Тлф.: Факс:

Электронная почта:

РЕЗЬБА

Тип резьбы: M UN G W другой

Размеры:

Допуск:

Правая резьба: Левая резьба:

ЗАГОТОВКА/МАТЕРИАЛ

Тип материала:

Обозначение по стандарту:

Твердость / Прочность:

Стружка: Сливная Средняя Элементная

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОИЗВОДСТВА

Единичное производство Серийное производство Массовое производство

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

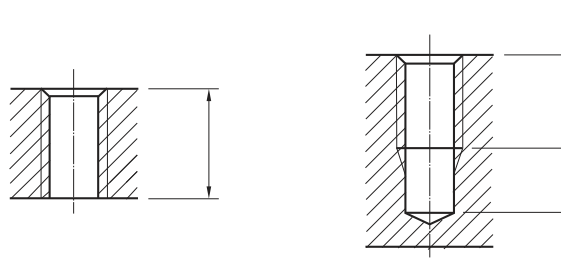
.....

.....

.....

.....

ОТВЕРСТИЕ (ЗАПОЛНЯЮТСЯ РАЗМЕРЫ)



РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Скорость резания / Обороты:

Охлаждение, смазка: Эмульсия Режущее масло

Станок:

Зажим метчика: Горизонтальный Вертикальный

ПРИМЕНЯЕМЫЙ МЕТЧИК

.....

.....

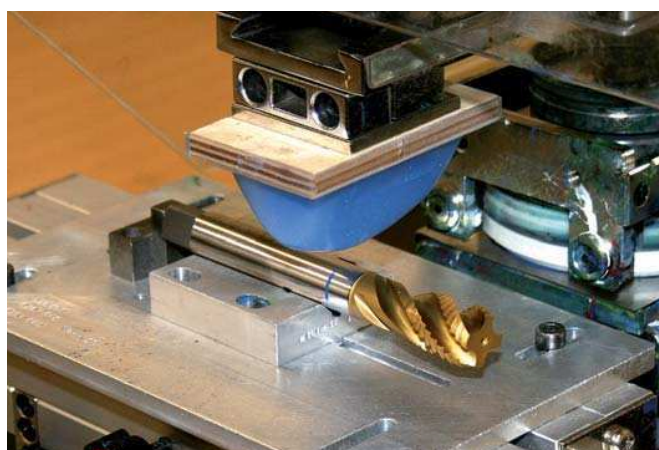
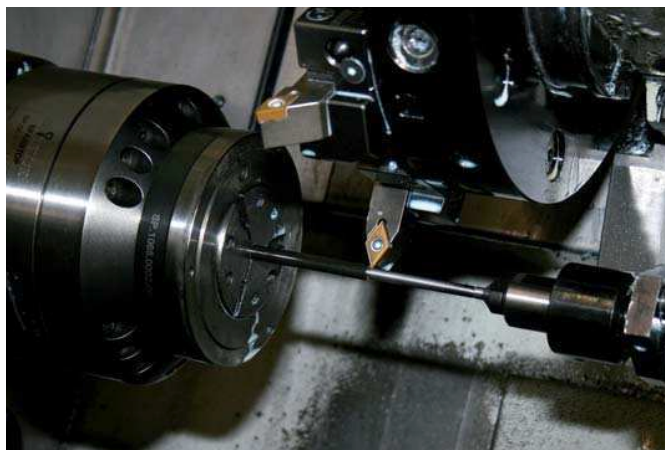
.....

.....

NAREX Ždánice, spol. s r.o. тлф.: +420 518 607 111
 Městečko 250 Факс: +420 518 607 154
 696 32 Ždánice Электронная почта:
 sales@narexzd.cz

Каталожный номер	Резьба	Страница
0200	M	70
0204	UNC	75
0290	M	71
0300	MF	72
0302	G	74
0305	UNF	76
0550	M	67
0600	M	67
0650	M	67
1000	M	30
1000 EG	EG-M	77
1004	UNC	62
1010	M	30
1014	UNC	62
1080	M	46
1080 IKZ	M	46
1130	M	46
1130 IKZ	M	46
1500	M	32
1504	UNC	62
1510	M	32
1514	UNC	62
1540	M	32
1580	M	42
1590	M	42
1610	M	45
1660	M	38
1690	M	38
1710	M	48
1750	M	32
1870	M	38
1870	M	38
1920	M	44
2050	M	34
2054	UNC	64
2060	M	34
2064	UNC	64
2090	M	34
2210	M	48
2260	M	40
2290	M	40
2320	M	40
2320 IKZ	M	40
2360	M	36
2390	M	36
2400	M	36
2410	M	36
2680	M	42
2690	M	42
2710	M	45
2820	M	44
2870	M	44
2910	M	68
2960	M	68
3000	M	31
3000	MF	49
3000 EG	EG-M	77
3002	G	59
3004	UNC	63
3005	UNF	65
3010	M	31
3010	MF	49
3012	G	59
3014	UNC	63
3015	UNF	65
3080	M	47
3080	MF	57
3080 IKZ	M	47
3080 IKZ	MF	57
3130	M	47
3130	MF	57
3130 IKZ	M	47
3130 IKZ	MF	57
3500	M	33
3500	MF	49
3502	G	59
3504	UNC	63
3505	UNF	65
3510	M	33
3510	MF	49
3512	G	59
3514	UNC	63
3515	UNF	65

Каталожный номер	Резьба	Страница
3540	M	33
3540	MF	49
3580	M	43
3580	MF	55
3590	M	43
3590	MF	55
3610	M	45
3660	M	39
3660	MF	53
3662	G	61
3690	M	39
3690	MF	53
3692	G	61
3710	M	48
3870	M	39
3870 IKZN	M	39
3920	M	44
4050	M	35
4050	MF	51
4052	G	60
4054	UNC	64
4055	UNF	66
4060	M	35
4060	MF	51
4062	G	60
4064	UNC	64
4065	UNF	66
4090	M	35
4090	MF	51
4210	M	48
4260	M	41
4260	MF	53
4262	G	61
4290	M	41
4290	MF	53
4292	G	61
4320	M	41
4320 IKZ	M	41
4360	M	37
4390	M	37
4400	M	37
4410	M	37
4680	M	43
4680	MF	55
4690	M	43
4690	MF	55
4710	M	45
4820	M	44
4870	M	44
5000	M	69
5706	Tr	77
9900	M	79
9910	M	79
9920	M	79
9930	M	80
9940	M	80
9950	M	80
9960	M	81



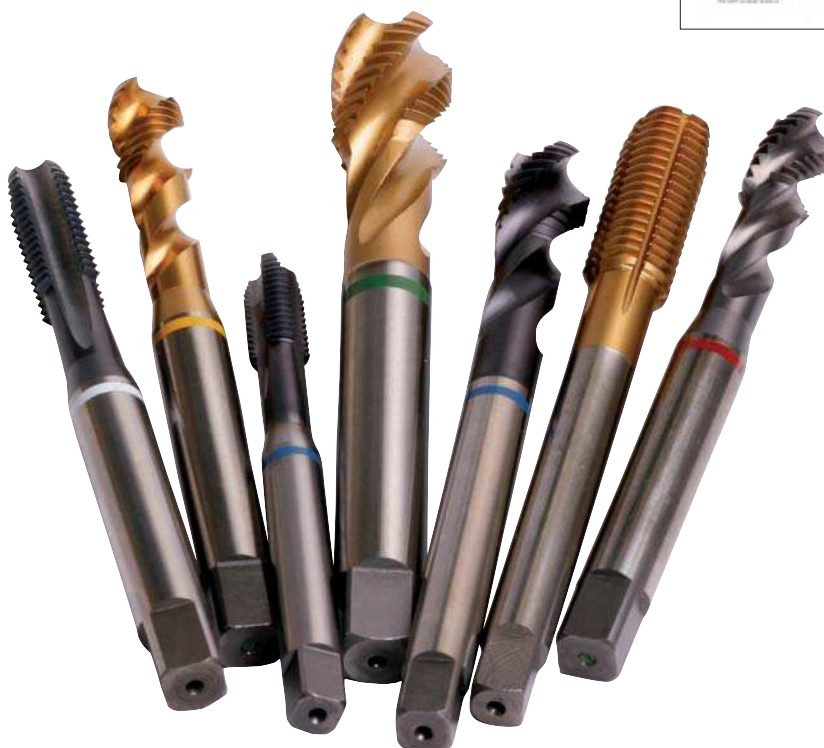
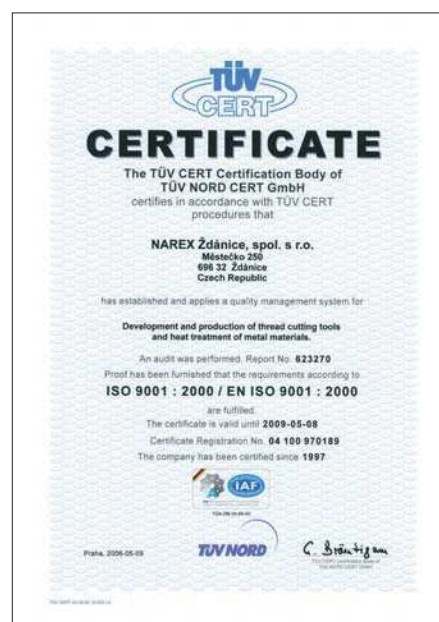


Компания „NAREX“, расположенная в городе Жданице (Чешская Республика) имеет почти 70-летнюю историю и специализируется, в первую очередь, на изготовлении метчиков из производительных и высокопроизводительных быстрорежущих сталей. Сегодня являемся их самым крупным производителем в Чешской Республике и одним из самых крупных производителей в Центральной Европе.

Стандартный производственный ассортимент включает в себя: метчики машинные, метчики бесстружечные, метчики гаечные и метчики ручные, комплекты резьбонарезных инструментов и круглые плашки.

Наряду со стандартным производственным ассортиментом в соответствии с требованиями заказчиков мы также изготавливаем специальные резьбонарезные инструменты.

Не только традиции, но и современные производственные технологии с использованием самых современных станков типа CNC, работа высококвалифицированных специалистов и в 1997 освоённая сертифицированная система менеджмента качества в области „Разработки и изготовления резьбонарезных инструментов, термообработки металлов“ в соответствии с европейской нормой EN ISO 9001:2000 – это гарантия высокого и стабильного качества наших изделий.





THE EUROPEAN REGIONAL DEVELOPMENT FUND
AND THE MINISTRY OF INDUSTRY AND TRADE
OF THE CZECH REPUBLIC SUPPORT INVESTMENT
IN YOUR FUTURE



NAREX Ždánice, spol. s r.o.

Městečko 250

696 32 Ždánice

Чешская Республика

Тлф.: ++420 518 607 111

Факс: ++420 518 607 155

E-mail: sales@narexzd.cz

http: www.narexzd.cz