STAMO®

КАТАЛОГ РЕЗЬБОНАРЕЗНОГО ИНСТРУМЕНТА

2023



Уважаемые коллеги,

Имеем честь представить Вам компанию «STAMO».
Деятельность компании основана на многолетнем собственном опыте работы в отрасли машиностроения.

Постоянная концентрация на инновациях и качестве продукции - важная составляющая нашего успеха. Обширный ассортимент поставляемой нами продукции включает в себя мировые бренды европейских производителей металлорежущего инструмента и пружин всех видов.

Специалисты компании ориентированы на индивидуальный подход к каждому заказчику. Мы предлагаем разумные цены и выгодные условия поставки продукции, всегда открыты для взаимовыгодного делового сотрудничества.

Весь спектр инструмента представленный в данном каталоге произведен в Германии с соблюдением всех требований систем качества ISO, DIN и отраслевых стандартов.

Для обеспечения бесперебойной работы наших партнеров в г. Санкт Петербурге организован склад стандартных позиций метчиков.

Данное руководство поможет правильно сориентировать пользователя в огромном разнообразии видов метчиков и избежать наиболее часто повторяющихся ошибок при нарезании резьбы.

Коллектив STAMO

Dear colleagues,

It's an honour for us to present company "STAMO".

The company main activity is based on many years of personal experience in the field at mechanical engineering.

Constant innovation of product quality concentration is an important component of our succeess. Large product scope our company supplies includes world-known brands of European producers of metal cutting tools and mainspirings of all types.

The company specialists are specialized on the individual customer support. We offer competitive prices and profitable products, delivery terms, always opened for mutually beneficial business partnership and happy to see You among the constant customers of our company.

The whole range of the tools in this catalog was produced in Germany in accordance with all quality requirements such ISO, DIN and industry standards.
We organized stock for standart taps in St.Petersburg to reduce delivery time and support our Customers.

Information below will help to guide You in a huge variety of tools and avoid most common mistakes during treading process.

STAMO team

СОДЕРЖАНИЕ

Подбор оптимальных параметров обработки. Основные формулы

I Техническая информация
1.1 Как правильно выбрать метчик; **1.2** Типы резьбы; **1.3** Типы отверстий; **1.4** Типы заходной части; **1.5** Силы, действующие при резьбонарезании; **1.6** Точность резьбы; **1.7** Допуски на метрическую резьбу по стандарту ISO; **1.8** Использование СОЖ при резьбонарезании; **1.9** Возможные проблемы при нарезании резьбы метчиками и способы их устранения; **1.10** Материалы, используемые для изготовления метчиков; **1.11** Основные типы покрытий; **1.12** Термины — стр 4

II Как пользоваться каталогом
2.1 Система обозначений метчиков STAMO; **2.2** Условные обозначения; **2.3** Специальные решения; **2.4** Условия поставки и упаковки; **2.5** Как выбрать метчик по каталогу; **2.6** Пример заказа; **2.7** Индивидуальный заказ

M	Метчики для метрической резьбы основного шага	стр 22
MF	Метчики для метрической резьбы мелкого шага	стр 68
G-Rp	Трубная цилиндрическая резьба (Витворта) DIN EN ISO 228 Трубная цилиндрическая резьба (Витворта) DIN EN 10226-1 и ISO 7-1	стр 103
UNC	Унифицированная дюймовая резьба UN 60° нормальный шаг ASME B1.15	стр 119
UNF	Унифицированная дюймовая резьба UN60° мелкий шаг	стр 137
UNEF-UNC-UN	Унифицированная дюймовая резьба UN60° экстра мелкий шаг Унифицированная дюймовая резьба 8-UN ,12-UN, 16-UN, 20-UN, 28-UN, 32-UN	стр 154
NPSM-NPSF	Американский стандарт трубной цилиндрической резьбы ANSI B1.20.1, ANSI B1.20.3	стр 158
Rc-NPT-NPTF	Британский стандарт трубной конической резьбы (Витворта) DIN EN 10226-2 и ISO 7-1 Американский стандарт трубной конической резьбы ANSI/ASME B1.20.1 Американский стандарт трубной цилиндрической резьбы ANSI B1.20.3	стр 160
BSW-PG-Tr-Rd	Британский стандарт резьбы (Витворта) крупный шаг BS 84 Резьба электротехнического назначения DIN 40430 Метрическая трапецеидальная резьба основной шаг DIN 103 Круглая резьба DIN 405	стр 166
EG M	Метрическая резьба DIN 8140-2 Для использования проволочной вставки	стр 176
Раскатники	Техническое описание; Преимущества раскатывания резьб; Возможные проблемы при нарезании резьбы раскатниками и способы их устранения; Подбор оптимальных параметров обработки. Основные формулы; Классификация материалов; Табличная часть	стр 178
Резьбовые фрезы	Техническое описание; Резьбовые фрезы; Микрофрезерование от M1; Резьбофрезерование сменными пластинами и гребенками	стр 187
Плашки	Плашки для метрической резьбы ISO; для метрической резьбы мелкого шага ISO; для нержавеющих сталей; для резьбы UNC; UNF; BSW; для трубной резьбы G (Витворта); для трубной резьбы BSPT; для резьбы NPT	стр 223
СОЖ	Смазочно-охлаждающая жидкость для нарезания резьбы	стр 244
Нарезание резьбы токарным методом	Державки для 4-кромочных, 3-кромочных пластин; Пластины резьбовые; MINICUT; ULTRAMINI	стр 245
Контроль резьбы	Резьбовые калибры для контроля резьбы; Типы резьбовых калибров; Кольца; Правила эксплуатации калибров; Условия контроля и подготовки к нему; Применение резьбовых калибров; Табличная часть	стр 287
Резьбовая оснастка	Техническое описание; Резьбовые патроны; Быстросменные резьбовые адаптеры; Удлинитель метчика; Крутящий момент; Размеры хвостовиков метчиков	стр 302
Сверла под резьбу	Техническое описание; Подбор оптимальных параметров обработки. Основные формулы; Как подобрать режимы резания; Как подобрать сверло под резьбу; Возможные проблемы при сверлении и способы их устранения; Табличная часть	стр 314

III Справочная информация
3.1Таблица твердости материалов; **3.2** Основные размеры инструмента по DIN 2184-1; **3.3** Внутренний диаметр отверстия для нарезания резьбы метчиками; **3.4** Внутренний диаметр отверстия для нарезания резьбы раскатниками; **3.5**Размеры прутка под нарезание резьбы плашками; — стр 363

Частота вращения шпинделя, n

$n=Vc \times 1000/\pi \times D$ Об/мин

Vc - скорость резания (табличная величина) (м/мин)
D - номинальный диаметр резьбы (мм)

Для выбора правильного значения крутящего момента на резьбовой вставке используйте формулу расчета:

$Md=p^2 \times D \times kc/ 8000$ Н*м

p- шаг резьбы (мм)
kc - удельное усилие резания (Н/мм^2) - табличная величина

Так же для проверки необходимой мощности на шпинделе станка для нарезания резьбы используйте формулу:

$P=Md \times 2 \times \pi \times n/ 60$ кВт

Скорости резания, указанные в таблице, являются начальными рекомендованными значениями и могут корректироваться в зависимости от условий обработки (системы СПИД, смазки и т.д.). Рекомендуется брать значение из середины интервала и оптимизировать его, делая акцент на производительность либо стойкость. Слишком маленькая скорость резания, равно как и слишком большая, ведет к износу и может стать причиной поломки инструмента. См. раздел 1.9 Возможные проблемы при нарезании резьбы и способы их решения стр. 6.

КЛАССИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ

Область применения			Примеры материалов	Твердость НВ	Скорость резания, Vc, м/мин		Удельная сила резания, Кс, Н/мм^2
					С покрытием	Без покрытия	
1. Сталь	1.1	Холоднокатанные, электротехнические	Ст15, Ст3	<120	15-45	5-25	2000
	1.2	Конструкционные	Ст45	<200	15-45	5-25	2100
	1.3	Углеродистые нелегированные	09Г2С	<250	10-40	5-20	2200
	1.4	Легированные, стальное литье	18ХГ, 20Л	<250	10-40	5-20	2400
	1.5	Легированная каленная, отпущенная	50Х,30ХМА	250-350	5-15	2-10	2500
	1.6	Высоколегированные закаленные	30Х3МФ	38-45 HRC	2-10*		2600
	1.7	Высоколегированные закаленные		45-49 HRC	1-5*		2900
	1.8	Высоколегированные закаленные		49-62 HRC	1-3*		3000
2. Нержавеющая сталь	2.1	Ферритные	20Х13, 40Х13	<250	4-20	2-10	2300
	2.2	Аустенитные	12Х18Н10Т	<250	4-20	2-10	2600
	2.3	Аустенитно-ферритные	08Х22Н6Т	<320	4-20		3000
	2.4	Аустенитно-ферритные жаропрочные		330-410	2-8		3100
3. Чугуны	3.1	Серый чугун	СЧ10, СЧ15	<180	15-45	10-25	1600
	3.2	Серый чугун	СЧ30	180-300	10-40	10-20	1600
	3.3	Высокопрочный чугун с шаровидным графитом	ВЧ40	<300	10-30	5-15	1700
	3.4	Ковкий чугун	КЧ35	250-500	10-20	3-10	1700
	3.5	Серый вермикулярный	ЧВГ30	200-300	10-25		2000
4. Легкие сплавы	4.1	Чистый алюминий/магний	АД1, АМг1	<100	15-35	10-20	700
	4.2	Алюминиевые сплавы с содержанием Si<0,5 %	АМг5Л	<150	15-40	10-20	700
	4.3	Алюминиевые сплавы с содержанием Si<10 %	АК8	<150	15-40	10-20	800
	4.4	Алюминиевые сплавы с содержанием Si>12 %	АК17	<180	15-40		1000
	4.5	Магниевые сплавы	МА5		20-55		600
	4.6	Литейные сплавы магния	МЛ5, МЛ6	70-120	20-55		700
	5.1	Чистая медь	М1, М2	<100	5-30		800
	5.2	Медно-цинковые сплавы (латунь длинностружечная)	Л90	<200	15-35		1000
	5.3	Медно-цинковые сплавы, бронза (латунь короткостружечная)	ЛС59, ЛА67	<200	5-25		1000
	5.4	Высокопрочная бронза		<440	1-6		1000
	6.1	Термопластики - углепластики (длинностружечные)	Полистирол		15-20*		400
	6.2	Термореактивные			5-15*	2-10*	600
	6.3	Армированные		240-440	3-10*		800
	6.4	Графит технический	И1, И3		20-50*		600
7 Специальные сплавы	7.1	Чистый титан	ВТ1	<200	2-10		2000
	7.2	Титановые сплавы	ВТ6	<270	1-8		2000
	7.3	Титановые сплавы	ВТ22	<410	1-5		2300
	7.4	Чистый никель	НП2	<150	1-6		1300
	7.5	Сплавы на основе Ni	ХН63МБ	<270	2-5		2000
	7.6	Сплавы на основе Ni	ХН73МВТЮ	<470	2-5		2000

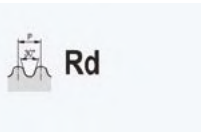
1.1 КАК ПРАВИЛЬНО ВЫБРАТЬ МЕТЧИК

Уважаемые коллеги,
Ни для кого не секрет, что в машиностроении процесс нарезания резьбы играет ключевую роль, так как выполняется в последнюю очередь на полностью готовом изделии.

Этот фактор чаще всего обязывает технолога подойти к выбору инструмента для нарезания резьбы крайне ответственно. Данное руководство поможет правильно сориентировать пользователя в огромном разнообразии видов метчиков и избежать наиболее часто повторяющихся ошибок при нарезании резьбы.

1.2 ТИПЫ РЕЗЬБЫ

В современном машиностроении используется большое количество видов резьбовых соединений.
В данном каталоге представлены основные виды резьбы, используемые в машиностроении.
Ниже приведены основные типы резьбы, используемые в данном каталоге:

	ISO Метрическая резьба DIN 13		Унифицированная дюймовая резьба UN-8 60^0 ASME B1.1 для специальных диаметров и шагов
	ISO Метрическая резьба, мелкий шаг DIN 13		Британский стандарт резьбы (Витворта), крупный шаг BS 84
	Унифицированная дюймовая резьба UN 60^0, крупный шаг ASME B1.1		Унифицированная дюймовая резьба UN 60^0, экстра мелкий шаг ASME B1.1
	Унифицированная дюймовая резьба UN 60^0, мелкий шаг ASME B1.1		Американская стандарт трубной цилиндрической резьбы ANSI B1.20.1 для механических соединений
	Трубная цилиндрическая резьба (Витворта) DIN EN ISO 228		Резьба электротехнического назначения DIN 40430
	Американский стандарт трубной конической резьбы ANSI/ASME B1.20.1 для резьбы **с использованием** уплотнительного материала, конусность 1:16		Американский стандарт трубной конической резьбы ANSI B1.20.3 для резьбы **без использования** уплотнительного материала, конусность 1:16
	Американский стандарт трубной цилиндрической резьбы ANSI B1.20.3 внутренняя трубная цилиндрическая резьба для топливных соединений (в т.ч. нефтяных, трубопроводных); комбинируется с наружной коническо трубной резьбой NPT или PTF-SAE-SHORT; контролируется коническими калибрами		Британский стандарт трубной конической резьбы (Витворта) DIN EN 10226-2 и ISO 7-1 для герметичных соединений, работающих под давлением и выполненных на резьбе; конусность 1:16
	Трубная цилиндрическая резьба (Витворта) DIN EN 10226-1 и ISO 7-1 для герметичных соединений,работающих под давлением и выполненных на резьбе		Метрическая трапецеидальная резьба, основной шаг DIN 103
	ISO Метрическая резьба DIN 8140-2 для использования проволочной резьбовой вставки		Круглая резьба Rd DIN 405

В основном отверстия подразделяются на два основных типа: глухие (без выхода из материала) и сквозные (с выходом из материала).

Примеры сквозных и глухих отверстий:

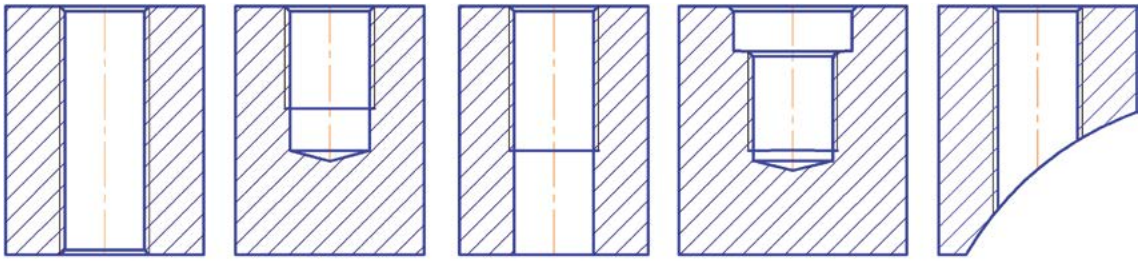
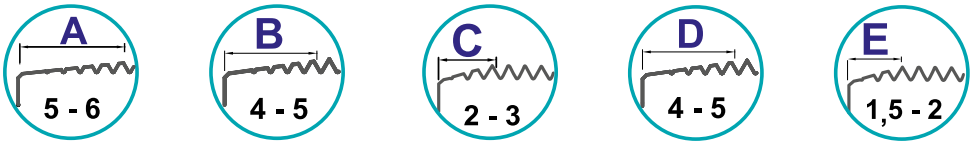


рис. 1А (сквозное) **рис. 1Б** (глухое) **рис. 1В** (сквозное без выхода резьбы) **рис. 1Г** (отверстие с увеличенным диаметром на входе)* **рис. 1Д** (с выходом на наклонную поверхность)

*не рекомендуется использование метчиков со спиральной канавкой

1.4 ТИПЫ ЗАХОДНОЙ ЧАСТИ

Для разных условий обработки применяются метчики с разной длиной заходной части:



1.5 СИЛЫ ДЕЙСТВУЮЩИЕ ПРИ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИИ

Ниже приведены силы возникающие при резьбонарезании у метчика со спиральной канавкой (рис. А) и с прямой канавкой с подточкой (рис. Б):

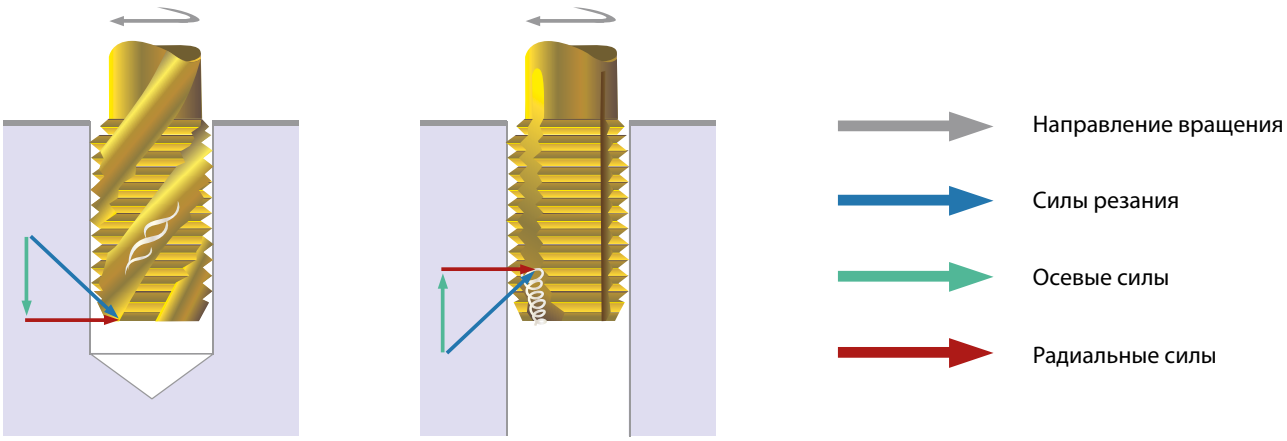


рис. А (силы, действующие при использовании метчиков с правой спиралью)

рис. Б (силы, действующие при использовании метчиков со спиральным заборным конусом)

Это необходимо учесть при использовании плавающих резьбонарезных патронов.
В случае использования метчиков с правой спиралью осевые силы направлены в сторону подачи, что компенсируется продольным растяжением патрона. Это может привести к увеличенному шагу резьбы. Поэтому значение подачи необходимо назначать приблизительно на 5% меньше от расчетной
Vf= n*p (где n частота вращения, p-шаг резьбы)

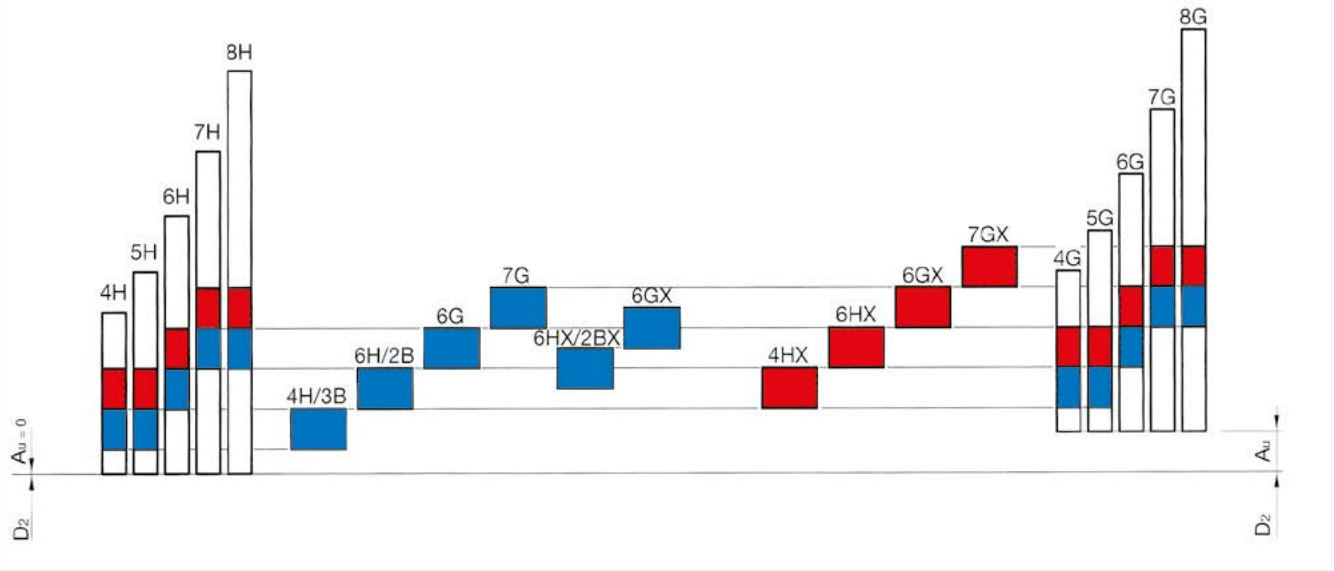
В случае использования метчиков с левой спиралью или прямыми канавками осевые силы действуют против направления подачи, поэтому рекомендуется использовать расчетное значение подачи.

ТАБЛИЦА СООТВЕТСВИЯ ПОЛЕЙ ДОПУСКОВ ВНУТРЕННЕЙ И НАРУЖНОЙ РЕЗЬБЫ

Метчик			Внутренняя резьба, гайка					Тип соединения
ISO	DIN	ANSI/ ASME						
ISO 1	4H	3B	4H	5H				С натягом
ISO 2	6H	2B	4G	5G	6H			По переходной посадке
ISO 3	6G	1B			6G	7H	8H	С зазором
	7G					7G	8G	Прослабленное под покрытие

КЛАССЫ ТОЧНОСТИ

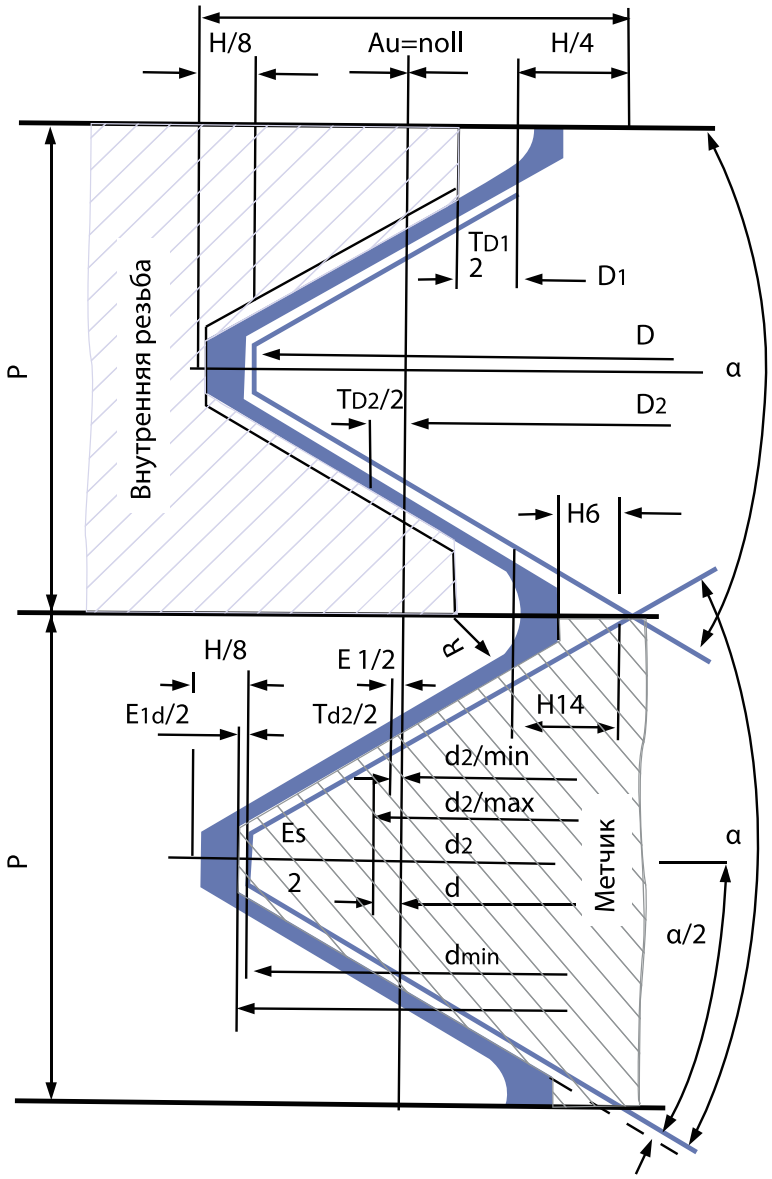
Внутренняя резьба класс точности H	Допуски на метчики	Допуски на раскатники	Внутренняя резьба класс G



D2 - средний диаметр, Au- основное отклонение

Для получения стандартного резьбового соединения с переходной посадкой необходимо использовать метчики с допуском ISO 2, 6H или 2B. Метчики с меньшим допуском по ISO 1 (4H или 3B) позволяют получить соединение с натягом по среднему диаметру резьбы. Метчики с допуском по ISO 3 (6G, 1B) используются в гайках, на которые предполагается нанести покрытие.

Кроме метчиков с допусками 6H, 6G и 7G выпускаются метчики 6HX и 6GX. Буква “X” означает, что данный допуск не является стандартным. Такие метчики применяются в материалах для компенсации эластичной деформации материала. Поле допуска 6H и 6HX одно и то же. Используется такой вид допуска, как правило, в раскатниках.



Внутренняя резьба

Метчик

Внутренняя резьба	
Au	Основное отклонение
D	Диаметр впадин внутренней резьбы
D1	Диаметр вершин внутренней резьбы
D2	Средний диаметр
H	Высота исходного треугольника
P	Шаг
Td1	Допуск D1
Td2	Допуск D2
α	Угол профиля

Метчик	
d	Диаметр впадин внутренней резьбы (=D)
dmin	Диаметр впадин резьбы метчика
d2	Средний диаметр
d2max	Максимальный средний диаметр
d2min	Минимальный средний диаметр
E1	Нижнее отклонение d2
Es	Верхнее отклонение d2
E1d	Нижнее отклонение d
P	Шаг
R	Радиус впадины метчика
Td2	Допуск на средний диаметр
Tα2	Допуск половины угла профиля
α	Угол профиля
α/2	Половина угла профиля

СОЖ или смазочно-охлаждающая жидкость используется для повышения стойкости инструмента и улучшения качества получаемой резьбы.

ОСНОВНЫЕ ТИПЫ СОЖ

Эмульсия

Наиболее широко используемый в промышленности тип СОЖ, используется на всех современных станках с ЧПУ

Паста

Данный тип СОЖ используется для нарезания резьб больших размеров и для нарезания резьбы раскатниками.
Паста наносится в ручную.

Минимальное количество смазки (MQL)

В настоящее время большое распространиние получили различные аэрозоли для подачи через шпиндель современных обрабатывающих центров. Принцип использования минимального кол-ва смазки становится популярным из за своей эффективности и экологической чистоты.

Масло

Использование масел для нарезания резьбы позволяет получить высокое качество поверхности резьбы и максимально увеличить стойкость используемого инструмента.

ОСНОВНЫЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ СОЖ

Основные группы материалов		Нарезание резьбы метчиком	Раскатывание резьбы (бесстружечные метчики)
P	сталь сталь 850-1200 Н/мм^2 сталь 1200-1400 Н/мм^2	Эмульсия 5% Эмульсия 5-10% Эмульсия 10% или масло	Эмульсия 5-10% Эмульсия 10% или масло Эмульсия 10% или масло
M	Нержавеющие стали	Эмульсия 5-10% или масло	Эмульсия 5-10% или масло
K	Серый чугун Чугун с шаровдным графитом (ВЧ)	Эмульсия 5% Эмульсия 5%	не обрабатывается Эмульсия 10%
N	Алюминий, Si≤12% Алюминий, Si≥12% Магний Медь	Эмульсия 5-10% Эмульсия 5-10% Масло Эмульсия 5-10%	Эмульсия 5-15% Эмульсия 5-15% обработка раскатниками практически не применяется Обработка раскатниками практически не применяется Эмульсия 5-10%
S	Титановые сплавы Никелевые сплавы	Эмульсия 10% или специальные масла Эмульсия 10% или специальные масла	Специальные масла Специальные масла
H	Закаленая сталь ≥ 49 HRC	без СОЖ, при использовании тв.сплавного инструмента использовать специальные масла	не обрабатывается не применяются, т.к не получить точную резьбу
O	Пластмассы	Эмульсия 5%	

Категорически запрещается использование СОЖ при обработке закаленых материалов с твердостью ≥42 HRC! Обработка производится всухую.
В противном случае использование СОЖ приведет к поломке инструмента.

Проблема	Причина	Способы устранения
Увеличенный размер резьбового отверстия (идет непроходной калибр)	Неправильное значение осевой подачи	Возникает, как правило, у спиральных метчиков. При обработке спиральными метчиками возникают силы в направлении подачи. Необходимо снизить подачу на 5-7%
	Малая скорость резания	Используйте рекомендованные режимы резания
	Выбран неподходящий тип метчика	Выбрать метчик с меньшим углом спирали либо метчик с подточкой для прямых канавок
	Недостаточный подвод СОЖ	Обеспечить подвод СОЖ в зону резания для уменьшения наростообразования
	Ассиметричность метчика и отверстия	Убедиться в соосности инструмента и отверстия
	Неправильный допуск	Допуск метчика и контрольного образца различны. Выбрать метчик с правильным допуском
Уменьшенный размер резьбового отверстия (проходной калибр не идет)	Выбран неподходящий тип метчика	Выбрать метчик с меньшим углом спирали либо метчик с подточкой для прямых канавок
	Диаметр под резьбу меньше рекомендованного	Увеличить диаметр отверстия до рекомендованного каталогом (см. рекомендации)
	Недостаточный подвод СОЖ	Обеспечить подвод СОЖ в зону резания для уменьшения наростообразования и вымывания стружки из зоны резания
	Неправильный допуск	Допуск метчика и контрольного образца различны. Выбрать метчик с правильным допуском
	В следствие пластической деформации обрабатываемый материал сужается	Выбрать метчик, следуя рекомендациям каталога
Выкрашивание режущих кромок	Недостаточный подвод СОЖ	Обеспечить подвод СОЖ в зону резания для уменьшения наростообразования
	Утыкание метчика в дно отверстия	Увеличить глубину отверстия (если возможно). Использовать метчик с более короткой заходной частью. Уменьшить глубину резьбы
	Заклинивание стружки при нарезании метчиками со спиральной канавкой на выходе из отверстия	Нарезать резьбу в отверстии без фаски. Заходную фаску делать после обработки резьбы
	Наклеп	Использовать метчик с износостойким покрытием. Увеличить подачу СОЖ. Уменьшить скорость резания
	Малый диаметр отверстия под резьбу	Увеличить диаметр отверстия до рекомендованного

Проблема	Причина	Способы устранения
Поломка метчика	Сильный износ, приводящий к увеличению крутящего момента	Своевременно менять инструмент на новый (переточенный)
	Недостаточный подвод СОЖ	Обеспечить подвод СОЖ в зону резания для уменьшения наростообразования
	Утыкание метчика в дно отверстия	Увеличить глубину отверстия (если возможно). Использовать метчик с более короткой заходной частью. Уменьшить глубину резьбы. Использовать резьбонарезные патроны с компенсацией на сжатие/растяжение
	Малый диаметр отверстия под резьбу	Увеличить диаметр отверстия до рекомендованного
	Высокая скорость обработки	Оптимизировать скорость резания
Быстрый износ	Высокая скорость обработки	Уменьшить скорость резания
	Недостаточный подвод СОЖ	Обеспечить подвод СОЖ в зону резания для уменьшения наростообразования
Нарост на инструменте	Неправильный тип метчика	Использовать метчик с большим углом затыловки. Для мягких материалов использовать метчики с полированными канавками
	Маленькая скорость резания	Пользуйтесь рекомендованными режимами резания
	Недостаточный подвод СОЖ	Обеспечить подвод СОЖ в зону резания для уменьшения наростообразования
	Неправильный тип покрытия или его отсутствие	Для мягких материалов использовать метчики без покрытия (для Al сплавов при содержании Si<12%). Для нержавеющих и мягких сталей - тип покрытия V
Поверхность резьбы рваная	Высокая скорость резания	Оптимизировать скорость резания
	Нарост на режущей кромке	См. нарост на инструменте
	Плохое удаление стружки из зоны резания	Использовать метчик с соответствующей геометрией канавки

Компания «STAMO» использует только высококачественные материалы для изготовления резьбонарезного инструмента. Весь материал проходит 100% входной контроль качества.

В зависимости от необходимой задачи в основной материал добавляются такие вещества как:
Вольфрам, молибден: увеличивающие сопротивление к износу и повышающие термостойкость;
Кобальт: увеличение твердости и износостойкости при высоких температурах;
Ванадий: увеличение износостойкости;

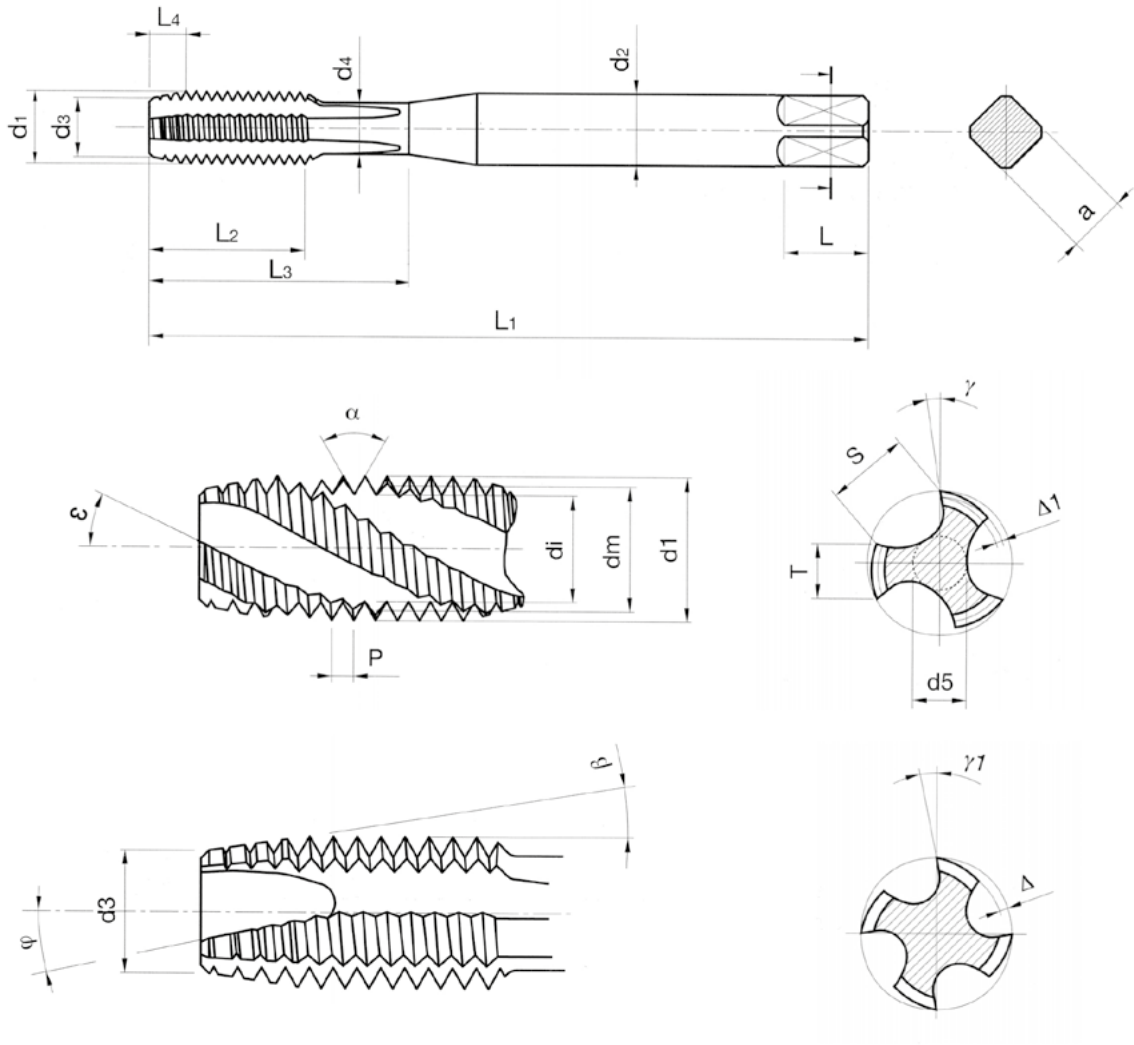
Наши инженеры постоянно работают над улучшением параметров изготавливаемого инструмента, применяя новые технологии и материалы.

Материал метчика, раскатника	Описание
HSS	Стандартная высококачественная быстрорежущая сталь. Универсальное применение.
HSSE, HSSV3	Улучшенная быстрорежущая сталь, обладающая высокой износостойкостью и стабильностью режущей части
HSSP (HSSCO)	Кобальтосодержащая быстрорежущая сталь. Обладает высокой твердостью при высоких температурах.
HSS-E-PM PM1,PM3	Порошковая быстрорежущая сталь. Обладает плотной и однородной структурой. Имеет высокую теплостойкость и прочность режущей части.
VHM/HM	Твердый сплав. Высокая прочность и стойкость. Для работы по материалам имеющим высокую твердость 45-62 HRC

1.11 ОСНОВНЫЕ ТИПЫ ПОКРЫТИЙ

Возможно нанесение других типов покрытий по требованию Заказчика

Покрытие	Микротвердость HV	Коэффициент скольжения	Максимальная рабочая температура	Описание
V	400	-	-	Обработка перегретым паром. Покрытие обеспечивает защитные антикоррозийные свойства. Оптимизирует отвод стружки.
TiN	2300	0,4	600	Нитрид титана. Позволяет достичь высокой твердости режущей кромки, сохраняя низкий коэффициент трения. Увеличивает стойкость инструмента и позволяет работать на более высоких скоростях резания, чем на инструменте без покрытия. Универсальное применение.
TiCN	3000	0,4	400	Карбо нитрид титана. Используется для обработки абразивных материалов, никелевых и титановых сплавов.
TiN/Vap	2300	0,4	600	Уникальное сочетание твердости режущей кромки TiN с пониженным коэффициентом трения в стружечных канавках (Vap). Для лучшей и безопасной эвакуации стружки.
TiAlN	2300	0,55	800	Твердое покрытие, для абразивного применения
Nit	1000	0,5	-	Нитрирование (азотирование) рабочей поверхности метчика. Цвет черно-серый.
STW	3000	0,2	1000	Двухслойное покрытие, сочетающее в себе износостойкость покрытия TiCN и высокую термоустойчивость TiAlN. Позволяет достичь минимального коэффициента скольжения
ZrN	1600	-	500	Покрытие хорошо подходит для обработки алюминиевых сплавов. Уменьшает налипание на режущую кромку
CrN	3000	0,25	850	Покрытие обладает антиадгезионными свойствами против налипания материала. Хорошо подходит при обработке Меди, Бронз, Латуни
TiAlC	3200	0,15	850	Комбинированное покрытие с карбоновым слоем для снижения коэффициента трения при обработке. Данный тип покрытия особенно хорошо показывает себя при обработке нержавеющих сталей и алюминия с высоким содержанием Si



L1	Общая длина, мм
L2	Длина калибрующей части, мм
L4	Длина заходной части, мм
L3	Рабочая длина, мм
L	Длина квадрата хвостовика, мм
P	Шаг
S	Длина канавок, мм
d1	Номинальный диаметр, мм
d2	Диаметр хвостовика, мм
d4	Диаметр шейки, мм
d3	Диаметр заходной части, мм
dm	Средний диаметр, мм

di	Внутренний диаметр, мм
d5	Диаметр сердцевины, мм
T	Ширина спинки зуба, мм
α	Угол профиля резьбы, °
γ1	Передний угол, °
γ	Передний угол спирали, °
β	Угол заборной части, °
ε	Угол наклона стружечной канавки, °
Δ	Угол затыловки, °
Δ1	Угол затыловки среднего диаметра, °
a	Квадрат
φ	Угол спиральной подточки, °



АРТИКУЛ **ST 3 1 1 099 M XX ISO2/6H HSSE**

Маркировка

ST	STAMO

Тип резьбы

1	Метрическая (M)
2	Метрическая мелкий шаг (MF)
3	UNC
4	UNF
5	UNEF-UNS-UN
6	G-Rp-NPSM-NPSF
7	Rc-NPT-NPTF
8	Tr-Eg-Rd
9	Раскатник

Тип метчика/предназначение по материалу

0	Ручной
1	Универсального применения
2	Бронза (OT)
4	Мягкие (AL-CU-FE)
5	Чугун (GG)
6	Твердосплавные метчики
7	Нержавеющая сталь (VA)
8	Титан (Ti)
9	Никель (Ni)

Предназначение метчика

0	Сквозное отверстие
1	Глухое

Порядковый номер метчика по каталогу STAMO

Размер метчика

M 20

Стандарт исполнения

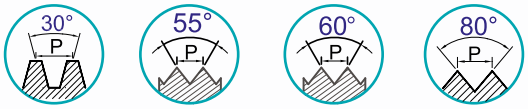
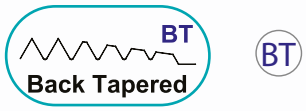
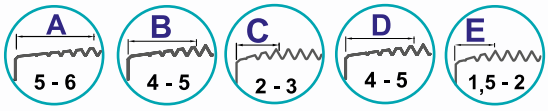
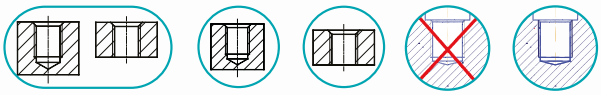
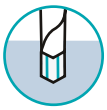
ISO2

Класс точности

6H

Материал инструмента

HSSE

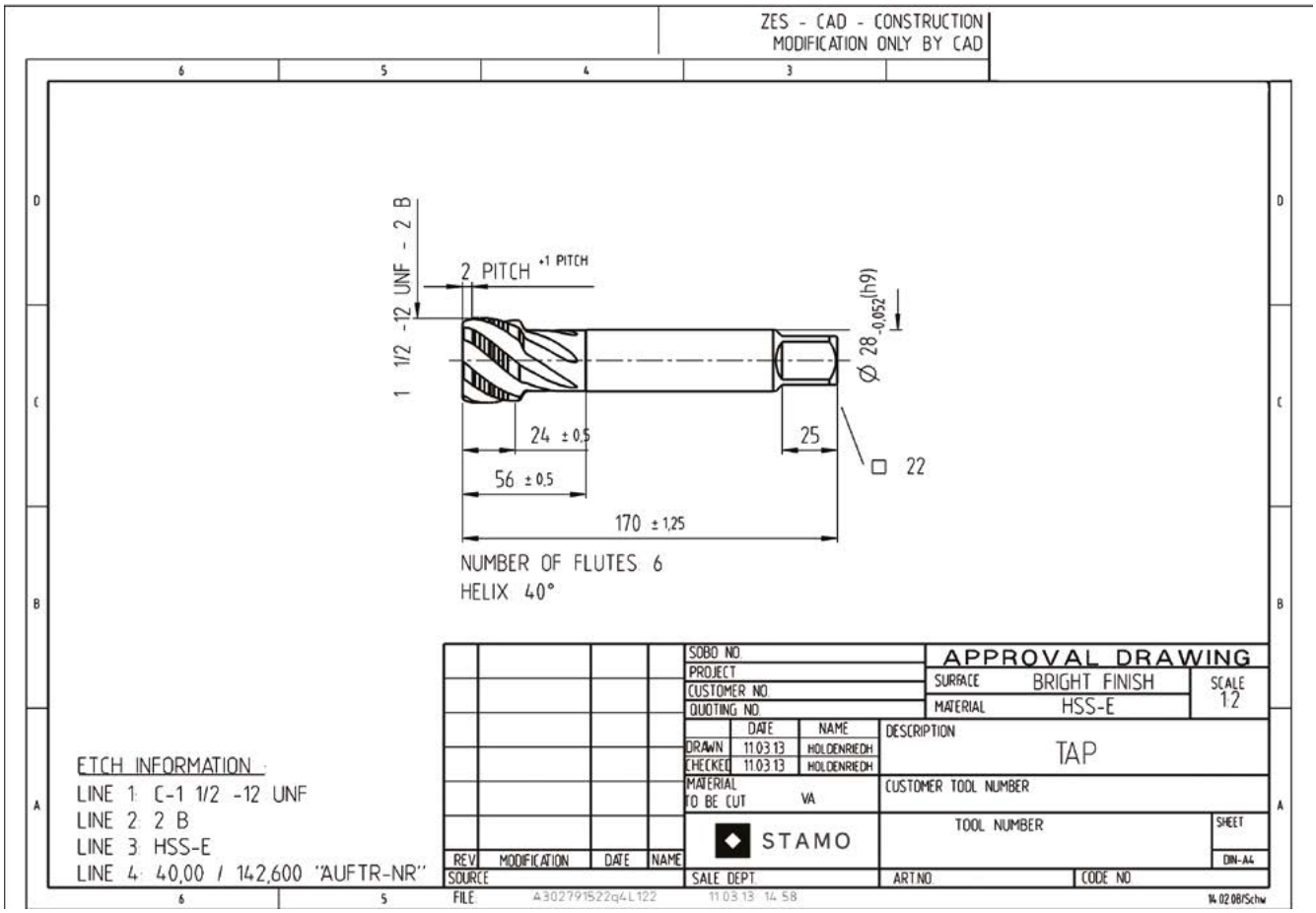
 	Правосторонний метчик (RH), Левосторонний метчик (LH)
	Угол профиля резьбы
	Содежание кобальта 8%
	Back Tapered - геометрия с обратным конусом, универсальное применение;
	Длины заходной части
	Типы отверстий: глухие (без выхода из материала); сквозные (с выходом из материала); не использовать при нарезании резьбы в ступенчатых отверстиях; ступенчатое отверстие
1,5xD, 2,5xD, 3xD	Максимально допустимая глубина нарезания резьбы (D диаметр метчика)
DIN 352 DIN 371 DIN 376 DIN 2186 DIN 374	Международные стандарты исполнения метчиков
	Внутренний подвод СОЖ
15 атм	Рекомендуемое давление СОЖ

Ød1, M	тип резьбы	**d_2, h9, мм**	диаметр хвостовика
P, мм	шаг резьбы	**a, h12, мм**	сечение
L_1, мм	общая длина	**Z**	кол-во зубьев
L_2, мм	длина режущей части		диаметр отверстия под резьбу, мм

Технологические возможности компании позволяют разрабатывать, проектировать и изготавливать метчики по техническому заданию или чертежам Заказчика. Возможно изготовление метчиков с нестандартными параметрами.

По желанию Заказчика возможно нанесение различных типов покрытий (как на стандартные позиции из каталога, так и на любой другой изготовленный метчик/раскатник).

Диапазон размеров инструмента под заказ начинается от самой мелкой резьбы **M1** и заканчивается резьбами особо крупного размера **M160**.











Условия поставки	
Заказ метчиков	Компания «STAMO» сделала оформление максимально удобным для Вас. Сделать заказ можно одним из следующих способов: - отправив заявку или чертеж на электронный адрес **info@stamo-tools.ru** - связаться с нашими специалистами по тел. **(812) 648-22-98** - отправить заявку по факсу используя бланк заказа из каталога. **(812) 648-22-98**
Сроки поставки	Срок поставки стандартных метчиков по каталогу составляет 2-4 недели (при отсутствии товара на складе С-Пб)
Условия поставки	Мы осуществляем доставку заказов по территории России надежными и проверенными транспортными компаниями
Минимальный заказ	На стандартные позиции минимальный заказ от 1 шт
Склад	г. Санкт-Петербург

1 Определить необходимый **тип резьбы** (M, MF, G, UNC, UNF, Tr… и т.д) и выбрать соответствующий раздел каталога по оглавлению.



2 Определить **обрабатываемый материал**. (сталь, нержавеющая сталь, алюминий , чугун и т.д) Сопоставить с таблицей классификации материалов находящейся в самом начале данного каталога.

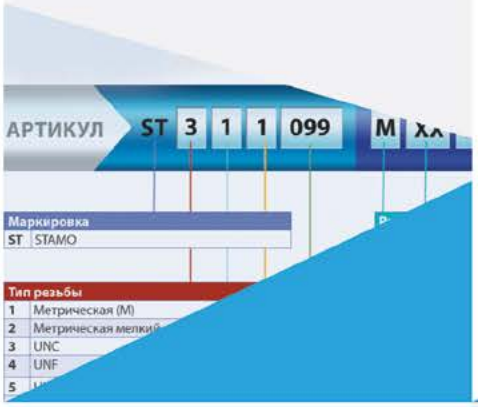


3 Выбрать **тип отверстия** в котором необходимо нарезать резьбу (глухое, сквозное, ступенчатое).
С основными типами отверстий Вы можете ознакомиться на стр.2 данного каталога.

Сквозное отверстие - первый выбор это метчики с прямыми канавками для выхода стружки.
Глухое отверстия - первый выбор это метчики со спиральной канавкой для выхода стружки.
Ступенчатое отверстие – для нарезания резьбы в ступенчатых отверстиях использовать метчики с углом наклона спирали 15°.

Запрещается использовать метчики с углом наклона спирали 40°, 45° градусов, это приведет к поломке метчика.

4 После выполнения первых трех пунктов, Вы можете проверить правильность выбора в разделе 2.1 Система обозначений метчиков STAMO на стр.10.



5 Так же необходимо знать **глубину нарезания резьбы** для определения оптимального варианта исполнения метчика.

Большинство серий метчиков доступны в различных исполнениях для нарезания резьбы глубиной от 1,5 x D до 3 x D (где D – диаметр метчика).



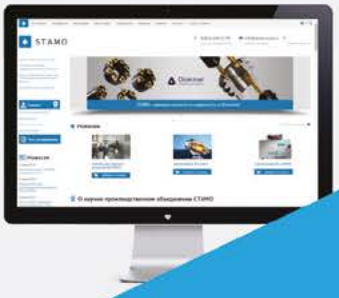
6 Обязательным параметром для выбора является **класс точности необходимой резьбы**.

Необходимо подбирать метчик с классом точности таким же, какой стоит на конечном изделие в чертеже.
Чаще всего на практике применяют точность 6H. Класс точности указан в каждой позиции данного каталога.

7 Определить необходимое **количество инструмента**.



8 Отправить заявку на e-mail: **info@stamo-tools.ru** или по телефону **8 (812) 648-22-98** с указанием шестизначного артикула STxxxx и количества необходимого инструмента.



9 Принять **оперативно доставленный заказ**. Наш склад находится в Петербурге.



Заказ инструмента осуществляется по артикулам из каталога.
Сделать заказ можно одним из следующих способов:

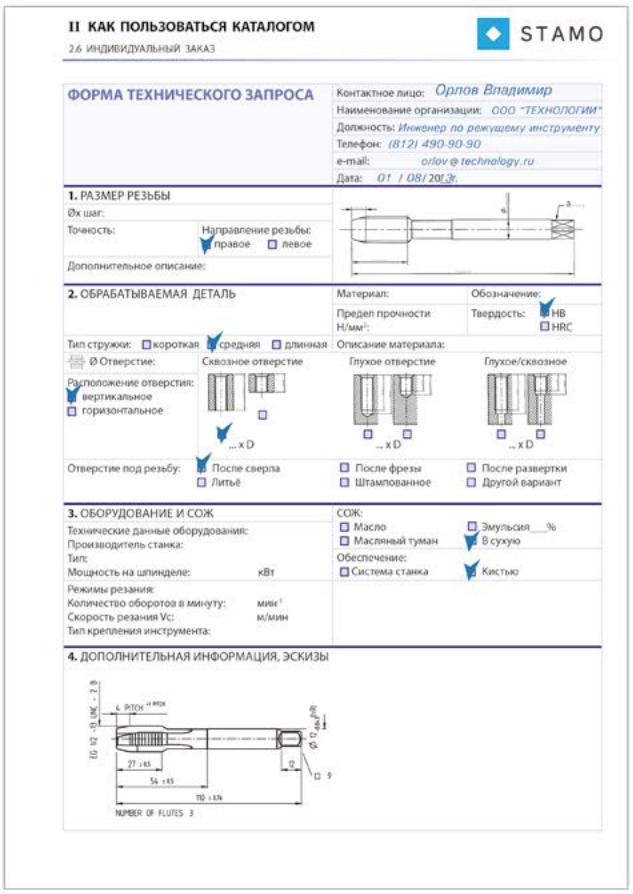
- связаться с нашими специалистами по тел. (812) 648-22-98

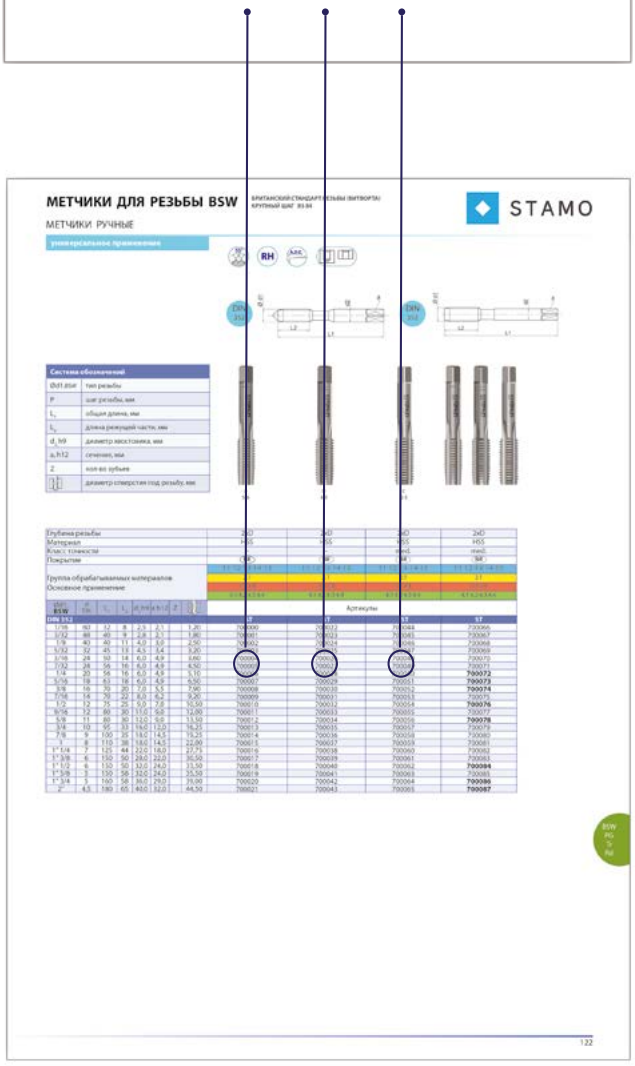
- отправить заявку или чертеж на электронный адрес info@stamo-tools.ru
Для того, чтобы Ваша заявка была обработана в кратчайшие сроки, в ней должна содержаться максимально полная информация:
1) Артикул по каталогу состоящий из двух букв ST и шестизначный код типа 111417
2) Необходимое кол-во
3) Реквизиты компании (если запрос отправляется впервые)

- Для заказа специальных метчиков используйте бланк заказа из каталога, который можете отправить на e-mail: **info@stamo-tools.ru** или по факсу **(812) 648-22-98**

ПРИМЕР ЗАКАЗА

Метчик STAMO BSW7/32 ST700005 - 20 шт.
Метчик STAMO BSW7/32 ST700022 - 2 шт.
Метчик STAMO BSW7/32 ST700049 - 15 шт.


II КАК ПОЛЬЗОВАТЬСЯ КАТАЛОГОМ
2.6 ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ЗАКАЗ
STAMO
ФОРМА ТЕХНИЧЕСКОГО ЗАПРОСА
Контактное лицо: Орлов Владимир
Наименование организации: ООО "ТЕХНОЛОГИИ"
Должность: Инженер по режущему инструменту
Телефон: (812) 490-90-90
e-mail: orlov@technology.ru
Дата: 01 / 08 / 20г.
1. РАЗМЕР РЕЗЬБЫ
2. ОБРАБАТЫВАЕМАЯ ДЕТАЛЬ
3. ОБОРУДОВАНИЕ И СОЖ
4. ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ, ЭСКИЗЫ


МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ BSW
МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ
STAMO

ФОРМА ТЕХНИЧЕСКОГО ЗАПРОСА

Контактное лицо:
Наименование организации:
Должность:
Телефон:
e-mail: @
Дата: / / 20__г.

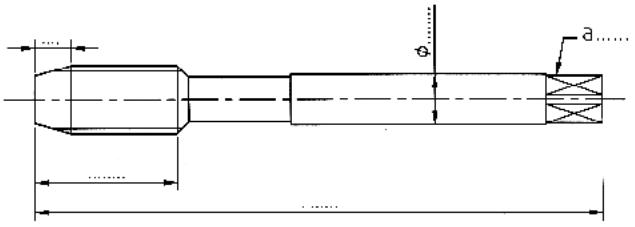
1. РАЗМЕР РЕЗЬБЫ

Øx шаг:

Точность:

Направление резьбы:
☐ правое ☐ левое

Дополнительное описание:



2. ОБРАБАТЫВАЕМАЯ ДЕТАЛЬ

Материал:

Обозначение:

Предел прочности Н/мм²:

Твердость: ☐ HB ☐ HRC

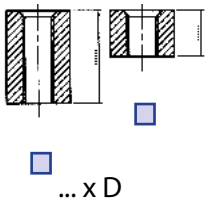
Тип стружки: ☐ короткая ☐ средняя ☐ длинная

Описание материала:

Ø Отверстие:

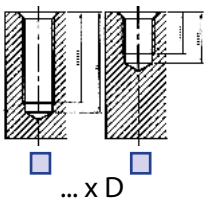
Расположение отверстия:
☐ вертикальное
☐ горизонтальное

Сквозное отверстие



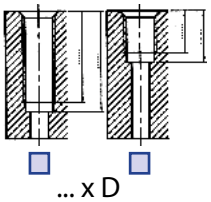
☐ ☐
... x D

Глухое отверстие



☐ ☐
... x D

Глухое/сквозное



☐ ☐
... x D

Отверстие под резьбу:
☐ После сверла
☐ Литьё
☐ После фрезы
☐ Штампованное
☐ После развертки
☐ Другой вариант

3. ОБОРУДОВАНИЕ И СОЖ

Технические данные оборудования:
Производитель станка:
Тип:
Мощность на шпинделе: кВт

СОЖ:
☐ Масло
☐ Масляный туман
☐ Эмульсия___%
☐ В сухую

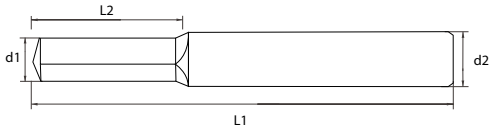
Обеспечение:
☐ Система станка
☐ Кистью

Режимы резания:
Количество оборотов в минуту: мин$^{-1}$
Скорость резания Vc: м/мин
Тип крепления инструмента:

4. ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ, ЭСКИЗЫ

универсальное применение

VHM



Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
L_2	длина рабочей части, мм
$d_{хв}$	диаметр хвостовика, мм



Материал					VHM	VHM
Покрытие					TiN	STB
Размер метрический	d_1	$d_{хв}$	$L_{общ}$	L_2	Артикулы	
VHM					ST 400	ST 401
M3	2,5	3	38	10		•
		6	50	12	•	
M4	3,3	4	46	14		•
		6	50	15	•	
M5	4,2				•	
		5		19		•
M6	5	6		15	•	
				23		•
M8	6,8	8	60	20	•	
				23		•
M10	8,5	10	70	25	•	
			80			•
M12	10,2	12	75	30	•	
			80	35		•
M14	12		75	30	•	
M16	14	14	100	40	•	
M18	15,5	16			•	
M20	17,5	18		50	•	

Пример заказа экстрактора метчиков M4 с покрытием TiN: **ST400 M4**

Инструмент служит для высверливания сломанных метчиков (HSS, HSSE, HSSE-PM) с твердостью до 65 HRC с помощью настольных и вертикальных сверлильных станков при работе с СОЖ или всухую при скорости вращения 1000—2000 об./мин с ручной подачей или при работе с СОЖ на станках с ЧПУ при скорости вращения 1400—2400 об./мин и подаче 0,03—0,06 мм/об.

Экстрактор рассчитан на 3—5 метчиков.

МЕТЧИКИ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ОСНОВНОГО ШАГА

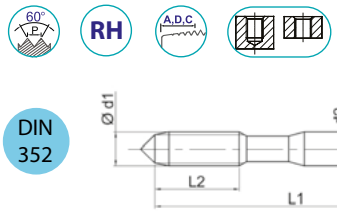
DIN 13

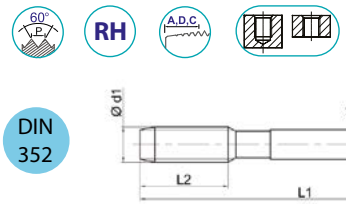


МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ

универсальное применение





Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



черновой 5-6 | черновой с цапфой | получистовой 4-5 | чистовой 2-3 | черновой 5-6 / чистовой 2-3 комплект из 2 шт. | комплект из 3 шт. с цапфой | комплект из 3 шт.

Глубина резьбы				2xD	2xD	2xD	2xD	2xD	2xD	2xD
Материал				HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Класс точности				-	ISO2/6H	-	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие				BR	BR	BR	BR	BR	BR	BR
Группы обрабатываемых материалов				1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
Основное применение				2.1	2.1	2.1	2.1	2.1	2.1	2.1
				3.1 3.4	3.1 3.4	3.1 3.4	3.1 3.4	3.1 3.4	3.1 3.4	3.1 3.4
				4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4
Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы		
DIN 352								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
1	0,25	32	5,5	2,5	2,10	3	0,75	100500	-	100508	100516	-	-	**100524**
1,1	0,25	32	5,5	2,5	2,10	3	0,85	100501	-	100509	100517	-	-	**100525**
1,2	0,25	32	5,5	2,5	2,10	3	0,95	100502	-	100510	100518	-	-	100527
1,4	0,30	32	7,0	2,5	2,10	3	1,10	100503	-	100511	100519	-	-	**100528**
1,6	0,35	32	8,0	2,5	2,10	3	1,25	100504	-	100512	100520	-	-	**100529**
1,7	0,35	32	8,0	2,5	2,10	3	1,35	100505	-	100513	100521	-	-	100530
1,8	0,35	32	8,0	2,5	2,10	3	1,45	100506	-	100514	100522	-	-	100531
2	0,40	36	8,0	2,8	2,10	3	1,60	100001	100260	100035	100069	100299	100300	**100103**
2,2	0,45	36	9,0	2,80	2,10	3,00	1,74	100288	100261	100289	100290	-	100301	100291
2,3	0,40	36	9,0	2,8	2,10	3	1,90	100507	-	100315	100523	-	-	100532
2,5	0,45	40	9,0	2,8	2,10	3	2,05	100002	100262	100036	100070	100800	100302	**100104**
2,6	0,45	40	9,0	2,8	2,10	3	2,15	100003	100263	100037	100071	-	100303	100105
3	0,50	40	10,0	3,5	2,70	3	2,50	100004	100264	100038	100072	100196	100304	**100106**
3,5	0,60	45	12,0	4,0	3,00	3	2,90	100005	100265	100039	100073	-	100305	**100107**
4	0,70	45	12,0	4,5	3,40	3	3,30	100006	100266	100040	100074	100197	100306	**100108**
4,5	0,75	50	14,0	6,0	4,90	3	3,70	100007	-	100041	100075	-	-	**100109**
5	0,80	50	14,0	6,0	4,90	3	4,20	100008	100267	100042	100076	100198	100307	**100110**
6	1,00	56	16,0	6,0	4,90	3	5,00	100009	100268	100043	100077	100199	100308	**100111**
7	1,00	56	16,0	6,0	4,90	3	6,00	100010	100269	100044	100078	-	100309	**100112**
8	1,25	63	17,0	6,0	4,90	3	6,8	100011	100270	100045	100079	100200	100310	**100113**
9	1,25	63	17,0	7,0	5,50	3	7,80	100012	-	100046	100080	-	-	100114
10	1,50	70	20,0	7,0	5,50	3	8,50	100013	100271	100047	100081	100201	100311	**100115**
11	1,50	70	20,0	8,0	6,20	3	9,50	100014	-	100048	100082	-	-	**100116**
12	1,75	75	24,0	9,0	7,00	3	10,20	100015	100272	100049	100083	100202	100312	**100117**
14	2,00	80	26,0	11,0	9,00	3	12,00	100016	100273	100050	100084	100203	100313	**100118**
16	2,00	80	26,0	12,0	9,00	3	14,00	100017	100274	100051	100085	100204	100314	**100119**
18	2,50	95	30,0	14,0	11,00	3	15,50	100018	100275	100052	100086	-	100315	**100120**
20	2,50	95	32,0	16,0	12,00	3	17,50	100019	100276	100053	100087	-	100316	**100121**
22	2,50	100	32,0	18,0	14,50	3	19,50	100020	100277	100054	100088	-	100317	**100122**
24	3,00	110	36,0	18,0	14,50	3	21,00	100021	100278	100055	100089	-	100318	**100123**
27	3,00	110	36,0	20,0	16,00	3	24,00	100022	100279	100056	100090	-	100319	**100124**
30	3,50	125	40,0	22,0	18,00	3	26,50	100023	100280	100057	100091	-	100320	**100125**
33	3,5	125	40	25	20	3	29,5	100292	100293	100294	100295		-	100296
36	4,00	150	50,0	28,0	22,00	3	32,00	100025	100281	100059	100093	-	-	**100127**
39	4,00	150	45	32	24	3	35	100323	-	100324	100325		-	100326
42	4,50	150	56,0	32,0	24,00	3	37,50	100027	100282	100061	100095	-	-	100129
45	4,50	160	58,0	36,0	29,00	3	40,50	100028	100283	100062	100096	-	-	100130
48	5	180	56	36	29	3	43	100297	-	100340	100321	-	-	100322
56	5,50	180	70,0	45,0	35,00	3	50,50	100031	100284	100065	100099	-	-	100133
60	5,5	200	70,0	45,0	35,00	3	54,50	100032	100285	100066	100100	-	-	100134
64	6,00	220	75,0	50,0	39,00	3	58,00	100033	100286	100067	100101	-	-	100135
68	6,00	220	75,0	50,0	39,00	3	62,00	100034	100287	100068	100102	-	-	100136



STAMO рекомендует использование специализированного **масла или пасты** для нарезания резьбы

Масло для нарезания резьбы STAMO	ТР 100	стр. 244
Паста для нарезания резьбы STAMO	ТР 250	



STAMO рекомендует использование специализированных **метчикодержателей**

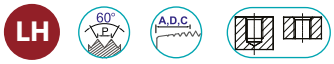
Метчикодержатели STAMO	стр. 317

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

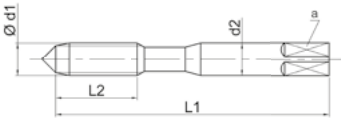
МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ

универсальное применение

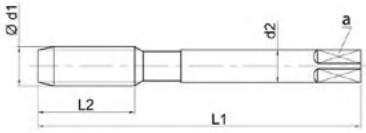
левая резьба



DIN 352



DIN 352



Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



A 5-6 | D 4-5 | C 2-3

Глубина резьбы								2xD	2xD	2xD	2xD
Материал								HSS	HSS	HSS	HSS
Класс точности								-	-	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие								BR	BR	BR	BR
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 1.3 1.4 2.1 2.2 2.3 3.1 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3	1.1 1.2 1.3 1.4 2.1 2.2 2.3 3.1 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3	1.1 1.2 1.3 1.4 2.1 2.2 2.3 3.1 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3	1.1 1.2 1.3 1.4 2.1 2.2 2.3 3.1 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3
Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2, h9	a, h12	Z		Артикулы			
DIN 352								ST	ST	ST	ST
2	0,4	36	8	2,8	2,1	3	1,6	100208	100209	100210	100206
2,5	0,45	40	10	2,8	2,1	3	2,05	100211	100212	100213	100207
3	0,50	40	9	3,5	2,7	3	2,5	100205	100151	100166	100181
4	0,70	45	11	4,5	3,4	3	3,3	100137	100152	100167	100182
5	0,80	50	13	6	4,9	3	4,2	100138	100153	100168	100183
6	1,00	56	15	6	4,9	3	5,0	100139	100154	100169	**100184**
8	1,25	63	19	6	4,9	3	6,8	100140	100155	100170	100185
10	1,50	70	22	7	5,5	3	8,5	100141	100156	100171	100186
12	1,75	75	28	9	7	4	10,3	100142	100157	100172	**100187**
14	2,00	80	30	11	9	4	12,0	100143	100158	100173	100188
16	2,00	80	30	12	9	4	14,0	100144	100159	100174	100189
18	2,50	95	34	14	11	4	15,5	100145	100160	100175	100190
20	2,50	95	34	16	12	4	17,5	100146	100161	100176	**100191**
22	2,50	100	34	18	14,5	4	19,5	100147	100162	100177	100192
24	3,00	110	38	18	14,5	4	21,0	100148	100163	100178	100193
27	3,00	110	38	20	16	4	24,0	100149	100164	100179	100194
30	3,50	125	45	22	18	4	26,5	100150	100165	100180	100195



STAMO рекомендует использование специализированного **масла или пасты** для нарезания резьбы

Масло для нарезания резьбы STAMO	ТР 100	стр. 244
Паста для нарезания резьбы STAMO	ТР 250	



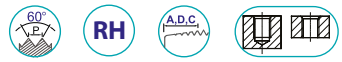
STAMO рекомендует использование специализированных **метчикодержателей**

Метчикодержатели STAMO	стр. 317

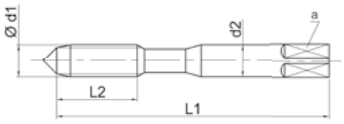
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ

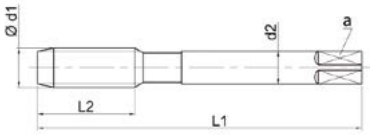
для нержавеющих сталей



DIN 352



DIN 352



M

Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



A
5-6

черновой
с цапфой

D
4-5

C
2-3

комплект из 3 шт.
с цапфой

комплект из 3 шт.

Глубина резьбы								2xD	2xD	2xD	2xD	2xD	2xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								-	-	-	-	6HX	6HX
Покрытие								BR	BR	BR	BR	BR	BR
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6
Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы					
DIN 352								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**		
1	0,25	32	5,5	2,5	2,10	3	0,75	100766	-	100771	**100776**	-	**100761***
1,4	0,30	32	7,0	2,5	2,10	3	1,10	100768	-	**100773**	**100778**	-	**100763***
1,6	0,35	32	8,0	2,5	2,10	3	1,25	100769	-	**100774**	**100779**	-	**100764***
2	0,4	36	8	2,8	2,1	3	1,6	100400	**100740**	100412	**100424**	**100750**	**100436**
2,5	0,45	40	9	2,8	2,1	3	2,05	100484	**100741**	**100485**	**100486**	**100751**	**100801**
3	0,5	40	9	3,5	2,7	3	2,5	100401	**100742**	**100413**	**100425**	**100752**	**100437**
4	0,7	45	11	4,5	3,4	3	3,3	100402	**100743**	**100414**	**100426**	**100753**	**100438**
5	0,8	50	13	6	4,9	3	4,2	100403	**100744**	**100415**	**100427**	**100754**	**100439**
6	1	56	15	6	4,9	3	5,0	100404	**100745**	**100416**	**100428**	**100755**	**100440**
8	1,25	63	19	6	4,9	3	6,8	100405	**100746**	**100417**	**100429**	**100756**	**100441**
10	1,5	70	22	7	5,5	3	8,5	100406	**100747**	100418	100430	**100757**	**100442**
12	1,75	75	28	9	7	4	10,3	100407	**100748**	100419	**100431**	**100758**	**100443**
14	2	80	30	11	9	4	12,0	100408	-	100420	100432	-	100444
16	2	80	30	12	9	4	14,0	100409	**100749**	**100421**	100433	**100760**	**100445**
18	2,5	95	34	14	11	4	15,5	100410	-	100422	100434	-	100446
20	2,5	95	34	16	12	4	17,5	100411	-	100423	100435	-	**100447**

* минимальный заказ: 3 комплекта



STAMO рекомендует использование специализированного **масла или пасты** для нарезания резьбы

Масло для нарезания резьбы STAMO	ТР 100	стр. 244
Паста для нарезания резьбы STAMO	ТР 250	



STAMO рекомендует использование специализированных **метчикодержателей**

Метчикодержатели STAMO	стр. 317

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

STAMO®

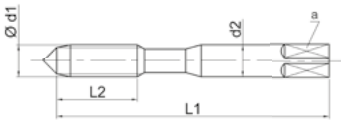
МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ

для нержавеющих сталей >1000 Н/мм2

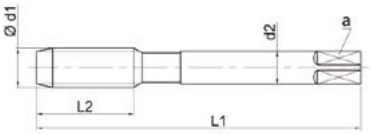
для титановых сплавов

60° P RH A,D,C

DIN 352



DIN 352



M

Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



черновой 5-6 | черновой с цапфой | получистовой 4-5 | чистовой 2-3 | комплект из 3 шт. с цапфой | комплект из 3 шт.

Глубина резьбы								2xD	2xD	2xD	2xD	2xD	2xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								-	-	-	-	6HX	6HX
Покрытие								V	V	V	V	V	V
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
								2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
								3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4
								4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3	4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3	4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3	4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3	4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3	4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3
								7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6
Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2, h9	a, h12	Z		Артикулы					
DIN 352								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
M1,6	0,35	32	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100483*
M 2	0,4	36	8	2,8	2,1	3	1,60	100600	100617	100634	100651	**100448**	**100466**
M 2,5	0,45	40	10	2,8	2,1	3	2,05	100601	100618	100635	100652	**100449**	**100467**
M 3	0,5	40	10	3,5	2,7	3	2,50	100602	100619	100636	100653	**100450**	**100468**
M 4	0,7	45	12	4,5	3,4	3	3,30	100603	100620	100637	100654	**100451**	**100469**
M 5	0,8	50	14	6,0	4,9	3	4,20	100604	100621	100638	100655	**100452**	**100470**
M 6	1	56	16	6,0	4,9	3	5,00	100605	100622	100639	100656	**100453**	**100471**
M 8	1,25	63	20	6,0	4,9	3	6,80	100606	100623	100640	100657	**100454**	**100472**
M 10	1,5	70	22	7,0	5,5	3	8,50	100607	100624	100641	100658	**100455**	**100473**
M 12	1,75	75	24	9,0	7,0	4	10,20	100608	100625	100642	100659	**100456**	**100474**
M 14	2	80	25	11,0	9,0	4	12,00	100609	100626	100643	100660	**100457**	**100482**
M 16	2	80	28	12,0	9,0	4	14,00	100610	100627	100644	100661	**100458**	**100475**
M 18	2,5	95	32	14,0	11,0	4	15,50	100611	100628	100645	100662	**100459**	**100476**
M 20	2,5	95	32	16,0	12,0	4	17,50	100612	100629	100646	100663	**100460**	**100477**
M 22	2,5	100	32	18,0	14,5	4	19,50	100613	100630	100647	100664	**100461**	**100478**
M 24	3	110	36	18,0	14,5	4	21,00	100614	100631	100648	100665	**100462**	**100479**
M 27	3	110	36	20,0	16,0	4	24,00	100615	100632	100649	100666	**100463**	**100480**
M 30	3,5	125	40	22,0	18,0	4	26,50	100616	100633	100650	100667	**100464**	**100481**

* минимальный заказ: 5 комплектов



STAMO рекомендует использование специализированного **масла или пасты** для нарезания резьбы

Масло для нарезания резьбы STAMO	TP 100	стр. 244
Паста для нарезания резьбы STAMO	TP 250	



STAMO рекомендует использование специализированных **метчикодержателей**

Метчикодержатели STAMO	стр. 317

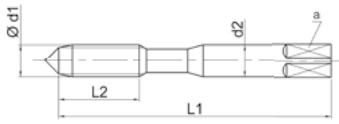
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ

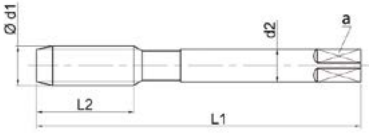
для нержавеющих сталей >1000 Н/мм2

для титановых сплавов

DIN 352



DIN 352



Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



черновой
с цапфой

D
4-5

C
2-3

Глубина резьбы								2xD	2xD	2xD	2xD
Материал								HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								-	-	6HX	6HX
Покрытие								TiAlSiN	TiAlSiN	TiAlSiN	TiAlSiN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.3 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.3 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.3 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.3 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6
Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы			
DIN 352								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
3	0,5	40	10	3,5	2,7	3	2,5	100923	**100932**	**100941**	**100950**
4	0,7	45	12	4,5	3,4	4	3,3	100924	**100933**	**100942**	**100951**
5	0,8	50	14	6,0	4,9	4	4,2	100925	**100934**	**100943**	**100952**
6	1	56	16	6,0	4,9	4	5,0	100926	**100935**	**100944**	**100953**
8	1,25	63	20	6,0	4,9	5	6,8	100927	**100936**	**100945**	**100954**
10	1,5	70	22	7,0	5,5	5	8,5	100928	100937	100946	**100955**
12	1,75	75	24	9,0	7,0	5	10,3	100929	100938	**100947**	**100956**
16	2	80	27	12	9,0	5	14,0	100930	**100939**	100948	**100957**
20	2,5	95	32	16	12	5	17,5	100931	100940	100949	**100958**



STAMO рекомендует использование специализированного **масла или пасты** для нарезания резьбы

Масло для нарезания резьбы STAMO	ТР 100	стр. 244
Паста для нарезания резьбы STAMO	ТР 250	



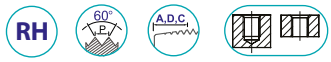
STAMO рекомендует использование специализированных **метчикодержателей**

Метчикодержатели STAMO	стр. 317

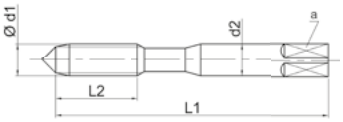
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ

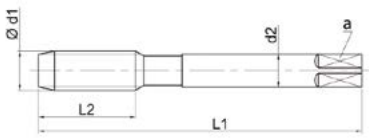
универсальное применение
для высокопрочных сталей
R ≤ 1000 Н/мм²
42-62 HRC



DIN 352



DIN 352



M

Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



комплект из 3 шт.

Глубина резьбы	2xD
Материал	HSSE-PM
Класс точности	ISO2/6H
Покрытие	Nit
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.7 1.8

Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2, h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN 352								**ST**
2	0,4	36	8	2,8	2,10	3	1,6	100248
2,5	0,45	40	9	2,8	2,10	3	2,05	100249
3	0,50	40	10	3,5	2,70	3	2,50	100250
4	0,70	45	12	4,5	3,40	3	3,30	100251
5	0,80	50	14	6,0	4,90	3	4,20	100252
6	1,00	56	16	6,0	4,90	3	5,00	100253
8	1,25	63	17	6,0	4,90	3	6,80	100254
10	1,50	70	20	7,0	5,50	3	8,50	100255
12	1,75	75	24	9,0	7,00	4	10,20	100256



STAMO рекомендует использование специализированного **масла или пасты** для нарезания резьбы

Масло для нарезания резьбы STAMO	ТР 100	стр. 244
Паста для нарезания резьбы STAMO	ТР 250	



STAMO рекомендует использование специализированных **метчикодержателей**

Метчикодержатели STAMO	стр. 317

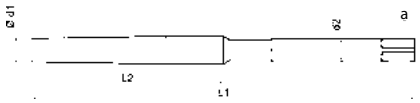
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²

RH

DIN 357



Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы	1,5xD
Материал	HSS
Класс точности	ISO2/6H
Покрытие	BR
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение	4.2 4.3 5.2 5.3

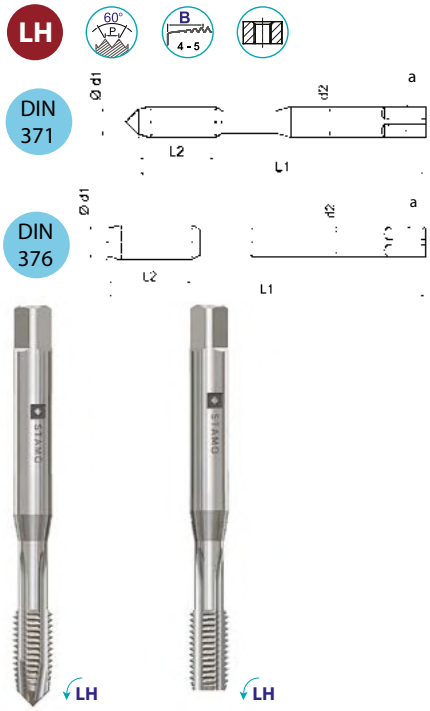
Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN 357								**ST**
2	0,40	58	10	1,4	-	-	1,6	110713
2,5	0,45	65	15	2,0	-	-	2,05	110714
3	0,50	70	22	2,2	-	-	3,3	110700
4	0,70	90	25	2,8	2,10	-	3,3	110701
5	0,80	100	28	3,5	2,70	-	4,2	110702
6	1,00	110	32	4,5	3,40	-	5,0	110703
8	1,25	125	40	6,0	4,90	-	6,8	110704
10	1,50	140	45	7,0	5,50	-	8,5	110705
12	1,75	180	50	9,0	7,00	-	10,2	110706
14	2,00	200	56	11,0	9,00	-	12,0	110707
16	2,00	200	63	12,0	9,00	-	14,0	110708
18	2,50	220	63	14,0	11,00	-	15,5	110709
20	2,50	250	70	16,0	12,00	-	17,5	110710
24	3,00	280	80	18,0	14,50	-	21,0	110711
30	3,50	315	100	22,0	18,00	-	26,5	110712



МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²
левая резьба



Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм

Глубина резьбы								3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие								BR	BR
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение									
Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы	
DIN 371								**ST**	**ST**
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	110385	-
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	110386	-
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	**110387**	-
6	1	80	16	6	4,9	3	5,0	**110388**	-
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	**110389**	-
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	**110390**	-
DIN 376								**ST**	**ST**
12	1,75	110	25	9	7	3	10,3	-	**110403**
14	2	110	28	11	9	3	12,0	-	110404
16	2	110	28	12	9	3	14,0	-	**110405**
18	2,5	125	33	14	11	4	15,5	-	110406
20	2,5	140	33	16	12	4	17,5	-	**110407**
22	2,5	140	32	18	14,5	4	19,5	-	110408
24	3	160	36	18	14,5	4	21	-	110409

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

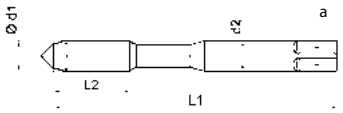
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²

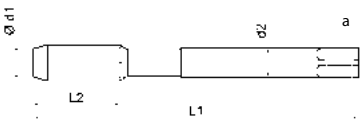
Серия с левосторонней спиралью



DIN 371



DIN 376



Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



левосторонняя спираль 15°

Глубина резьбы	3xD
Материал	HSSE
Класс точности	ISO2/6H
Покрытие	BR
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение	

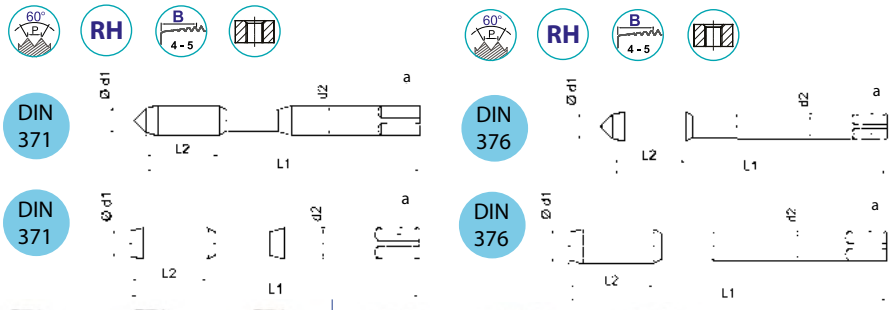
Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2, h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN 371								**ST**
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	110650
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	110651
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	110652
6	1	80	16	6	4,9	3	5,0	110653
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	110654
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	110655
DIN 376								**ST**
12	1,75	110	24	9	7	3	10,2	110668
14	2	110	26	11	9	3	12,0	110669
16	2	110	26	12	9	3	14,0	110670
18	2,5	125	30	14	11	4	15,5	110674
20	2,5	140	32	16	12	4	17,5	110672
22	2,5	140	32	18	14,5	4	19,5	110673

*Серия с левосторонней спиралью позволяет эвакуировать стружку в сквозных отверстиях перед собой. Рекомендуется к использованию при нарезании резьб в горизонтальном положении.

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²





Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм

Глубина резьбы	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	BR	V	TiN	BR	V	TiN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение						

Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы					
DIN 371								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
1	0,25	40	5,5	2,5	2,1	-	0,75	**110199**	110100	-	-	-	-
1,2	0,25	40	5,5	2,5	2,1	-	0,85	**110200**	110101	-	-	-	-
1,4	0,3	40	7	2,5	2,1	-	1,10	**110201**	110102	110106	-	-	-
1,6	0,35	40	8	2,5	2,1	-	1,25	**110202**	110103	110107	-	-	-
1,7	0,35	40	8	2,5	2,1	-	1,35	**110203**	110104	110108	-	-	-
1,8	0,35	40	8	2,5	2,1	-	1,45	-	110105	110109	-	-	-
2	0,4	45	9	2,8	2,1	3	1,60	**110205**	**110235**	**110256**	-	-	-
2,2	0,45	45	9	2,8	2,1	3	1,75	**110206**	**110236**	**110257**	-	-	-
2,3	0,4	45	9	2,8	2,1	3	1,90	110207	**110237**	110258	-	-	-
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,05	**110208**	**110238**	**110259**	-	-	-
2,6	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,10	110209	**110239**	110260	-	-	-
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,50	110210	**110240**	**110261**	-	-	-
3,5	0,6	56	11	4	3	3	2,90	**110211**	-	**110262**	-	-	-
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,30	**110212**	**110242**	**110263**	-	-	-
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,20	**110214**	**110244**	**110265**	-	-	-
6	1	80	16	6	4,9	3	5,00	**110215**	**110245**	**110266**	-	-	-
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,80	**110217**	**110247**	**110268**	-	-	-
10	1,5	100	20	10	8	3	8,50	**110219**	**110249**	**110270**	-	-	-
DIN 376								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
12	1,75	110	25	9	7	3	10,3	-	-	-	**110307**	**110328**	**110349**
14	2	110	28	11	9	3	12,0	-	-	-	**110308**	**110329**	**110350**
16	2	110	28	12	9	3	14,0	-	-	-	**110309**	**110330**	**110351**
18	2,5	125	33	14	11	4	15,5	-	-	-	**110310**	**110331**	**110352**
20	2,5	140	33	16	12	4	17,5	-	-	-	**110311**	**110332**	**110353**
22	2,5	140	33	18	14,5	4	19,5	-	-	-	**110312**	110333	**110354**
24	3	160	39	18	14,5	4	21,0	-	-	-	**110313**	**110334**	**110355**
27	3	160	39	20	16	4	24,0	-	-	-	**110314**	-	**110356**
30	3,5	180	46	22	18	4	26,5	-	-	-	**110315**	**110336**	**110357**
33	3,5	180	46	25	20	4	29,5	-	-	-	**110316**	**110337**	**110358**
36	4	200	50	28	22	4	32,0	-	-	-	**110317**	**110338**	**110359**
39	4	200	50	32	24	4	35,0	-	-	-	-	-	110127
42	4,5	200	55	32	24	5	37,5	-	-	-	-	-	**110128**
45	4,5	220	60	36	29	5	40,5	-	-	-	-	-	-
48	5	250	65	36	29	6	43,0	-	-	-	**110082**	-	**110130**
52	5	250	65	40	32	6	47,0	-	-	-	-	-	**110131**

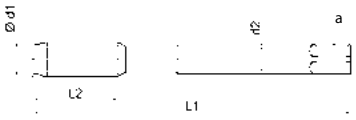
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²

ПРОХОДНОЙ ХВОСТОВИК | 60° P | RH | B 4-5

DIN 376



M

Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы	3xD	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	BR	V	TiN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4

Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2, h9	a, h12	Z		Артикулы		
DIN 376								**ST**	**ST**	**ST**
1,6	0,35	40	8	1,2	-	-	1,25	110771	-	-
2	0,4	40	8	1,4	-	-	1,6	110772	-	110793
2,3	0,4	45	9	1,6	-	-	1,75	110773	110783	110794
2,5	0,45	45	9	1,6	-	-	2,05	110774	110784	110795
2,6	0,45	50	9	1,8	-	-	2,15	110775	110785	110796
3	0,5	56	10	2,2	-	-	2,5	110776	110786	110797
3,5	0,6	56	12	2,5	2,1	3	2,9	110777	110787	110798
4	0,7	63	12	2,8	2,1	3	3,3	110778	110788	110799
5	0,8	70	14	3,5	2,7	3	4,2	110779	110789	110933
6	1	80	16	4,5	3,4	3	5	110780	110790	110934
8	1,25	90	17	6	4,9	3	6,8	110781	110791	110935
10	1,5	100	20	7	5,5	3	8,5	110782	110792	110936

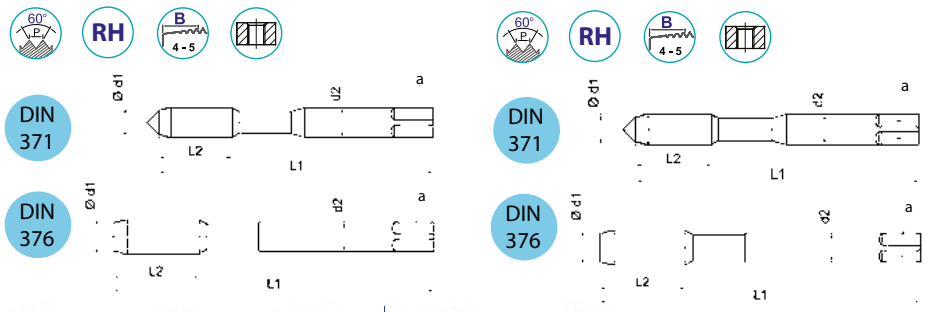
Данные размеры выполнены по DIN376 и имеют проходной хвостовик.
Используются в тех случаях, когда применение усиленного хвостовика по DIN371 для размеров M1,6-M10 не возможно.

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²

класс точности
4H; 6G; 7G (6H+0,05); 6H+0,1



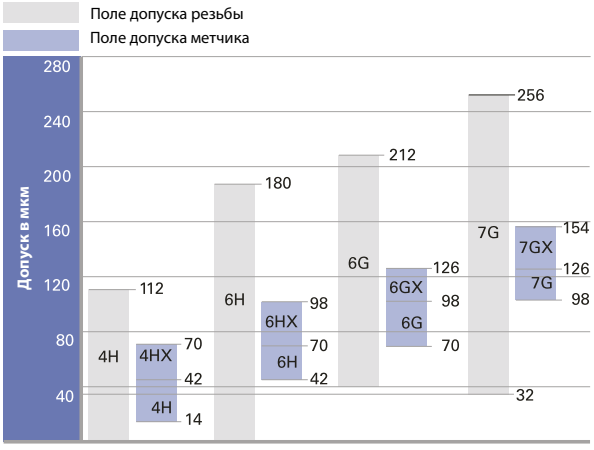
Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO1/4H	ISO1/4H	ISO3/6G	7G (6H+0,05)	6H+0,1
Покрытие	BR	TiN	BR	BR	BR
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	1.1 1.2 1.3 1.4 3.3 3.4 4.1 4.2 4.3 5.1 5.2	1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2

Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы				
DIN 371								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
1,4	0,3	40	7	2,5	2,1	3	1,1	-	-	110557	-	-
1,6	0,35	40	8	2,5	2,1	3	1,25	-	-	110558	-	-
2	0,4	45	8	2,8	2,1	3	1,6	110486	110487	110488	-	-
2,2	0,45	45	9	2,8	2,1	3	1,75	-	-	110559	-	-
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,05	110565	-	110563	-	-
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	110430	110436	110442	110490	110502
3,5	0,6	56	12	4	3	3	2,9	-	-	110564	-	-
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	110431	110437	110443	110491	110503
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	110432	110438	110444	110492	110504
6	1	80	16	6	4,9	3	5,0	110433	110439	110445	110493	110505
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	110434	110440	110446	110494	110506
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	110435	110441	110447	110495	110507
DIN 376								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
12	1,75	110	25	9	7	3	10,3	110454	110463	110566	110514	110532
14	2	110	28	11	9	3	12,0	110455	110464	110567	110515	110533
16	2	110	28	12	9	3	14,0	110456	110465	110568	110516	110534
18	2,5	125	33	14	11	4	15,5	110457	110466	110569	110517	110535
20	2,5	140	33	16	12	4	17,5	110458	110467	110570	110518	110536
22	2,5	140	33	18	14,5	4	19,5	110459	110468	110590	110519	110537
24	3	160	39	18	14,5	4	21,0	110460	110469	110591	110520	110538
27	3	160	39	20	16	4	24,0	110461	110470	-	110521	110539
30	3,5	180	46	22	18	4	26,5	110462	110471	-	110522	110540

Распределение полей допусков / классов точности

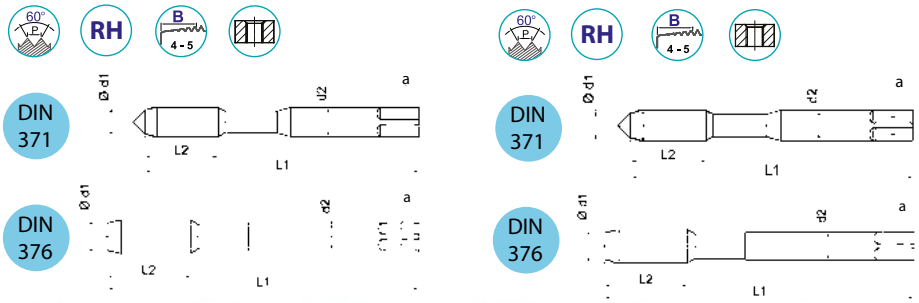


DIN EN 22857		Поле допусков нарезаемой внутренней резьбы					DIN 802 Часть 1 (выборка)
Класс точности изготовления метчика Наименование*	Обозначение						Класс точности резьбы для метчика
Класс 1	ISO 1 4H 5H	■	▒				4H
Класс 2	ISO 2 6H			■			6H
Класс 3	ISO3 6G				■		6G
					7G	■	7G

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1000 Н/мм²



Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы					3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал					HSSE	HSSE	HSSE-PM	HSSE	HSSE	HSSE-PM
Класс точности					ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие					V	TiN	TiCN	V	TiN	TiCN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 3.1 3.2	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 3.1 3.2	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 2.1 3.1 3.2	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 3.1 3.2	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 3.1 3.2	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 2.1 3.1 3.2
Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы					
DIN 371								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
2	0,4	45	8	2,8	2,1	3	1,6	**110571**	-	-	-	-	-
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	**110572**	110578	110584	-	-	-
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	**110573**	110579	110585	-	-	-
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	**110574**	110580	110586	-	-	-
6	1	80	16	6	4,9	3	5,0	**110575**	110581	110587	-	-	-
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	**110576**	110582	110588	-	-	-
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	**110577**	110583	110589	-	-	-
DIN 376								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
12	1,75	110	24	9	7	4	10,2	-	-	-	**110599**	110608	110617
14	2	110	26	11	9	4	12,0	-	-	-	110600	110609	110618
16	2	110	26	12	9	4	14,0	-	-	-	**110601**	110610	110619
18	2,5	125	30	14	11	4	15,5	-	-	-	**110602**	110611	110620
20	2,5	140	32	16	12	4	17,5	-	-	-	**110603**	110612	110621
22	2,5	140	32	18	14,5	4	19,5	-	-	-	**110604**	-	110622
24	3	160	36	18	14,5	4	21,0	-	-	-	**110605**	110614	110623
27	3	160	36	20	16	4	24,0	-	-	-	**110606**	-	110624
30	3,5	180	40	22	18	4	26,5	-	-	-	**110607**	-	110625
36	4	200	50	28	22	4	32	-	-	-	**110681**	-	-

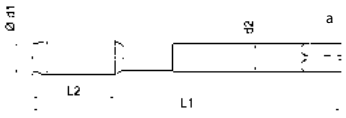
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1000 Н/мм²

ПРОХОДНОЙ ХВОСТОВИК | 60° P | RH | B 4 - 5

DIN 376



M

Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



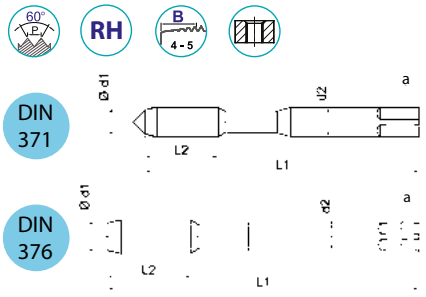
Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие								BR	V	TiN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
								1.5 1.6	1.5 1.6	1.5 1.6
								3.1 3.2	3.1 3.2	3.1 3.2
								5.1 5.2 5.3	5.1 5.2 5.3	
Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы		
DIN 376								**ST**	**ST**	**ST**
3	0,5	56	10	2,2		3	2,5	110937	110943	110967
4	0,7	63	12	2,8	2,1	3	3,3	110938	110944	110968
5	0,8	70	14	3,5	2,7	3	4,2	110939	110945	110969
6	1	80	16	4,5	3,4	3	5	110940	110946	110970
8	1,25	90	17	6	4,9	3	6,8	110941	110947	110971
10	1,5	100	20	9	5,5	3	8,5	110942	110948	110972

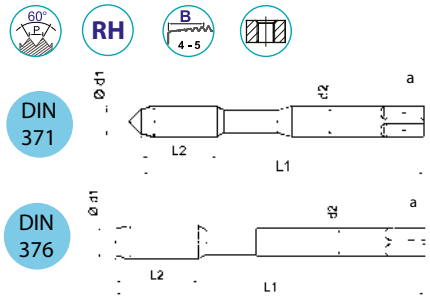
Данные размеры выполнены по DIN376 и имеют проходной хвостовик.
Используются в тех случаях, когда применение усиленного хвостовика по DIN371 для размеров M3-M10 не возможно.

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1000 Н/мм²
класс точности 6G





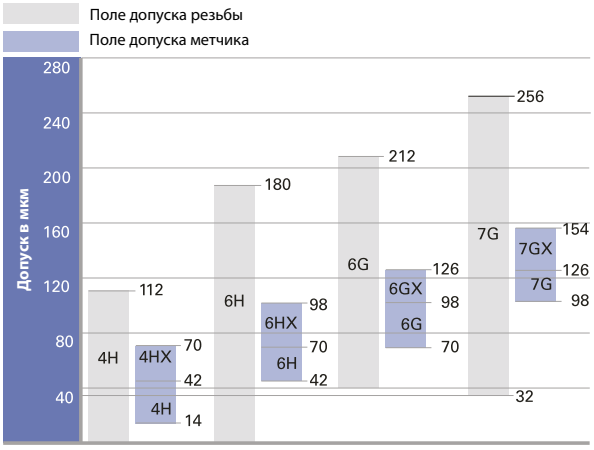
Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO3/6G	ISO3/6G
Покрытие	V	TiN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение	1.5 1.6	1.5 1.6

Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы	
DIN 371								**ST**	**ST**
2	0,4	45	8	2,8	2,1	3	1,6	110720	-
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	110721	110727
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	110722	110728
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,2	110723	110729
6	1	80	16	6	4,9	3	5,0	110724	110730
8	1,25	90	17	8	6,2	3	6,8	110725	110731
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	110726	110732

Распределение полей допусков / классов точности



DIN EN 22857		Поле допусков нарезаемой внутренней резьбы					DIN 802 Часть 1 (выборка)
Класс точности изготовления метчика Наименование* Обозначение							Класс точности резьбы для метчика
Класс 1	ISO 1 4H 5H	■					4H
Класс 2	ISO 2 6H			■			6H
Класс 3	ISO3 6G				■		6G
					7G	■	7G

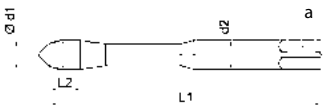
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

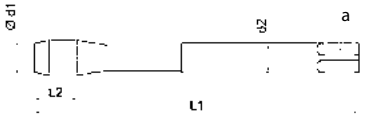
универсальное применение
R = 800 - 1200 Н/мм²



DIN 371



DIN 376



Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы					3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал					HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности					6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Покрытие					BR	V	Nit	TiCN	BR	BR	TiN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов					1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение					1.5 1.6 1.7	1.5 1.6 1.7	1.5 1.6 1.7	1.5 1.6 1.7	1.5 1.6 1.7	1.5 1.6 1.7	1.5 1.6 1.7	1.5 1.6 1.7
Ød1,	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы							
DIN 371								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
2	0,4	45	8	2,8	2,1	3	1,6	**110800**	**110816**	110833	**110850**	**110866**	-	-	-
2,2	0,45	45	9	2,8	2,1	3	1,75	110801	110817	-	110851	110867	-	-	-
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,05	**110802**	**110818**	110835	**110852**	**110868**	-	-	-
2,6	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,15	110803	110819	-	110853	-	-	-	-
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	**110804**	**110820**	110837	**110854**	**110870**	110887	110904	110920
3,5	0,6	56	12	4	3	3	2,9	110805	110821	-	110855	110871	-	-	-
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3	**110806**	**110822**	110839	**110856**	**110872**	110889	110906	110922
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,2	**110807**	**110823**	110840	**110857**	**110873**	110890	110907	110923
6	1	80	16	6	5,5	3	5	**110808**	**110824**	110841	**110858**	**110874**	110891	110908	110924
8	1,25	90	17	8	6,2	3	6,8	**110809**	**110825**	110842	**110859**	**110875**	110892	110909	110925
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	**110810**	**110826**	110843	**110973**	**110876**	110893	110910	110926
DIN 376								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
12	1,75	110	24	9	7	4	10,2	**110811**	**110827**	110844	**110860**	**110877**	110894	110910	110927
14	2	110	26	11	9	4	12	110812	110828	110845	110861	110878	110895	110911	110928
16	2	110	26	12	9	4	14	**110813**	**110829**	110846	**110862**	**110879**	110896	110912	110929
18	2,5	125	30	14	11	4	15,5	110814	110830	110847	110863	110880	110897	110913	-
20	2,5	140	32	16	12	4	17,5	**110815**	**110831**	110848	**110864**	**110881**	110898	110914	110931
24	3	160	36	18	14,5	4	21	110882	-	110849	110865	-	110899	110915	110932

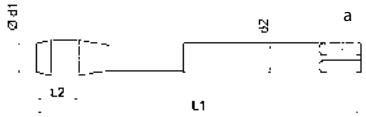
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R = 800 - 1200 Н/мм²

ПРОХОДНОЙ ХВОСТОВИК | 60° P | RH | C 2-3

DIN 376



Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать



Глубина резьбы	3xD	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	BR	V	TiCN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение	1.5 1.6	1.5 1.6	1.5 1.6

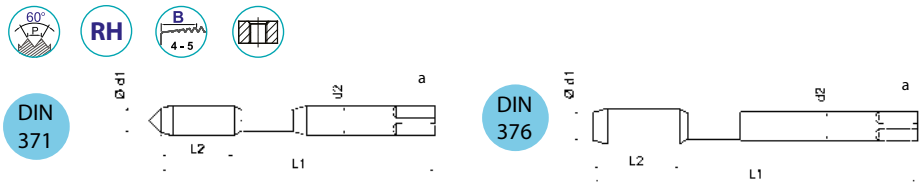
Ød1,	P, мм	L_1	L_2	d_2, h9	a, h12	Z		Артикулы		
DIN 376								**ST**	**ST**	**ST**
3	0,5	56	10	2,2	-	3	2,5	110949	110955	110961
4	0,7	63	12	2,8	2,1	3	3,3	110950	110956	110962
5	0,8	70	14	3,5	2,7	3	4,2	110951	110957	110963
6	1	80	16	4,5	3,4	3	5	110952	110958	110964
8	1,25	90	17	6	4,9	3	6,8	110953	110959	110965
10	1,5	100	20	9	5,5	3	8,5	110954	110960	110966

Данные размеры выполнены по DIN376 и имеют проходной хвостовик.
Используются в тех случаях, когда применение усиленного хвостовика по DIN371 для размеров M3-M10 не возможно.

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для высокопрочных сталей
R = 1400-1600 Н/мм²



M

Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм

R < 1400 Н/мм² **R < 1600 Н/мм²**



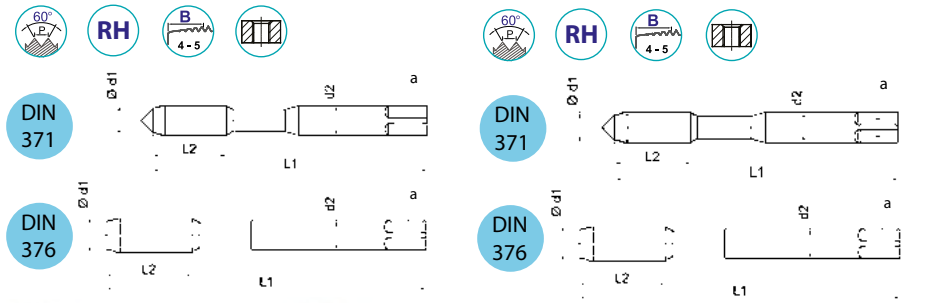
Глубина резьбы	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	BR	BR	TICN	TICN
Группы обрабатываемых материалов	1.6	1.6	1.6 1.7	1.6 1.7
Основное применение				

Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы			
DIN 371								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	110749	-	110760	-
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3	110750	-	110761	-
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,2	110751	-	110762	-
6	1	80	17	6	4,9	3	5,0	110752	-	110763	-
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	110753	-	110764	-
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	110754	-	110765	-
DIN 376								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
12	1,75	110	22	9	7	4	10,2	-	110755	-	110766
14	2	110	25	11	9	4	12	-	110756	-	110767
16	2	110	25	12	9	4	14	-	110757	-	110768
18	2,5	125	32	14	11	4	15,5	-	110758	-	110769
20	2,5	140	32	16	12	4	17,5	-	110759	-	110770

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для мягких материалов
Al-Cu-Fe R ≤ 700 Н/мм²



Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Si ≤ 6% | Si ≤ 6% | Si > 6% | короткостружечная латунь

Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	VHM	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO3/6G	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие								BR	BR	BR	BR	BR	ZrN	CrN
Группы обрабатываемых материалов								4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 5.1	4.1 4.2	5.3	5.3	4.1 4.2 4.3 4.4	5.1 5.2 5.3 5.4
Основное применение								5.1 5.2 5.3 5.4					5.1 5.2	
Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы						
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
2	0,4	45	8	2,8	2,1	3	1,60	**140123**	-	-	140127	-		
2,2	0,45	45	9	2,8	2,1	3	1,75	**140124**	-	-	140128	-	-	-
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,05	**140125**	-	-	140129	-	-	-
2,6	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,15	**140126**	-	-		-	-	-
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,50	**140081**	140100	-	140130	140137	140200	140209
3,5	0,6	56	11	4	3	3	2,90	**-**	140101	-	140131	-	-	-
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,30	**140082**	140102	-	140132	140138	140201	140210
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,20	**140083**	140103	140002	140133	140139	140202	140211
6	1	80	16	6	4,9	3	5,00	**140084**	140104	140003	140134	140140	140203	140212
8	1,25	90	17	8	6,2	3	6,80	**140085**	140105	140004	140135	140141	140204	140213
10	1,5	100	20	10	8	3	8,50	**140086**	140106	140005	140136	140142	140205	140214
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
12	1,75	110	24	9	7	3	10,20	**140114**	140107	140006	140143	-	140206	140215
14	2	110	26	11	9	3	12,00	**140115**	140108	140007	140144	-	140207	140216
16	2	110	26	12	9	3	14,00	**140116**	140109	140008	140145	-	140208	140217
18	2,5	125	30	14	11	4	15,50	140117	140110	140009	140146	-	-	140218
20	2,5	140	32	16	12	4	17,50	140118	140111	140010	140147	-	-	140219
22	2,5	140	32	18	14,5	4	19,50	140119	140112	140011	-	-	-	140220
24	3	160	36	18	14,5	4	21,00	140120	140113	-	-	-	-	140221

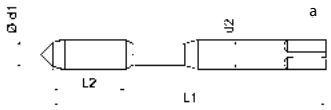


МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

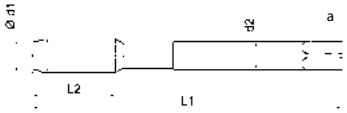
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для чугунов

DIN 371



DIN 376

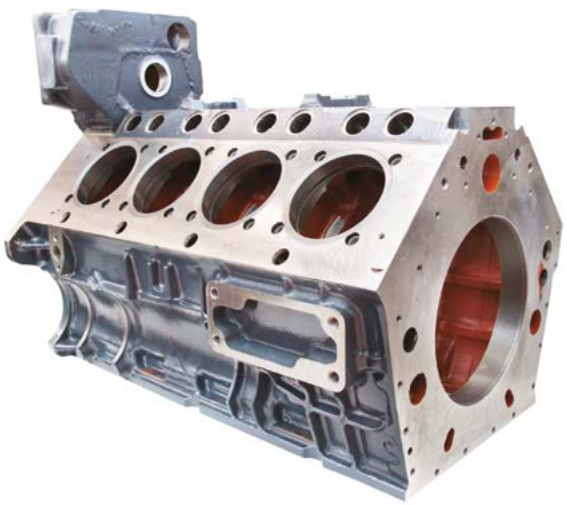


Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы	3xD	3xD	3xD	3xD	3,5xD	3,5xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	VHM
Класс точности	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
Покрытие	V	TiAlN	V	TiAlN	V	TiCN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов	3.1 3.2 3.3	3.1 3.2 3.3	3.1 3.2 3.3	3.1 3.2 3.3	3.1 3.2 3.3	3.1 3.2 3.3	3.1 3.2 3.3
	3.4 3.5 4.3 4.4	3.4 3.5 4.3 4.4	3.4 3.5 4.3 4.4	3.4 3.5 4.3 4.4	3.4 3.5 4.3 4.4	3.4 3.5 4.3 4.4	3.4 3.5 4.4
Основное применение	4.6 5.3	4.6 5.3	4.6 5.3	4.6 5.3	4.6 5.3	4.6 5.3	4.6 5.3

Ød1,	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы						
DIN 371								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	**150000**	**150008**	-	-	-	-	-
3,5	0,6	56	12	4	3	3	2,9	-	150016	-	-	-	-	-
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3	**150001**	**150009**	-	-	-	-	-
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,2	**150002**	**150010**	-	-	-	-	-
6	1	80	16	6	4,9	3	5,0	**150003**	**150011**	-	-	-	-	-
8	1,25	90	17	8	6,2	4	6,8	**150005**	**150013**	-	-	-	-	-
10	1,5	100	20	10	8	4	8,5	**150007**	**150015**	-	-	-	-	-
3	0,5	56	8	3,5	2,7	3	2,5	-	-	-	-	-	-	**160000**
4	0,7	63	10	4,5	3,4	3	3,3	-	-	-	-	-	-	**160001**
5	0,8	70	10	6	4,9	3	4,2	-	-	-	-	-	-	**160002**
6	1	80	12	6	4,9	3	5	-	-	-	-	-	-	**160003**
8	1,25	90	16	8	6,2	3	6,8	-	-	-	-	-	-	**160004**
10	1,5	100	18	10	8	3	8,5	-	-	-	-	-	-	**160005**
DIN 376								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
12	1,75	110	24	9	7	4	10,2	-	-	**150030**	**150041**	**150052**	**150063**	-
14	2	110	26	11	9	4	12,0	-	-	**150031**	**150042**	**150053**	**150064**	-
16	2	110	26	12	9	4	14,0	-	-	**150032**	**150043**	**150054**	**150065**	-
18	2,5	125	30	14	11	4	15,5	-	-	**150033**	**150044**	**150055**	**150066**	-
20	2,5	140	32	16	12	4	17,5	-	-	**150034**	**150045**	**150056**	**150067**	-
22	2,5	140	32	18	14,5	4	19,5	-	-	**150035**	-	-	-	-
24	3	160	36	18	14,5	4	21,0	-	-	**150036**	-	-	-	-
27	3	160	36	20	16	4	24,0	-	-	**150037**	-	-	-	-
30	3,5	180	40	22	18	4	26,5	-	-	**150038**	-	-	-	-



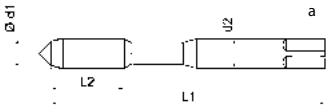
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

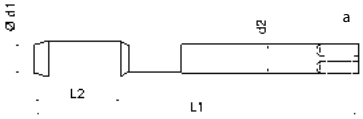
для нержавеющих сталей



DIN 371



DIN 376



Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE-PM	HSSE	HSSE-PM	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6HX	6HX
Покрытие	V	V	TiN	BR	BR	TiAlN	TiAlC
Группы обрабатываемых материалов	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
Основное применение							3.3

Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2, h9	a, h12	Z		Артикулы						
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
1	0,25	40	6	2,5	2,1	3	0,75	-	-	-	-	-	170418*	-
1,2	0,25	40	6	2,5	2,1	3	0,95	-	-	-	-	-	170419*	-
1,4	0,3	40	6	2,5	2,1	3	1,10	-	-	-	-	-	170420*	-
1,6	0,35	40	6	2,5	2,1	3	1,25	-	-	-	-	-	170421*	-
1,8	0,35	40	6	2,5	2,1	3	1,45	-	-	-	-	-	170422*	-
2	0,4	45	8	2,8	2,1	3	1,60	**170053**	-	-	170044	-	170412	-
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,05	**170054**	-	-	170045	-	170413	-
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,50	**170000**	170056	170069	170012	170041	170400	170500
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,30	**170001**	170057	170070	170013	170042	170401	170501
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,20	**170002**	170058	170071	170014	170043	170402	170502
6	1	80	16	6	4,9	3	5,00	**170003**	170059	170072	170015	170050	170403	170503
8	1,25	90	17	8	6,2	3	6,80	**170004**	170060	170073	170016	170051	170404	170504
10	1,5	100	20	10	8	3	8,50	**170005**	170061	170074	170017	170052	170405	170505
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
12	1,75	110	24	9	7	4	10,20	**170024**	170062	170075	170031	170047	170406	170506
14	2,00	110	26	11	9	4	12,00	**170025**	170063	170076	170032	170048	-	170507
16	2,00	110	26	12	9	4	14,00	**170026**	170064	170077	170033	170049	-	170508
18	2,50	125	30	14	11	4	15,50	**170027**	170065	170079	-	-	-	170509
20	2,50	140	32	16	12	4	17,50	**170028**	170078	170080	170035	-	-	170510
22	2,50	140	32	18	14,5	4	19,50	**170085**	170067	170081	-	-	-	170511
24	3,00	160	36	18	14,5	4	21,00	**170030**	170068	170082	-	-	-	170512
27	3,00	160	36	20	16	4	24,00	**170055**	-	170083	-	-	-	-
30	3,50	180	40	22	18	4	26,50	**170046**	-	170084	-	-	-	-

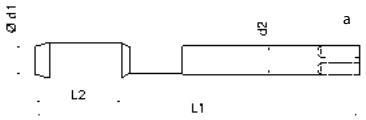
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для нержавеющих сталей

ПРОХОДНОЙ ХВОСТОВИК | 60° P | RH | B 4 - 5

DIN 376



M

Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы	3xD	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	BR	V	TiN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4

Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы		
DIN 376								**ST**	**ST**	**ST**
3	0,5	56	10	2,2	-	3	2,5	170100	170106	170112
4	0,7	63	12	2,8	2,1	3	3,3	170101	170107	170113
5	0,8	70	14	3,5	2,7	3	4,2	170102	170108	170114
6	1	80	16	4,5	3,4	3	5	170103	170109	170115
8	1,25	90	17	6	4,9	3	6,8	170104	170110	170116
10	1,5	100	20	9	5,5	3	8,5	170105	170111	170117

Данные размеры выполнены по DIN376 и имеют проходной хвостовик.
Используются в тех случаях, когда применение усиленного хвостовика по DIN371 для размеров M3-M10 не возможно.

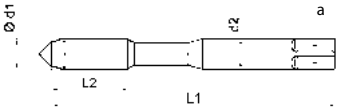
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

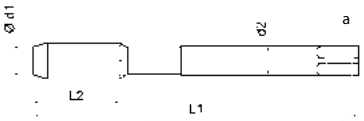
для титановых сплавов



DIN 371



DIN 376



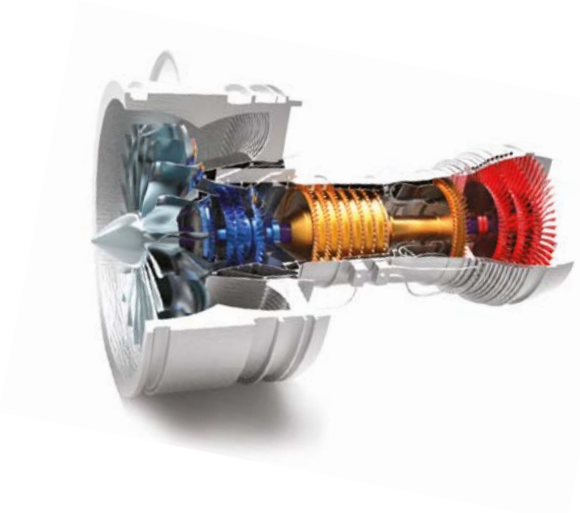
Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы								3xD	2xD	3xD
Материал								HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								6HX	6HX	6HX
Покрытие								TiCN	Nit	V
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								7.1 7.2 7.3	7.1 7.2 7.3	7.1 7.2
Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2, h9	a, h12	Z		Артикулы		
DIN 371								**ST**	**ST**	**ST**
2	0,4	45	6	2,8	2,1	2	1,6	180200	180040	-
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	2	2,05	180201	180041	-
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	180068	180042	180060
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3	180069	180043	180061
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,2	180070	180044	180062
6	1	80	16	6	4,9	3	5,0	180071	180045	180063
8	1,25	90	17	8	6,2	3	6,8	180072	180046	180064
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	180073	180047	180065
DIN 376								**ST**	**ST**	**ST**
12	1,75	110	24	9	7	3	10,2	180074	180048	180066
14	2	110	26	11	9	3	12	-	180049	-
16	2	110	26	12	9	3	14,0	180075	180050	180067
20	2,5	140	32	16	12	3	17,5	-	180051	-

MJ - МЕТЧИКИ





Глубина резьбы								2xD
Материал								HSSE-PM
Класс точности								4HX
Покрытие								TiCN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								7.1 7.2 7.3
Ød1, **MJ**	P, мм	L_1	L_2	d_2, h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN371/DIN376								**ST**
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,6	180020
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,4	180021
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,3	180022
6	1,0	80	16	6	4,9	3	5,1	180023
8	1,25	90	17	8	6,2	3	6,9	180024
10	1,5	100	20	10	8	3	8,6	180025
12	1,75	110	24	9	7	3	10,4	180026
16	2	110	26	12	9	4	14,2	180027

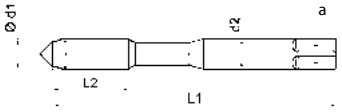
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

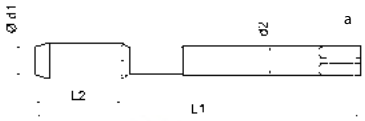
для жаропрочных сплавов



DIN 371



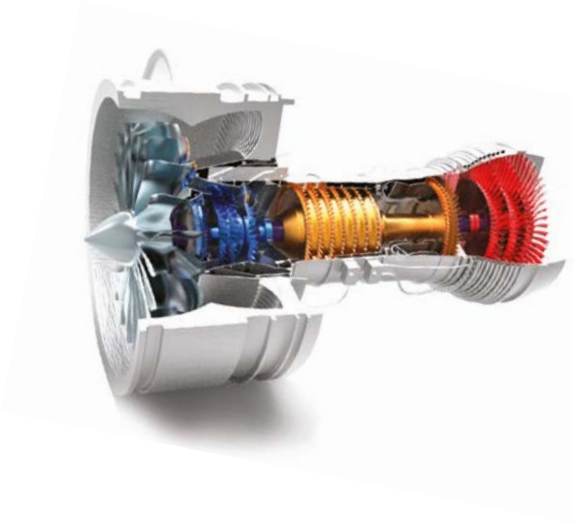
DIN 376



Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы								2xD	2xD
Материал								HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								6HX	ISO2/6H
Покрытие								TiAlN	BR
Группы обрабатываемых материалов								7.4 7.5 7.6	7.4 7.5 7.6
Основное применение									
Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2, h9	a, h12	Z		Артикулы	
DIN 371								**ST**	**ST**
2	0,4	45	6	2,8	2,1	2	1,6	-	190060
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	2	2,05	-	190061
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	**190000**	190062
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3	**190001**	190063
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,2	**190002**	190064
6	1	80	16	6	4,9	3	5,0	**190003**	190065
8	1,25	90	17	8	6,2	3	6,8	**190004**	190066
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	**190005**	190067
DIN 376								**ST**	**ST**
12	1,75	110	24	9	7	3	10,2	**190018**	190068
14	2	110	26	11	9	3	12	-	190069
16	2	110	26	12	9	3	14	**190027**	190070



MJ - МЕТЧИКИ



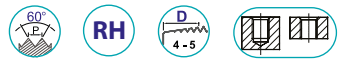
Глубина резьбы								2xD
Материал								HSSE-PM
Класс точности								4HX
Покрытие								TiAlN
Группы обрабатываемых материалов								7.4 7.5 7.6
Основное применение								
Ød1, **MJ**	P, мм	L_1	L_2	d_2, h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN371/DIN376								**ST**
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,6	190019
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,4	190020
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,3	190021
6	1,0	80	16	6	4,9	3	5,1	190022
8	1,25	90	17	8	6,2	3	6,9	190023
10	1,5	100	20	10	8	3	8,6	190024
12	1,75	110	24	9	7	3	10,4	190025
16	2,0	110	26	12	9	4	14,2	190026

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

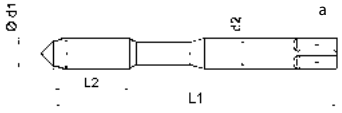
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для закаленных материалов

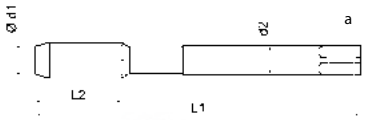
45-55 HRC, <62 HRC



DIN 371



DIN 376



Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



45-55 HRC



<60 HRC

Глубина резьбы								1,5xD	1,5xD
Материал								HSSE-PM	VHM
Класс точности								6HX	6HX
Покрытие								TiCN	TiCN
Группы обрабатываемых материалов								1.7 1.8	1.7 1.8
Основное применение									
Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы	
DIN 371/ DIN 376								**ST**	**ST**
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,6	**160086**	-
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,4	**160087**	-
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,3	**160088**	-
6	1	80	16	6	4,9	3	5,1	**160068**	-
8	1,25	90	17	8	6,2	3	6,9	**160069**	-
10	1,5	100	20	10	8	3	8,6	**160070**	-
12	1,75	110	24	12	9	4	10,4	**160079**	-
14	2	110	26	11	9	4	12,1	**160080**	-
16	2	110	26	12	9	4	14,1	**160081**	-
DIN 371/ DIN 376								**ST**	**ST**
3	0,5	56	12	3,5	2,7	3	2,6	-	160089
4	0,7	63	14	4,5	3,4	3	3,4	-	160090
5	0,8	70	17	6	4,9	3	4,3	-	160091
6	1	80	20	6	4,9	3	5,1	-	160092
8	1,25	90	20	8	6,2	3	6,9	-	160093
10	1,5	100	24	10	8	3	8,6	-	160094
12	1,75	110	28	12	9	3	10,4	-	160095
16	2	110	40	12	12	4	14,1	-	160096

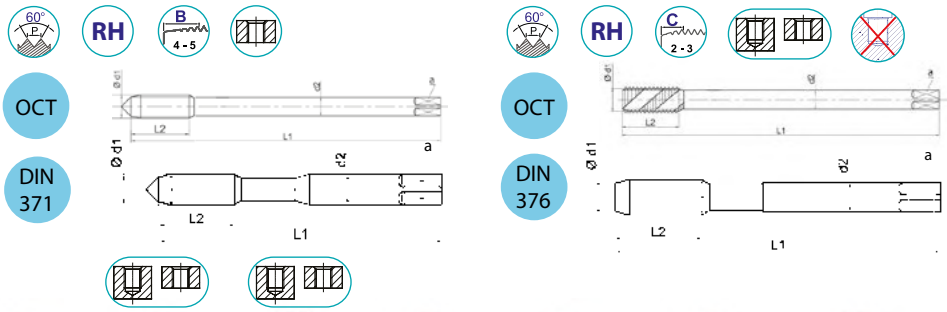
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

с удлиненным хвостовиком
универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²

для чугунов

для нержавеющих сталей



Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6HX
Покрытие								BR	Nit	Nit	BR	TiCN	TiCN	TiN
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4	3.1 3.2	3.1 3.2	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение												2.1 2.2 3.1 3.2	2.1 2.2 3.1 3.2	2.1 2.2 3.1 3.2
Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы						
OCT								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
3	0,5	70	18	2,2	-	3	2,5	110550	-	-	-	-	-	-
4	0,7	90	22	2,8	2,1	3	3,3	110551	-	-	-	-	-	-
4	0,7	120	13	4,5	3,4	3	3,3	110667	-	-	111141	-	-	-
4	0,7	150	13	4,5	3,4	3	3,3	110671	-	-	111142	-	-	-
5	0,8	100	24	3,5	2,7	3	4,2	110552	-	-	-	-	-	-
5	0,8	120	16	6	4,9	3	4,2	110675	-	-	111143	-	-	-
5	0,8	150	16	6	4,9	3	4,2	110676	-	-	111144	-	-	-
6	1	110	25	4,5	3,4	3	5	110553	-	-	-	-	-	-
6	1	120	19	6	4,9	3	5	110677	-	-	111145	-	-	-
6	1	150	19	6	4,9	3	5	110678	-	-	111281	-	-	-
8	1,25	125	28	6	4,9	3	6,8	110554	-	-	-	-	-	-
8	1,25	120	22	8	6,2	3	6,8	110679	-	-	111292	-	-	-
8	1,25	150	22	8	6,2	3	6,8	110680	-	-	111293	-	-	-
10	1,5	140	30	7	5,5	3	8,5	110560	-	-	-	-	-	-
10	1,5	120	24	10	8	3	8,5	110682	-	-	111294	-	-	-
10	1,5	150	24	10	8	3	8,5	110683	-	-	111295	-	-	-
12	1,75	180	35	9	7	4	10,2	110561	-	-	-	-	-	-
12	1,75	120	29	12	9	4	10,2	110684	-	-	111296	-	-	-
12	1,75	150	29	12	9	4	10,2	110685	-	-	111297	-	-	-
14	2	200	35	11	9	4	12	110562	-	-	-	-	-	-
16	2	200	40	12	9	4	14	110555	-	-	-	-	-	-
20	2,5	250	45	16	12	4	17,5	110556	-	-	-	-	-	-
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
4	0,7	125	12	4,5	3,4	3	3,3	110656	151000	-	111321	110686	-	-
5	0,8	140	14	6	4,9	3	4,2	110657	151001	-	111322	110687	-	-
6	1	160	17	6	4,9	3	5	110658	151002	-	111323	110688	-	-
8	1,25	180	18	8	6,2	3	6,8	110659	151003	-	111324	110689	-	-
10	1,5	180	20	10	8	3	8,5	-	-	-	-	110690	-	-
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
8	1,25	180	20	6	4,9	3	6,8	110660	-	151004	111325	-	-	-
10	1,5	200	20	7	5,5	3	8,5	110661	-	151005	111326	-	-	-
12	1,75	220	22	9	7	4	10,2	110662	-	151006	111327	-	-	-
14	2	220	25	11	9	4	12	100663	-	151007	111328	-	-	-
16	2	220	25	12	9	4	14	100664	-	151008	111329	-	-	-
18	2,5	250	32	14	11	4	15,5	100665	-	151009	111330	-	-	-
20	2,5	280	32	16	12	4	17,5	100666	-	151010	111331	-	-	-
OCT								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
3	0,5	90	6	3,5	2,7	3	2,5	-	-	-	111932	-	-	-
4	0,7	125	7,5	4,5	3,4	3	3,3	-	-	-	111933	-	111298	-
5	0,8	140	8,5	6	4,9	3	4,2	-	-	-	111934	-	111300	-
6	1	160	11	6	4,9	3	5	-	-	-	111935	-	111301	-
8	1,25	180	14	6	4,9	3	6,8	-	-	-	111936	-	111302	-
10	1,5	180	16	10	8	3	8,5	-	-	-	-	-	111303	-
10	1,5	200	16	7	5,5	3	8,5	-	-	-	111937	-	-	-
12	1,75	220	18,5	9	7	4	10,2	-	-	-	111938	-	-	-
12	1,75	225	24	9	7	3	10,2	-	-	-	-	110691	111304	-
14	2	220	20	11	9	4	12	-	-	-	111939	-	111305	-
14	2	225	26	11	9	3	12	-	-	-	-	110692	-	-
16	2	220	20	12	9	4	14	-	-	-	111940	-	111306	-
16	2	225	32	12	9	3	14	-	-	-	-	110693	-	-
20	2,5	280	25	16	12	4	17,5	-	-	-	111941	-	-	-
OCT								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
3	0,5	112	20	3,5	2,7	3	2,5	-	-	-	-	-	-	111480
4	0,7	112	22	2,8	2,1	3	3,3	-	-	-	-	-	-	111481
5	0,8	125	24	3,5	2,7	3	4,2	-	-	-	-	-	-	111482
6	1	125	25	4,5	3,4	3	5	-	-	-	-	-	-	111483
8	1,25	140	28	6	4,9	3	6,8	-	-	-	-	-	-	111484
10	1,5	160	30	7	5,5	3	8,5	-	-	-	-	-	-	111485
12	1,75	180	29	9	7	3	10,2	-	-	-	-	-	-	111486
16	2	220	40	12	9	4	14	-	-	-	-	-	-	111493
20	2,5	280	45	16	12	4	17,5	-	-	-	-	-	-	111494

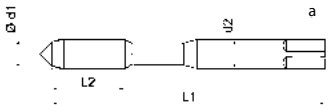
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

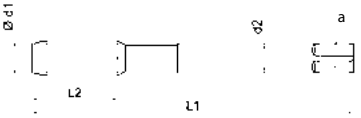
универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²



DIN 371

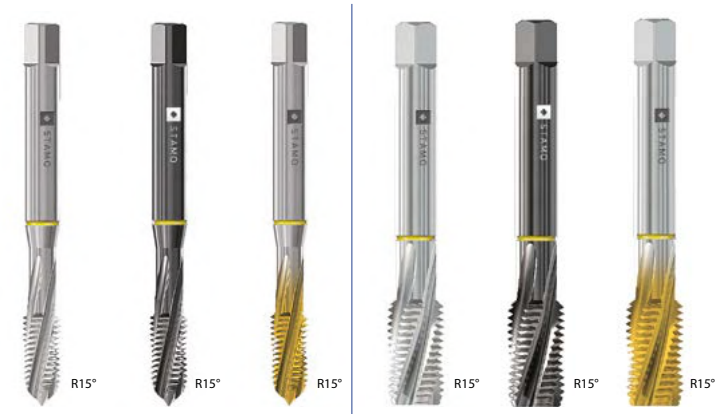


DIN 376



M

Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



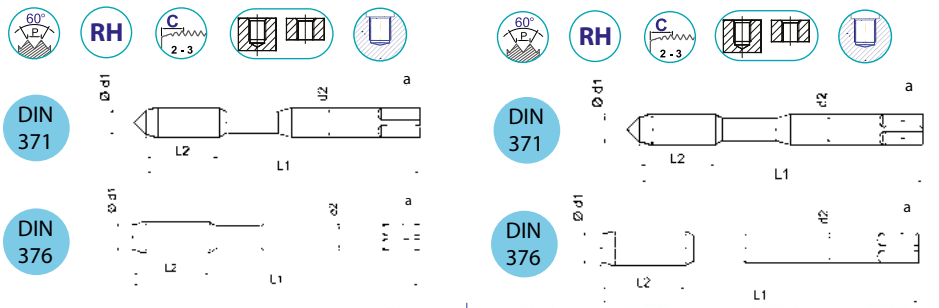
Глубина резьбы								1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие								BR	V	TiN	BR	V	TiN
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение													
Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2, h9	a, h12	Z		Артикулы					
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST
2	0,4	45	4,5	2,8	2,1	3	1,6	111000	111014	111028	-	-	-
2,2	0,45	45	5	2,8	2,1	3	1,75	111001	-	-	-	-	-
2,3	0,4	45	4,5	2,8	2,1	3	1,9	111002	-	111030	-	-	-
2,5	0,45	50	5	2,8	2,1	3	2,05	111003	-	111031	-	-	-
2,6	0,45	50	5	2,8	2,1	3	2,15	111004	111018	111032	-	-	-
3	0,5	56	6	3,5	2,7	3	2,5	111005	111019	111033	-	-	-
3,5	0,6	56	7	4	3	3	2,9	111006	-	111034	-	-	-
4	0,7	63	7,5	4,5	3,4	3	3,3	111007	111021	111035	-	-	-
5	0,8	70	8,5	6	4,9	3	4,2	111008	111022	111036	-	-	-
6	1	80	11	6	4,9	3	5	111009	111023	111037	-	-	-
8	1,25	90	14	8	6,2	3	6,8	111011	111025	111039	-	-	-
10	1,5	100	16	10	8	3	8,5	111013	111027	111041	-	-	-
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST
12	1,75	110	25	9	7	3	10,3	-	-	-	111062	111084	111107
14	2	110	28	11	9	3	12	-	-	-	111063	111085	111108
16	2	110	28	12	9	3	14	-	-	-	111064	111086	111109
18	2,5	125	33	14	11	4	15,5	-	-	-	111065	111087	111110
20	2,5	140	33	16	12	4	17,5	-	-	-	111066	111088	111112
22	2,5	140	33	18	14,5	4	19,5	-	-	-	111067	111089	111113
24	3	160	39	18	14,5	4	21	-	-	-	111068	111090	111114
27	3	160	39	20	16	4	24	-	-	-	111069	111091	111115
30	3,5	180	46	22	18	4	26,5	-	-	-	111070	111092	111116
33	3,5	180	46	25	20	4	29,5	-	-	-	111071	111093	111117
36	4	200	50	28	22	4	32	-	-	-	111072	111094	111118
39	4	200	50	32	24	4	35	-	-	-	111073	111095	111119
42	4,5	200	55	32	24	5	37,5	-	-	-	111074	111096	111120
45	4,5	220	60	36	29	5	40,5	-	-	-	111075	111097	111121
48	5	250	65	36	29	6	43	-	-	-	111076	111098	111122
52	5	250	65	40	32	6	47	-	-	-	111077	111099	111123

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

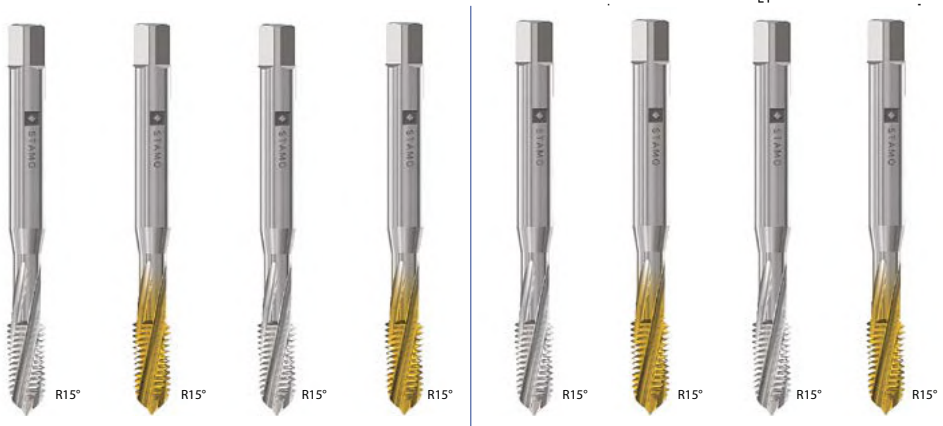
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²

класс точности
4H; 6G; 7G (6H+0,05); 6H+0,1



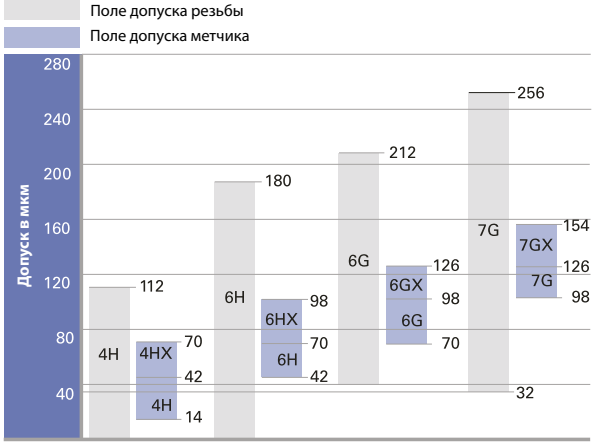
Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO1/4H	ISO1/4H	ISO3/6G	ISO3/6G	7G(6H+0,05)	7G(6H+0,05)	6H+0,1	6H+0,1
Покрытие	BR	TiN	BR	TiN	BR	TiN	BR	TiN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
	4.1 4.2	3.3 3.4	4.1 4.2	3.3 3.4	4.1 4.2	3.3 3.4	4.1 4.2	3.3 3.4
	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3
		5.1 5.2		5.1 5.2		5.1 5.2		5.1 5.2

Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы							
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	111158	111164	111170	111176	111219	111225	111231	111237
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	111159	111165	111171	111177	111220	111226	111232	111238
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	111160	111166	111172	111178	111221	111227	111233	111239
6	1	80	16	6	4,9	3	5	111161	111167	111173	111179	111222	111228	111234	111240
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	111162	111168	111174	111180	111223	111229	111235	111241
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	111163	111169	111175	111181	111224	111230	111236	111242
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
12	1,75	110	25	9	7	3	10,3	111182	111192	111201	111210	111243	111252	111260	111269
14	2	110	28	11	9	3	12	111183	111193	111202	111211	111244	111253	111261	111270
16	2	110	28	12	9	3	14	111184	111194	111203	111212	111245	111254	111262	111271
18	2,5	125	33	14	11	4	15,5	111185	111195	111204	111213	111246	111255	111263	111272
20	2,5	140	33	16	12	4	17,5	111186	111196	111205	111214	111247	111256	111264	111273
22	2,5	140	33	18	14,5	4	19,5	111187	111197	111206	111215	111248	111257	111265	111274
24	3	160	39	18	14,5	4	21	111188	111198	111207	111216	111249	111258	111266	111275
27	3	160	39	20	16	4	24	111189	111199	111208	111217	111250	111258	111267	111276
30	3,5	180	46	22	18	4	26,5	111191	111200	111209	111218	111251	111259	111268	111277

Распределение полей допусков / классов точности

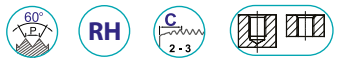


DIN EN 22857		Поле допусков нарезаемой внутренней резьбы					DIN 802 Часть 1 (выборка)
Класс точности изготовления метчика Наименование*	Обозначение						Класс точности резьбы для метчика
Класс 1	ISO 1 4H 5H	■					4H
Класс 2	ISO 2 6H			■			6H
Класс 3	ISO3 6G				■		6G
					7G	■	7G

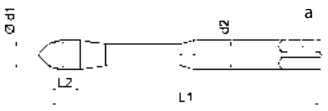
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

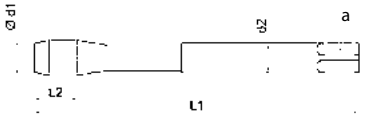
универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²



DIN 371



DIN 376



Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие								BR	V	TiN	TiCN	BR	V	TiN	TiCN
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение															
Ød1,	P, мм	L_1	L_2	d_2, h9	a, h12	Z		Артикулы							
DIN 371								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
1	0,25	45	5	2,5	2,1	3	0,75	**111307**	-	-	-	-	-	-	-
1,2	0,25	40	5	2,5	2,1	3	0,95	**111308**	-	-	-	-	-	-	-
1,4	0,3	40	7	2,5	2,1	3	1,1	**111309**	-	-	-	-	-	-	-
1,6	0,35	40	8	2,5	2,1	3	1,25	**111310**		-	-	-	-	-	-
2	0,4	45	4,5	2,8	2,1	3	1,6	**111700**	**111712**	111721	-	-	-	-	-
2,2	0,45	45	5	2,8	2,1	3	1,75	**111701**	-	111722	-	-	-	-	-
2,3	0,4	45	4,5	2,8	2,1	3	1,9	**111702**	111713	111723	-	-	-	-	-
2,5	0,45	50	5	2,8	2,1	3	2,05	**111703**	111714	111724	-	-	-	-	-
2,6	0,45	50	5	2,8	2,1	3	2,15	**111704**	-	111725	-	-	-	-	-
3	0,5	56	6	3,5	2,7	3	2,5	**111705**	**111715**	111726	111733	-	-	-	-
3,5	0,6	56	7	4	3	3	2,9	**111706**	-	111727	-	-	-	-	-
4	0,7	63	7,5	4,5	3,4	3	3,3	**111707**	**111716**	111728	111734	-	-	-	-
5	0,8	70	8,5	6	4,9	3	4,2	**111708**	**111717**	111729	111735	-	-	-	-
6	1	80	11	6	4,9	3	5	**111709**	**111718**	111730	111736	-	-	-	-
8	1,25	90	14	8	6,2	3	6,8	**111710**	**111719**	111731	111737	-	-	-	-
10	1,5	100	16	10	8	3	8,5	**111711**	**111720**	111732	111738	-	-	-	-
DIN 376								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
12	1,75	110	18,5	9	7	4	10,2	-	-	-	-	**111739**	**111748**	111757	111766
14	2	110	20	11	9	4	12	-	-	-	-	**111740**	**111749**	111758	111767
16	2	110	20	12	9	4	14	-	-	-	-	**111741**	**111750**	111759	111768
18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	-	-	-	-	**111742**	**111751**	111760	-
20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	-	-	-	-	**111743**	**111752**	111761	-
22	2,5	140	27	18	14,5	4	19,5	-	-	-	-	**111744**	**111753**	111762	-
24	3	160	30	18	14,5	4	21	-	-	-	-	**111745**	**111754**	111763	-
27	3	160	30	20	16	4	24	-	-	-	-	**111746**	**111755**	111764	-
30	3,5	180	35	22	18	4	26,5	-	-	-	-	**111747**	**111756**	111765	-

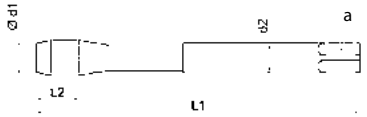
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²

ПРОХОДНОЙ ХВОСТОВИК | 60° P | RH | C 2-3

DIN 376



M

Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	BR	V	TiN	TiCN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4

Ød1,	P, мм	L_1	L_2	d_2, h9	a, h12	Z		Артикулы			
DIN 376								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
3	0,5	56	6	2,2	-	3	2,5	111056	111078	111124	111130
4	0,7	63	7,5	2,8	2,1	3	3,3	111057	111079	111125	111131
5	0,8	70	8,5	3,5	2,7	3	4,2	111058	111080	111126	111132
6	1	80	11	4,5	3,4	3	5	111059	111081	111127	111133
8	1,25	90	14	6	4,9	3	6,8	111060	111082	111128	111134
10	1,5	100	16	7	5,5	3	8,5	111061	111083	111129	111135

Данные размеры выполнены по DIN376 и имеют проходной хвостовик.
Используются в тех случаях, когда применение усиленного хвостовика по DIN371 для размеров M3-M10 не возможно.

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²

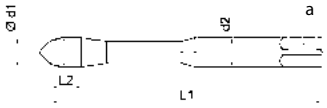
Подача СОЖ через инструмент



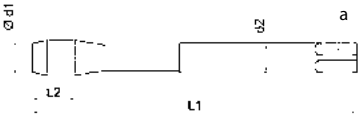
универсальное применение
R ≤ 1000 Н/мм²

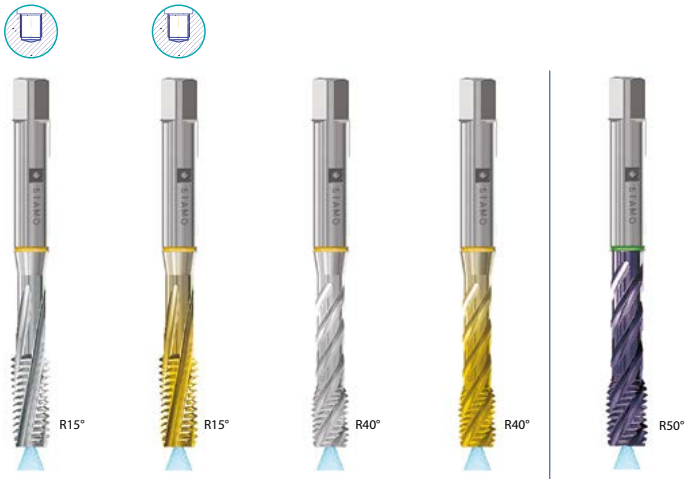
Подача СОЖ через инструмент

DIN 371



DIN 376





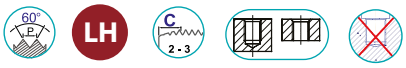
Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать

Глубина резьбы								1,5xD	1,5xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE-PM
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие								BR	TiN	BR	TiN	TiCN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
												1.5 1.6
Ød1,	P, мм	L_1	L_2	d_2, h9	a, h12	Z		Артикулы				
DIN 371								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
5	0,8	70	8,5	6	4,9	3	4,2	111146	111149	111287	111288	111998
6	1	80	11	6	4,9	3	5	111147	111150	111487	111490	111999
8	1,25	90	14	8	6,2	3	6,8	111148	111151	111488	111491	111100
10	1,5	100	16	10	8	3	8,5	-	-	111489	111492	111101
DIN 376								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
12	1,75	110	18,5	9	7	4	10,2	111152	111155	111503	111289	111102
14	2	110	20	11	9	4	12	111153	111156	111504	-	111103
16	2	110	20	12	9	4	14	111154	111157	111505	111290	111104
18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	-	111283	111506	-	111105
20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	111282	111284	111507	111291	-
22	2,5	140	27	18	14,5	4	19,5	-	111285	-	-	-
24	3	160	30	18	14,5	4	21	-	111286	-	-	-

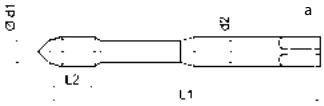
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

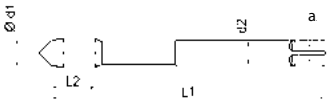
универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²
левая резьба



DIN 371



DIN 376



M

Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать



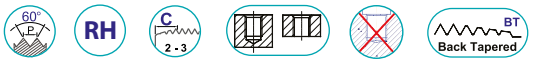
Глубина резьбы	2,5xD
Материал	HSSE
Класс точности	ISO2/6H
Покрытие	BR
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение	

Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN 371								**ST**
3	0,5	56	6	3,5	2,7	3	2,5	111517
4	0,7	63	7,5	4,5	3,4	3	3,3	111518
5	0,8	70	8,5	6	4,9	3	4,2	111519
6	1	80	11	6	4,9	3	5	111520
8	1,25	90	14	8	6,2	3	6,8	111521
10	1,5	100	16	10	8	3	8,5	111522
DIN 376								**ST**
12	1,75	110	18,5	9	7	4	10,2	111535
14	2	110	20	11	9	4	12	111536
16	2	110	20	12	9	4	14	111537
18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	111538
20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	111539

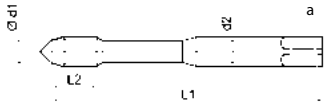
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

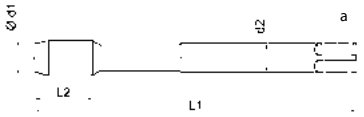
универсальное применение
R ≤ 1000 Н/мм²



DIN 371



DIN 376



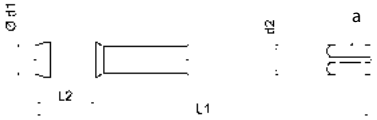
Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать



Глубина резьбы						3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	1,5xD	1,5xD
Материал						HSSE	HSSE	HSSE	HSSE-PM	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности						ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие						BR	V	TiN	TiCN	BR	TiCN	TiCN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение						1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
						1.5 1.6	1.5 1.6	1.5 1.6	1.5 1.6	1.5 1.6	1.5 1.6	1.5 1.6
						3.1 3.2	3.1 3.2	3.1 3.2	2.1	3.1 3.2	2.1	2.1
						5.1 5.2 5.3			3.1 3.2	5.1 5.2 5.3	3.1 3.2	3.1 3.2
Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы					
DIN 371								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
2	0,4	45	4,5	2,8	2,1	3	1,6	**111344**	111359	**111374**	**111389**			
2,2	0,45	45	5	2,8	2,1	3	1,75	111345	-	-	-	-	-	-
2,3	0,4	45	4,5	2,8	2,1	3	1,9	111346	-	-	-	-	-	-
2,5	0,45	50	5	2,8	2,1	3	2,05	**111347**	-	-	-	-	-	-
2,6	0,45	50	5	2,8	2,1	3	2,15	111348	-	-	-	-	-	-
3	0,5	56	6	3,5	2,7	3	2,5	**111349**	**111364**	**111379**	**111391**	111769	111778	111787
3,5	0,6	56	7	4	3	3	2,9	**111350**	-	-	-	-	-	-
4	0,7	63	7,5	4,5	3,4	3	3,3	**111351**	**111366**	**111381**	**111393**	111770	111779	111788
5	0,8	70	8,5	6	4,9	3	4,2	**111353**	**111368**	**111383**	**111394**	111771	111780	111789
6	1	80	11	6	4,9	3	5	**111354**	**111369**	**111384**	**111396**	111772	111781	111790
8	1,25	90	14	8	6,2	3	6,8	**111356**	**111371**	**111386**	**111398**	111773	111782	111791
10	1,5	100	16	10	8	3	8,5	**111358**	**111373**	**111388**	**111471**	111774	111783	111792
DIN 376								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
12	1,75	110	18	9	7	3	10,2	**111405**	**111427**	111449	111496	111775	111784	111793
14	2	110	20	11	9	3	12	111406	111428	111450	-	111776	-	-
16	2	110	20	12	9	4	14	**111407**	**111429**	111451	111473	111777	111785	111794
18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	**111408**	111430	111412	-	-		
20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	**111409**	**111431**	111453	111475	-	111786	111795
22	2,5	140	25	18	14,5	4	19,5	**111410**	**111432**	111413	-	-	-	-
24	3	160	30	18	14,5	4	21	**111411**	**111433**	111455	-	-	-	-
27	3	160	30	20	16	4	24	111452	**111434**	111456	-	-	-	-
30	3,5	180	35	22	18	4	26,5	111454	**111435**	111457	-	-	-	-
33	3,5	180	35	25	20	4	29,5	111414	**111436**	111458	-	-	-	-
36	4	200	40	28	22	4	32	111415	**111437**	111459	-	-	-	-
42	4,5	200	40	32	24	5	37,5	111417	111439	111461	-	-	-	-
48	5	250	50	36	29	6	43	111419	111441	111463	-	-	-	-
52	5	250	50	40	32	6	47	111420	111442	111464	-	-	-	-

Все размеры метчиков от M12 выполнены по DIN376

DIN 376



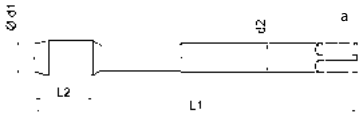
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1000 Н/мм²

ПРОХОДНОЙ ХВОСТОВИК | 60° P | RH | C 2 - 3

DIN 376



E 1,5 - 2

Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать



Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие								BR	V	TiN	BR
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
								1.5 1.6	1.5 1.6	1.5 1.6	1.5 1.6
								3.1 3.2	3.1 3.2	3.1 3.2	3.1 3.2
								5.1 5.2 5.3			5.1 5.2 5.3
Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы			
DIN 376								ST	ST	ST	ST
3	0,5	56	6	2,2	-	3	2,5	111136	111137	111138	111139
3,5	0,6	56	7	2,5	2,1	3	2,9	111140	-	-	-
4	0,7	63	7,5	2,8	2,1	3	3,3	111399	111421	111443	111465
5	0,8	70	8,5	3,5	2,7	3	4,2	111400	111422	111444	111466
6	1	80	11	4,5	3,4	3	5	111401	111423	111445	111467
8	1,25	90	14	6	4,9	3	6,8	111402	111424	111446	111468
10	1,5	100	16	7	5,5	3	8,5	111403	111425	111447	111469

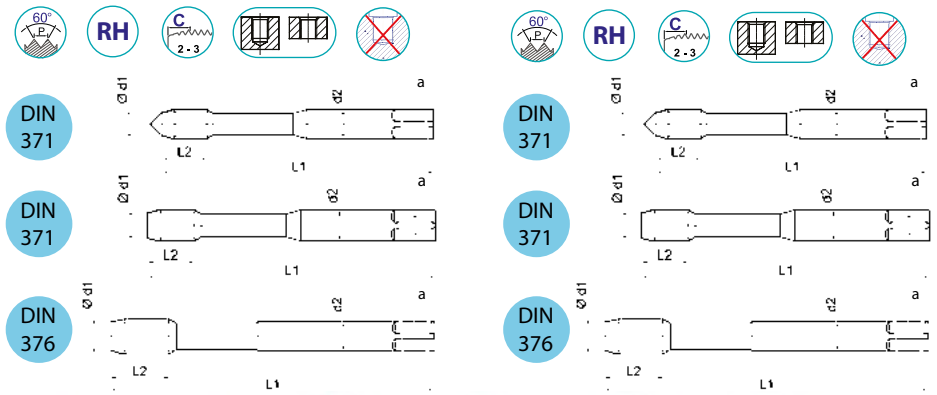
Данные размеры выполнены по DIN376 и имеют проходной хвостовик.
Используются в тех случаях, когда применение усиленного хвостовика по DIN371 для размеров M3-M10 не возможно.

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1000 Н/мм²

класс точности
4H; 6G; 7G (6H+0,05); 6H+0,1

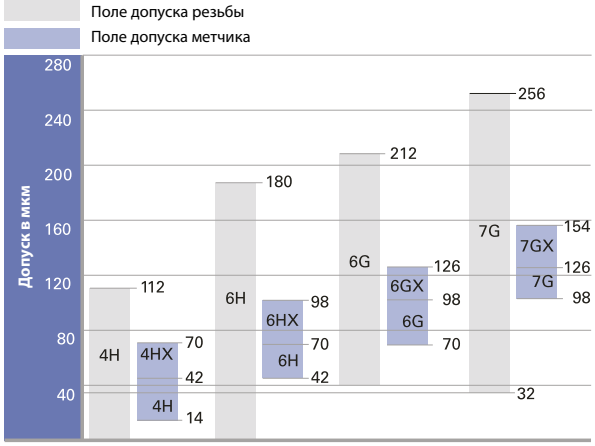


Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать



Глубина резьбы								2,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								ISO1/4H	ISO3/6G	ISO3/6G	ISO3/6G	7G(6H+0,05)	6H+0,1
Покрытие								BR	BR	V	TiN	BR	BR
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2
Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2, h9	a, h12	Z		Артикулы					
DIN 371								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
2	0,4	45	6	2,8	2,1	3	1,6	111596	111574	-	-	111598	-
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,05	111597	111575	-	-	111599	-
3	0,5	56	5	3,5	2,7	3	2,5	111556	111576	111568	111800	111608	111620
4	0,7	63	7	4,5	3,4	3	3,3	111557	111577	111569	111801	111609	111621
5	0,8	70	8	6	4,9	3	4,2	111558	111578	111570	111802	111610	111622
6	1	80	10	6	4,9	3	5	111559	111579	111571	111803	111611	111623
8	1,25	90	13	8	6,2	3	6,8	111560	111587	111572	111804	111612	111624
10	1,5	100	15	10	8	3	8,5	111561	111588	111573	111805	111613	111625
DIN 376								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
12	1,75	110	18	9	7	3	10,3	111580	111589	-	-	111632	111646
14	2	110	20	11	9	3	12	111581	111590	-	-	111633	111647
16	2	110	20	12	9	4	14	111582	111591	-	-	111634	111648
18	2,5	125	33	14	11	4	15,5	111583	111592	-	-	111635	111649
20	2,5	140	33	16	12	4	17,5	111584	111593	-	-	111636	111650
22	2,5	140	33	18	14,5	4	19,5	111585	111594	-	-	111637	111651
24	3	160	39	18	14,5	4	21	111586	111595	-	-	111638	111652

Распределение полей допусков / классов точности



DIN EN 22857		Поле допусков нарезаемой внутренней резьбы					DIN 802 Часть 1 (выборка)
Класс точности изготовления метчика Наименование*	Обозначение						Класс точности резьбы для метчика
Класс 1	ISO 1 4H 5H	■					4H
Класс 2	ISO 2 6H			■			6H
Класс 3	ISO3 6G				■		6G
					7G	■	7G

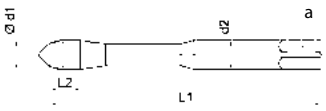
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

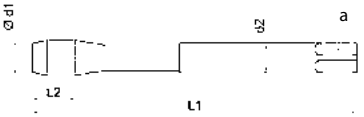
универсальное применение
R = 800 - 1200 Н/мм²



DIN 371



DIN 376



M

Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать



Глубина резьбы	3xD	3xD	3xD	3xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	BR	TiCN	BR	TiCN	BR	TiAlN	BR	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение	1.5 1.6 1.7	1.5 1.6 1.7	1.5 1.6 1.7	1.5 1.6 1.7	1.5 1.6 1.7	1.5 1.6 1.7	1.5 1.6 1.7	1.5 1.6 1.7

Ød1,	P, мм	L_1	L_2	d_2, h9	a, h12	Z		Артикулы							
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
2	0,4	45	4,5	2,8	2,1	3	1,6	111299	111961	-	-	-	-	-	-
3	0,5	56	6	3,5	2,7	3	2,5	**111886**	111962	-	-	111949	111959	-	-
3,5	0,6	56	7	2,5	2,1	3	2,9	**111960**	111963	-	-	111950	111965	-	-
4	0,7	63	7,5	4,5	3,4	3	3,3	**111887**	111964	-	-	111951	111966	-	-
5	0,8	70	8,5	6	4,9	3	4,2	**111888**	**111894**	-	-	111952	111967	-	-
6	1	80	11	6	4,9	3	5,0	**111889**	**111895**	-	-	111953	111968	-	-
8	1,25	90	14	8	6,2	3	6,8	**111890**	**111896**	-	-	111954	111969	-	-
10	1,5	100	16	10	8	3	8,5	**111891**	**111897**	-	-	111955	111970	-	-
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
12	1,75	110	18,5	9	7	4	10,2	-	-	**111911**	111918	-	-	111956	111971
14	2	110	20	11	9	4	12,0	-	-	111912	111919	-	-	-	-
16	2	110	20	12	9	4	14,0	-	-	**111913**	111920	-	-	111957	111972
18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	-	-	111914	-	-	-	-	-
20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	-	-	**111915**	111922	-	-	111958	111973
22	2,5	140	27	18	14,5	4	19,5	-	-	111916	-	-	-	-	-
24	3	160	30	18	14,5	4	21,0	-	-	111917	-	-	-	-	-
27	3	160	30	20	16	4	24,0	-	-	111942	-	-	-	-	-
30	3,5	180	35	22	18	4	26,5	-	-	111943	111921	-	-	-	-

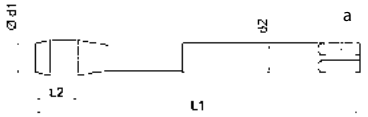
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R = 800 - 1200 Н/мм²

ПРОХОДНОЙ ХВОСТОВИК | 60° P | RH | C 2 - 3

DIN 376



Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать



Глубина резьбы	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	BR	V	TiN	TiCN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение	1.5 1.6	1.5 1.6	1.5 1.6	1.5 1.6

Ød1,	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы			
DIN 376								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
3	0,5	56	6	2,2	-	3	2,5	111500	111512	111525	111532
3,5	0,6	56	7	2,5	2,1	3	2,9	111501	111513	111526	111533
4	0,7	63	7,5	2,8	2,1	3	3,3	111502	111514	111527	111534
5	0,8	70	8,5	3,5	2,7	3	4,2	111508	111515	111528	111535
6	1	80	11	4,5	3,4	3	5	111509	111516	111529	111536
8	1,25	90	14	6	4,9	3	6,8	111510	111523	111530	111537
10	1,5	100	16	7	5,5	3	8,5	111511	111524	111531	111538

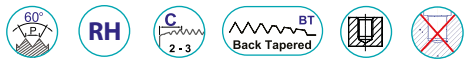
Данные размеры выполнены по DIN376 и имеют проходной хвостовик.
Используются в тех случаях, когда применение усиленного хвостовика по DIN371 для размеров M3-M10 не возможно.

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

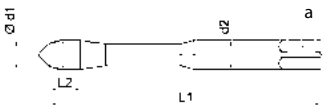
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R = 800 - 1200 Н/мм²

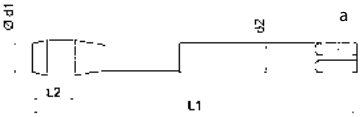
Подача СОЖ через инструмент



DIN 371



DIN 376





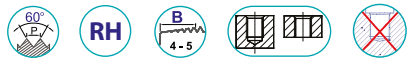
Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать

Глубина резьбы								1,5xD	3xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD
Материал								HSSE-PM	HSSE	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								6HX	ISO2/6H	6HX	6HX	6HX
Покрытие								TiCN	BR	TiCN	TiCN	TiCN
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение								1.5 1.6 1.7	1.5 1.6 1.7	1.5 1.6 1.7	1.5 1.6 1.7	1.5 1.6 1.7
Ød1,	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы				
DIN 371								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
5	0,8	70	8,5	6	4,9	3	4,2	-	111898	-	-	-
6	1	80	11	6	4,9	3	5	111974	111899	-	-	-
8	1,25	90	14	8	6,2	3	6,8	111975	111900	-	-	-
10	1,5	100	16	10	8	3	8,5	111976	111901	-	-	-
DIN 376								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
12	1,75	110	18,5	9	7	4	10,2	-	111944	111977	-	-
14	2	110	20	11	9	4	12	-	111945	111978	-	-
16	2	110	20	12	9	4	14	-	111946	111979	-	-
18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	-	111947	111980	-	-
20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	-	111948	111981	-	-
DIN 371								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,2	-	-	-	111982	111989
6	1	80	16	6	4,9	3	5	-	-	-	111983	111990
8	1,25	90	17	8	6,2	3	6,8	-	-	-	111984	111991
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	-	-	-	111985	111992
DIN 376								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
10	1,5	100	20	7	5,5	3	8,5	-	-	-	111986	111993
12	1,75	110	24	9	7	4	10,2	-	-	-	111987	111994
14	2	110	26	11	9	4	12	-	-	-	111988	111995
16	2	110	26	12	9	4	14	-	-	-	-	111996
20	2,5	140	32	16	11	4	17,5	-	-	-	-	111997

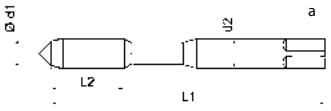
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

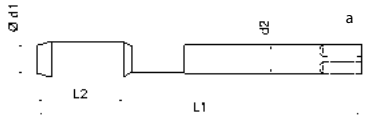
для высокопрочных сталей
R = 1400-1600 Н/мм²



DIN 371



DIN 376



Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм

R < 1400 Н/мм²





R < 1600 Н/мм²



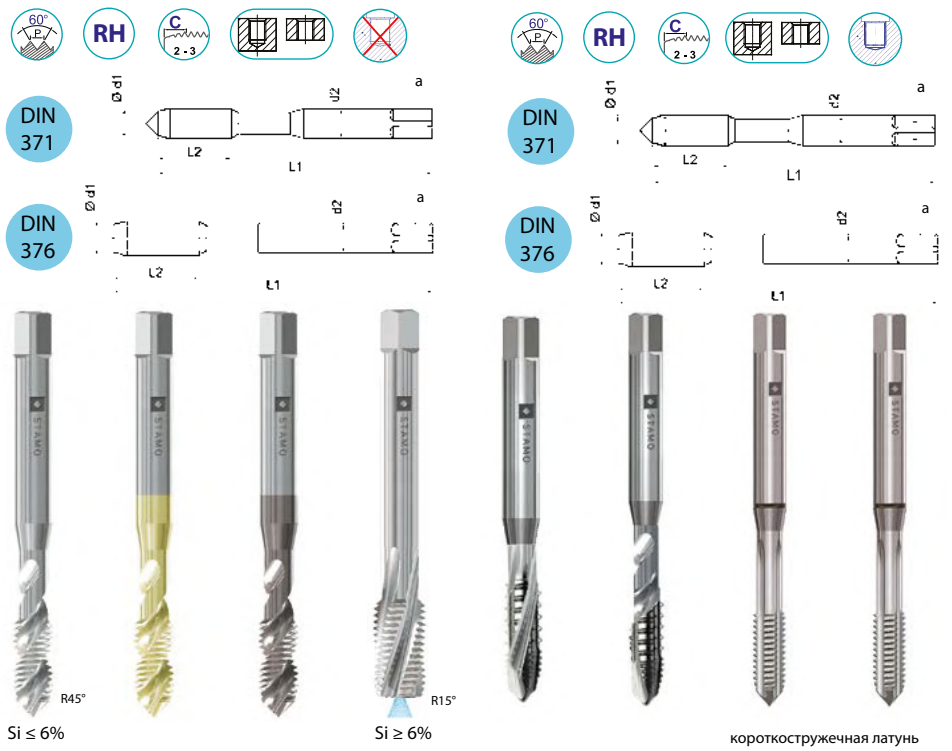


Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие								BR	BR	TiCN	TiCN
Группы обрабатываемых материалов								1.6	1.6	1.6 1.7	1.6 1.7
Основное применение											
Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2, h9	a, h12	Z		Артикулы			
DIN 371								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	111830	-	111841	-
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3	111831	-	111845	-
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,2	111832	-	111846	-
6	1	80	17	6	4,9	3	5,0	111833	-	111847	-
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	111834	-	111848	-
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	111835	-	111849	-
DIN 376								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
12	1,75	110	22	9	7	4	10,2	-	111836	-	111850
14	2	110	25	11	9	4	12	-	111837	-	111851
16	2	110	25	12	9	4	14	-	111838	-	111852
18	2,5	125	32	14	11	4	15,5	-	111839	-	111853
20	2,5	140	32	16	12	4	17,5	-	111840	-	111854

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для мягких материалов
Al-Cu-Fe R ≤ 700 Н/мм²



Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм

Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3xD	1,5xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	VHM	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO3/6G
Покрытие								BR	ZrN	CrN	BR	BR	BR	BR	BR
Группы обрабатываемых материалов								4.1 4.2	4.1 4.2 4.3 4.4	5.1 5.2 5.3 5.4	4.1 4.2 4.3 4.4	1.1 1.2	1.1 1.2	5.3	5.3
Основное применение									5.1 5.2		5.1 5.2 5.3 5.4	4.1 4.2	5.1		
Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы							
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
1,6	0,35	40	4,5	2,5	2,1	3	1,25	**141082**	-	-	-	-	-	-	
2	0,4	45	4,5	2,8	2,1	3	1,6	**141083**	141220	-	-	-	-	140127	-
2,2	0,45	45	5	2,8	2,1	3	1,75	141084	-	-	-	-	-	140128	-
2,3	0,4	45	4,5	2,8	2,1	3	1,9	141085	-	-	-	-	-	-	
2,5	0,45	50	5	2,8	2,1	3	2,05	**141086**	141221	-	-	-	-	140129	-
2,6	0,45	50	5	2,8	2,1	3	2,15	141087	-	-	-	-	-	-	-
3	0,5	56	6	3,5	2,7	3	2,5	**141036**	141200	141209	141042	141070	-	140130	140137
3,5	0,6	56	7	4	3	3	2,9	**141088**	-	-	-	141071	-	140131	-
4	0,7	63	7,5	4,5	3,4	3	3,3	**141037**	141201	141210	141043	141072	-	140132	140138
5	0,8	70	8,5	6	4,9	3	4,2	**141038**	141202	141211	141044	141073	-	140133	140139
6	1	80	11	6	4,9	3	5	**141039**	141203	141212	141045	141074	141090	140134	140140
8	1,25	90	14	8	6,2	3	6,8	**141040**	141204	141213	141046	141075	141091	140135	140141
10	1,5	100	16	10	8	3	8,5	**141041**	141205	141214	141047	141076	141092	140136	140142
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
12	1,75	110	18,5	9	7	4	10,2	141063	141206	141215	-	141077	141093	140143	-
14	2	110	20	11	9	4	12	141064	141207	141216	-	141078	141094	140144	-
16	2	110	20	12	9	4	14	141065	141208	141217	-	141079	141095	140145	-
18	2,5	125	30	14	11	4	15,50	-	-	141218	-	-	-	140146	-
20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	141066	-	141219	-	141080	141096	140147	-
22	2,5	140	27	18	14,5	4	19,5	141067	-	141220	-	-	-	-	-
24	3	160	30	18	14,5	4	21	141068	-	141221	-	141081	141097	-	-

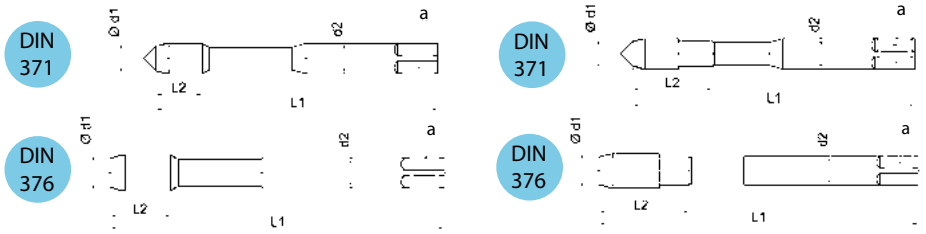
* Внутренний подвод СОЖ доступен в размерах M5 и более;
** Допустимо использование твердосплавного метчика с углом наклона спирали 15 градусов для ступенчатых отверстий.

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для нержавеющих сталей



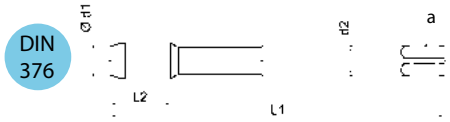


Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать



Глубина резьбы						3,5xD	3,5xD	3,5xD	3,5xD	3,5xD	3,5xD	3,5xD	1,5xD
Материал						HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE
Класс точности						6H	6H	6HX	6HX	6H	6H	6H	6H
Покрытие						V	TiN	TiAlC	TiAlN	BR	BR	TiN	V
Группы обрабатываемых материалов Основное применение						2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4 3.3	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы							
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
2	0,4	45	6	2,8	2,1	3	1,6	**171080**	-	-	171400	-	-	-	-
2,2	0,45	45	6	2,8	2,1	3	1,75	171082	-	-	-	-	-	-	-
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,05	**171081**	-	-	171401	-	-	-	-
3	0,5	56	5	3,5	2,7	3	2,5	**171000**	171200	171500	171402	171006	171026	171209	171056
3,5	0,6	56	6	4	3	3	2,9	171084	-	-	-	-	-	-	-
4	0,7	63	7	4,5	3,4	3	3,3	**171001**	171201	171501	171403	171007	171027	171210	171057
5	0,8	70	8	6	4,9	3	4,2	**171002**	171202	171502	171404	171008	171028	171211	171058
6	1	80	10	6	4,9	3	5	**171003**	171203	171503	171405	171009	171029	171212	171059
8	1,25	90	13	8	6,2	3	6,8	**171004**	171204	171504	171406	171010	171030	171213	171060
10	1,5	100	15	10	8	3	8,5	**171005**	171205	171505	171407	171011	171031	171214	171061
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
12	1,75	110	18,5	9	7	4	10,2	**171012**	171206	171506	171408	171019	171038	171215	171098
14	2	110	20	11	9	4	12	**171013**	171207	171507	171409	171020	171039	171216	171099
16	2	110	20	12	9	4	14	**171014**	171208	171508	171410	171021	171040	171217	171100
18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	171015	171239	171509	171411	171022	171052	-	-
20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	**171016**	171240	171510	171412	171023	171053	171218	171101
22	2,5	140	25	16	12	4	17,5	171238	171241	171511	-	-	-	-	
24	3	160	30	18	14,5	4	21	**171018**	171242	171512	171413	171025	171054	-	171102
27	3	160	30	20	16	4	24	171044	171243	-	-	171048	-	-	-
30	3,5	180	35	22	18	4	26,5	171045	171244	-	171414	171049	-	-	-
36	4	200	40	28	22	4	32	171047	-	-	-	171051	-	-	-

Все размеры метчиков от M12 выполнены по DIN376



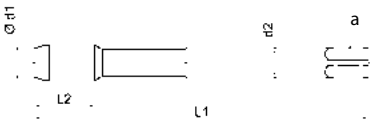
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для нержавеющих сталей

ПРОХОДНОЙ ХВОСТОВИК | 60° P | RH | C 2 - 3

DIN 376



M

Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать



Глубина резьбы	3xD
Материал	HSSE
Класс точности	ISO2/6H
Покрытие	V
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	2.1 2.2 2.3 2.4

Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN 376								**ST**
8	1,25	90	13	6	4,9	3	6,8	171250
10	1,5	100	14	7	5,5	3	8,5	171251

Данные размеры выполнены по DIN376 и имеют проходной хвостовик.
Используются в тех случаях, когда применение усиленного хвостовика по DIN371 для размеров M8-M10 не возможно.

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

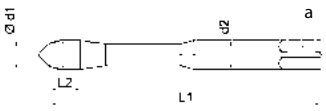
Для нержавеющих сталей R>1100 Н/мм²
Точность хвостовика h6

Для жесткого резьбонарезания в патронах с минимальной компенсацией.

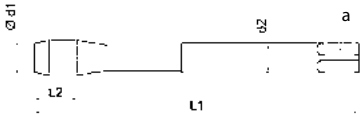
RH

SYNCHRO

DIN 371



DIN 376



Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм

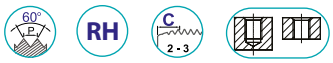


Глубина резьбы								2xD	2xD	2xD	2xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
Покрытие								TiN	TiN	TiN	TiN	TiN	TiN	TiCN	TiCN
Группы обрабатываемых материалов								2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
Основное применение															
Ød1,	P, мм	L_1	L_2	d_2, h6	a, h12	Z		Артикулы							
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
3	0,5	70	7	6	4,9	3	2,5	170200	171300	-	-	-	-	-	-
4	0,7	70	10	6	4,9	3	3,3	170201	171301	-	-	-	-	-	-
5	0,8	70	11	6	4,9	3	4,2	170202	171302	-	-	-	-	-	-
6	1	80	14	6	4,9	3	5	170203	171303	-	-	-	-	-	-
8	1,25	90	16	8	6,2	3	6,8	170204	171304	-	-	-	-	-	-
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	170205	171305	-	-	-	-	-	-
12	1,75	110	19	12	9	3	10,2	170206	171305	-	-	-	-	-	-
14	2	110	28	14	11	4	12	170207	171306	-	-	-	-	-	-
16	2	110	28	16	12	4	14	170208	171307	-	-	-	-	-	-
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
20	2,5	140	32	16	12	4	17,5	-	-	170209	171308	-	-	-	-
24	3	160	36	18	14,5	4	21	-	-	170210	171309	-	-	-	-
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
3	0,5	56	2,5	3,5	2,7	3	2,5	-	-	-	-	171310	-	-	-
4	0,7	63	3,5	4,5	3,4	3	3,3	-	-	-	-	171311	-	-	-
5	0,8	70	4	6	4,9	3	4,2	-	-	-	-	171312	-	171320	-
6	1	80	5	6	4,9	3	5	-	-	-	-	171313	-	171321	-
8	1,25	90	6,3	8	6,2	3	6,8	-	-	-	-	171314	-	171322	-
10	1,5	100	7,5	10	8	3	8,5	-	-	-	-	171315	-	-	-
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
12	1,75	110	8,8	9	7	4	10,2	-	-	-	-	-	171316	-	171323
14	2	110	10	11	9	4	12	-	-	-	-	-	171317	-	171324
16	2	110	10	12	9	4	14	-	-	-	-	-	171318	-	171325
20	2,5	140	12,5	16	12	4	17,5	-	-	-	-	-	171319	-	171326

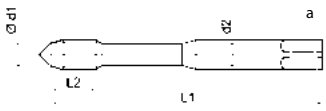
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

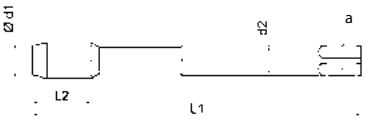
для титановых сплавов



DIN 371



DIN 376



Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм

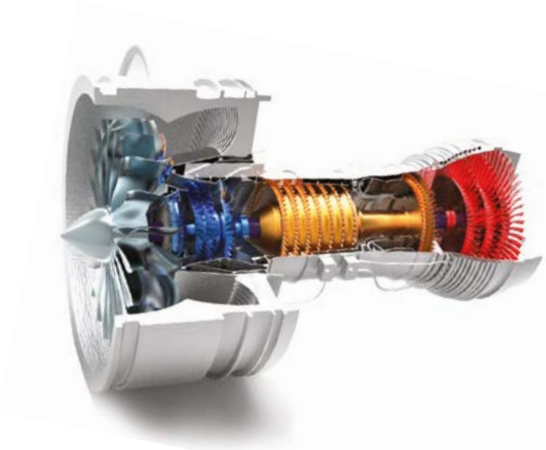


MJ - МЕТЧИКИ



Глубина резьбы								2xD	2xD	2xD
Материал								HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								6HX	ISO2/6H	ISO2/6HX
Покрытие								TiCN	Nit	V
Группы обрабатываемых материалов								7.1 7.2 7.3	7.1 7.2 7.3	7.1 7.2 7.3
Основное применение										
Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы		
DIN371/DIN376								ST	ST	ST
2	0,4	45	7	2,8	2,1	3	1,6	181200	-	-
2.5	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,05	181201	-	-
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	**181006**	-	-
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3	**181007**	-	-
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,2	**181008**	-	-
6	1	80	16	6	4,9	3	5	**181009**	-	-
8	1,25	90	17	8	6,2	3	6,8	**181010**	-	-
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	**181011**	-	-
12	1,75	110	24	9	7	3	10,2	**181025**	-	-
16	2	110	26	12	9	4	14	**181026**	-	-
DIN371								ST	ST	ST
2	0,4	45	6	2,8	2,1	3	1,6	-	181040	-
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,05	-	181041	-
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	-	181042	181052
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3	-	181043	181053
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,2	-	181044	181054
6	1	80	17	6	4,9	3	5	-	181045	181055
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	-	181046	181056
10	1,5	100	20	10	8	4	8,5	-	181047	181057
DIN376								ST	ST	ST
12	1,75	110	22	7	7	4	10,2	-	181048	181058
14	2	110	25	9	9	4	12	-	181049	181059
16	2	125	25	9	11	4	14	-	181050	181060
20	2,5	140	32	12	12	4	17,5	-	181051	-

Глубина резьбы								2xD
Материал								HSSE-PM
Класс точности								4HX
Покрытие								V
Группы обрабатываемых материалов								7.1 7.2 7.3
Основное применение								
Ød1, **MJ**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN371/DIN376								ST
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,6	181027
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,4	181028
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,3	181029
6	1	80	16	6	4,9	3	5,1	181030
8	1,25	90	17	8	6,2	3	6,9	181031
10	1,5	100	20	10	8	3	8,6	181032
12	1,75	110	24	9	7	3	10,4	181033
16	2	110	26	12	9	4	14,2	181034



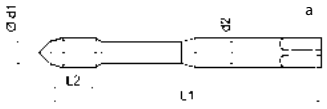
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

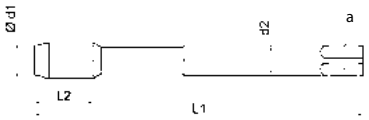
для жаропрочных сплавов



DIN 371



DIN 376



M

Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм

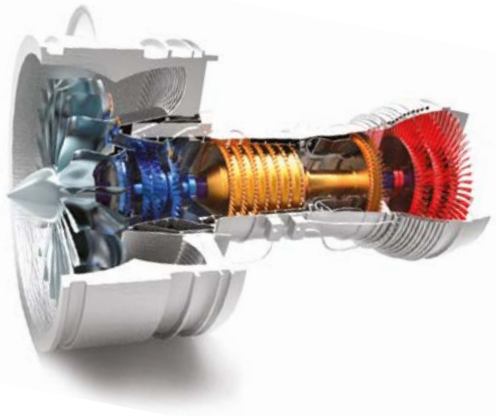


MJ - МЕТЧИКИ



Глубина резьбы								2xD	2xD	2xD
Материал								HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								6HX	6H	6H
Покрытие								TiAlN	Br	Br
Группы обрабатываемых материалов								7.4 7.5 7.6	7.4 7.5 7.6	7.4 7.5 7.6
Основное применение										
Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2, h9	a, h12	Z		Артикулы		
DIN371/DIN376								**ST**	**ST**	**ST**
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	**191006**	-	-
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3	**191007**	-	-
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,2	**191008**	-	-
6	1	80	16	6	4,9	3	5	**191009**	-	-
8	1,25	90	17	8	6,2	3	6,8	**191010**	-	-
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	**191011**	-	-
12	1,75	110	24	9	7	3	10,2	**191025**	-	-
16	2	110	26	12	9	4	14	**191028**	-	-
DIN371								**ST**	**ST**	**ST**
2	0,4	45	6	2,8	2,1	3	1,6	-	191037	-
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,05	-	191038	-
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	-	191039	-
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3	-	191040	-
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,2	-	191041	-
6	1	80	17	6	4,9	3	5	-	191042	-
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	-	191043	-
10	1,5	100	20	10	8	4	8,5	-	191044	-
DIN371								**ST**	**ST**	**ST**
12	1,75	110	22	7	7	4	10,2	-	-	191045
14	2	110	25	9	9	4	12	-	-	191046
16	2	125	25	9	11	4	14	-	-	191047
20	2,5	140	32	12	12	4	17,5	-	-	191048

Глубина резьбы								2xD
Материал								HSSE-PM
Класс точности								4HX
Покрытие								TiAlN
Группы обрабатываемых материалов								7.4 7.5 7.6
Основное применение								
Ød1, **MJ**	P, мм	L_1	L_2	d_2, h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN371/DIN376								**ST**
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,6	191029
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,4	191030
5	0,8	70	14	6	4,9	3	4,3	191031
6	1	80	16	6	4,9	3	5,1	191032
8	1,25	90	17	8	6,2	3	6,9	191033
10	1,5	100	20	10	8	3	8,6	191034
12	1,75	110	24	9	7	3	10,4	191035
16	2	110	26	12	9	4	14,2	191036



МЕТЧИКИ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ МЕЛКОГО ШАГА

DIN 13

MF



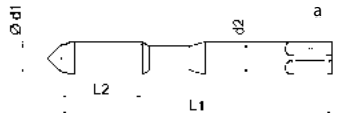
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ

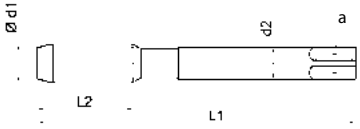
универсальное применение
правая и левая резьба



DIN 2181



DIN 2181



Левая резьба

Правая резьба

Система обозначений	
Ød1,MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



черновой 5-6



чистовой 2-3



черновой 5-6 чистовой 2-3
комплект из 2 шт.



черновой 5-6



чистовой 2-3



черновой 5-6 чистовой 2-3
комплект из 2 шт.

Глубина резьбы								2xD	2xD	2xD	2xD	2xD	2xD
Материал								HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Класс точности								-	ISO2/6H	ISO2/6H	-	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие								(BR)	(BR)	(BR)	(BR)	(BR)	(BR)
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 3.1 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 3.1 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 3.1 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 3.1 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 3.1 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 3.1 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3
Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы					
DIN 2181								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
2	0,25	36	7	2,8	2,1	3	1,75	-	-	-	200300	200316	200340
2,2	0,25	36	7	2,8	2,1	3	1,95	-	-	-	200301	200317	200341
2,3	0,25	36	7	2,8	2,1	3	2,05	-	-	-	200302	200318	200342
2,6	0,35	40	7	2,8	2,1	3	2,25	-	-	-	200303	200319	200343
3	0,35	40	7	3,5	2,1	3	2,65	200610	200631	200652	200304	200320	200344
3,5	0,35	45	9	4	2,1	3	3,15	-	-	-	200500	200537	200573
4	0,35	45	8	4,5	3,4	3	3,65	-	-	-	200305	200321	200345
4	0,5	45	8	4,5	3,4	3	3,5	200611	200632	200653	200001	200027	200079
5	0,5	50	10	6	4,9	3	4,5	200612	200633	200654	200003	200322	200081
6	0,5	56	13	6	4,9	3	5,5	200613	200634	200655	200306	200323	200346
6	0,75	56	13	6	4,9	3	5,2	200614	200635	200656	200004	200030	200082
7	0,75	56	13	6	4,9	3	6,2	-	-	-	200005	200324	200347
8	0,5	56	14	6	4,9	3	7,5	-	-	-	200307	200325	200348
8	0,75	56	14	6	4,9	3	7,2	200615	200636	200657	200006	200326	200084
8	1	56	17	6	4,9	3	7	200616	200637	200658	200007	200033	200085
9	0,75	63	17	7	5,5	3	8,2	-	-	-	200501	200538	200574
9	1	63	17	7	5,5	3	8	-	-	-	200008	200034	200086
10	0,5	63	10	7	5,5	3	9,5	-	-	-	200502	200539	200575
10	0,75	63	17	7	5,5	3	9,2	-	-	-	200009	200035	200349
10	1	63	17	7	5,5	3	9	200617	200638	200659	200010	200036	200088
10	1,25	63	20	7	5,5	3	8,8	200618	200639	200660	200011	200037	200089
11	1	63	20	8	6,2	3	10	-	-	-	200012	200327	200350
12	0,75	70	16	9	7	4	11,2	-	-	-	200503	200540	200576
12	1	70	20	9	7	4	11	200619	200640	200661	200013	200039	200091
12	1,25	70	20	9	7	4	10,8	-	-	-	200014	200040	200092
12	1,5	70	20	9	7	4	10,5	200620	200641	200662	200015	200041	200093
13	1	70	20	11	9	4	12	-	-	-	200504	200541	200577
14	1	70	20	11	9	4	13	200621	200642	200663	200016	200328	200094
14	1,25	70	20	11	9	4	12,8	-	-	-	200017	200043	200095
14	1,5	70	20	11	9	4	12,5	200622	200643	200664	200018	200044	200096
15	1	70	20	12	9	4	14	-	-	-	200019	200045	200351
15	1,5	70	20	12	9	4	13,5	200623	200644	200665	200020	200329	200352
16	1	70	22	12	9	4	15	-	-	-	200021	200047	200099
16	1,5	70	22	12	9	4	14,5	200624	200645	200666	200023	200049	200101
18	1	80	22	14	11	4	17	-	-	-	200024	200050	200102
18	1,5	80	22	14	11	4	16,5	200625	200646	200667	200025	200051	200103
18	2	80	22	14	11	4	16	-	-	-	200026	200052	200353
20	1	80	22	16	12	4	19	-	-	-	200308	200330	200186
20	1,5	80	22	16	12	4	18,5	200626	200647	200668	200106	200133	200187
20	2	80	22	16	12	4	18	-	-	-	200107	200134	200188
22	1	80	22	18	14,5	4	21	-	-	-	200108	200331	200354
22	1,5	80	22	18	14,5	4	20,5	200627	200648	200669	200109	200136	200190
22	2	80	22	18	14,5	4	20	-	-	-	200309	200332	200355
24	1	90	22	18	14,5	4	23	-	-	-	200111	200138	200192
24	1,5	90	22	18	14,5	4	22,5	200628	200649	200670	200112	200139	200193
24	2	90	22	18	14,5	4	22	-	-	-	200310	200333	200194
26	1,5	90	22	18	14,5	4	24,5	-	-	-	200311	200334	200197



STAMO рекомендует использование специализированного **масла или пасты** для нарезания резьбы

Масло для нарезания резьбы STAMO	TP 100	стр. 244
Паста для нарезания резьбы STAMO	TP 250	



STAMO рекомендует использование специализированных **метчикодержателей**

Метчикодержатели STAMO	стр. 317

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

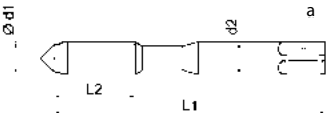
МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ

универсальное применение

правая и левая резьба

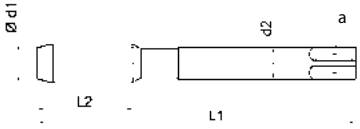


DIN 2181



Левая резьба

DIN 2181



Правая резьба

Система обозначений	
Ød1,MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



черновой
5-6



чистовой
2-3



черновой 5-6 чистовой 2-3
комплект из 2 шт.



черновой
5-6



чистовой
2-3



черновой 5-6 чистовой 2-3
комплект из 2 шт.

Глубина резьбы				2xD	2xD	2xD	2xD	2xD	2xD
Материал				HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Класс точности				-	ISO2/6H	ISO2/6H	-	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие				BR	BR	BR	BR	BR	BR
Группы обрабатываемых материалов Основное применение				1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 3.1 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 3.1 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 3.1 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 3.1 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 3.1 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 3.1 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3
Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы					
DIN 2181								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
27	1,5	90	22	20	16	4	25,5	-	-	-	200118	200145	200199
27	2	90	22	20	16	4	25	-	-	-	200312	200335	200200
28	1,5	90	22	20	16	4	26,5	-	-	-	200505	200542	200578
28	2	90	22	20	16	4	26	-	-	-	200506	200543	200579
30	1	90	22	22	18	4	29	-	-	-	200507	200544	200580
30	1,5	90	22	22	18	4	28,5	200629	200650	200671	200122	200336	200203
30	2	90	22	22	18	4	28	-	-	-	200313	200337	200204
32	1,5	90	22	22	18	5	30,5	-	-	-	200314	200338	200356
33	1,5	100	25	25	20	5	31,5	-	-	-	200508	200545	200581
34	1,5	100	25	28	22	5	32,5	-	-	-	200315	200339	200357
35	1,5	100	25	28	22	5	33,5	-	-	-	200127	200154	200208
36	1,5	100	25	28	22	5	34,5	-	-	-	200129	200156	200210
36	2	125	25	28	22	5	34,5	-	-	-	200509	200546	200582
36	3	125	36	28	22	5	33	-	-	-	200510	200547	200583
38	1,5	100	25	28	22	6	36,5	200630	200651	200672	200213	200235	200358
39	2	125	30	32	24	6	37	-	-	-	200511	200548	200584
39	3	125	36	32	24	6	36	-	-	-	200512	200549	200585
40	1,5	110	25	32	24	5	38,5	-	-	-	200513	200550	200586
40	2	125	30	32	24	5	38	-	-	-	200514	200551	200587
40	3	125	36	32	24	6	37	-	-	-	200515	200552	200588
42	1,5	110	25	32	24	6	40,5	-	-	-	200516	200553	200589
42	2	125	30	32	24	6	40	-	-	-	200517	200554	200590
42	3	125	36	32	24	6	39	-	-	-	200518	200555	200591
45	1,5	110	25	36	29	6	43,5	-	-	-	200223	200245	200359
45	2	125	30	36	29	6	43	-	-	-	200519	200556	200592
45	3	125	36	36	29	6	42	-	-	-	200520	200557	200593
48	1,5	140	25	36	29	6	46,5	-	-	-	200521	200558	200594
48	2	140	30	36	29	6	46	-	-	-	200522	200559	200595
48	3	140	36	36	29	6	45	-	-	-	200523	200560	200596
50	1,5	140	25	36	29	6	48,5	-	-	-	200524	200561	200597
50	2	140	30	36	29	6	48	-	-	-	200525	200562	200598
50	3	140	36	36	29	6	47	-	-	-	200526	200563	200599
52	1,5	140	32	40	32	6	50,5	-	-	-	200232	200254	200360
52	2	140	30	40	32	6	50	-	-	-	200527	200563	200600
52	3	140	36	40	32	6	49	-	-	-	200528	200564	200601
54	1,5	140	32	40	32	6	52,5	-	-	-	200529	200565	200602
56	1,5	140	32	40	32	6	54,5	-	-	-	200530	200566	200603
56	2	140	32	40	32	6	54	-	-	-	200531	200567	200604
58	1,5	160	32	45	35	6	56,5	-	-	-	200532	200568	200605
60	2	160	32	45	35	6	58	-	-	-	200533	200569	200606
60	3	160	36	45	35	6	57	-	-	-	200534	200570	200607
64	2	160	32	50	39	6	62	-	-	-	200535	200571	200608
64	4	220	45	50	39	6	60	-	-	-	200536	200572	200609



STAMO рекомендует использование специализированного **масла или пасты** для нарезания резьбы

Масло для нарезания резьбы STAMO	ТР 100	стр. 244
Паста для нарезания резьбы STAMO	ТР 250	



STAMO рекомендует использование специализированных **метчикодержателей**

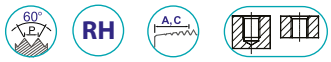
Метчикодержатели STAMO	стр. 317

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

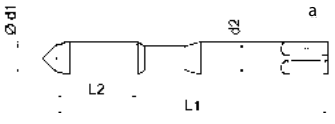
МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ

для нержавеющих сталей >1000 Н/мм2

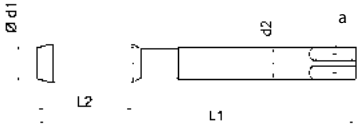
для титановых сплавов



DIN 2181



DIN 2181



Система обозначений	
Ød1,MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



черновой
5-6



чистовой
2-3



черновой 5-6 чистовой 2-3
комплект из 2 шт.

Глубина резьбы								2xD	2xD	2xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								-	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие								V	V	V
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.3 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.3 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.3 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6
Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы		
DIN 2181								ST	ST	ST
4	0,5	45	7	4,5	3,4	3,50	3	200700	200719	200738
5	0,5	50	9	6,0	4,9	4,50	3	200701	200720	200739
6	0,5	56	10	6,0	4,9	5,50	3	200702	200721	200740
6	0,75	56	10	6,0	4,9	5,20	3	200703	200722	200741
8	0,75	56	13	6,0	4,9	7,20	3	200704	200723	200742
8	1	63	20	6,0	4,9	7,00	3	200705	200724	200743
10	1	63	16	7,0	5,5	9,00	3	200706	200725	200744
10	1,25	70	22	7,0	5,5	8,80	3	200707	200726	200745
12	1	70	16	9,0	7,0	11,00	4	200708	200727	200746
12	1,25	70	22	9,0	7,0	10,80	4	200709	200728	200747
12	1,5	70	22	9,0	7,0	10,50	4	200710	200729	200748
14	1	70	20	11,0	9,0	13,00	4	200711	200730	200749
14	1,25	70	20	11,0	9,0	12,80	4	200712	200731	200750
14	1,5	70	20	11,0	9,0	12,50	4	200713	200732	200751
16	1,5	70	22	12,0	9,0	14,50	4	200714	200733	200752
18	1,5	80	22	14,0	11,0	16,50	4	200715	200734	200753
20	1,5	80	22	16,0	12,0	18,50	4	200716	200735	200754
22	1,5	80	22	18,0	14,5	20,50	4	200717	200736	200755
24	1,5	90	22	18,0	14,5	22,50	4	200718	200737	200756



STAMO рекомендует использование специализированного **масла или пасты** для нарезания резьбы

Масло для нарезания резьбы STAMO	ТР 100	стр. 244
Паста для нарезания резьбы STAMO	ТР 250	



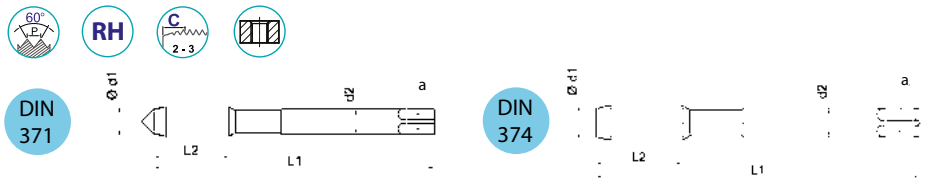
STAMO рекомендует использование специализированных **метчикодержателей**

Метчикодержатели STAMO	стр. 317

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²



MF

Система обозначений	
Ød1,MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



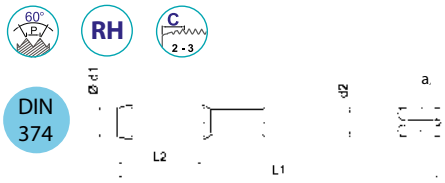
Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	BR	BR	BR
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение			

Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы		
DIN 371								**ST**	**ST**	**ST**
2	0,25	45	6	2,8	2,1	3	1,75	210400	-	210015
2,5	0,35	50	9	2,8	2,1	3	2,15	210401	-	210016
3	0,35	56	6	3,5	2,7	3	2,65	210188	-	210017
4	0,5	63	7	4,5	3,4	3	3,5	210000	-	210018
5	0,5	70	9	6	4,9	3	4,5	210001	-	210019
6	0,5	80	10	6	4,9	3	5,5	210002	-	210020
6	0,75	80	17	6	4,9	3	5,2	210003	-	210021
7	0,75	80	17	7	5,5	3	6,2	210004	-	210022
8	0,5	90	12	8	6,2	3	7,5	210005	-	-
8	0,75	90	12	8	6,2	3	7,2	210006	-	210023
8	1	90	18	8	6,2	3	7	210007	-	210024
9	1	90	12	9	7	3	8	210010	-	-
10	0,75	100	14	10	8	3	9,2	210012	-	210025
10	1	100	20	10	8	3	9	210013	-	210026
10	1,25	100	20	10	8	3	8,8	210014	-	210027
DIN 374								**ST**	**ST**	**ST**
6	0,5	80	10	4,5	3,4	3	5,5	-	210028	-
6	0,75	80	17	4,5	3,4	3	5,2	-	210029	-
7	0,75	80	17	5,5	4,3	3	6,2	-	210030	-
8	0,5	80	13	6,0	4,9	3	7,5	-	210031	-
8	0,75	80	17	6,0	4,9	3	7,2	-	210032	-
8	1	90	17	6,0	4,9	3	7,0	-	210033	-
9	1	90	17	7,0	5,5	3	8,0	-	210034	-
10	0,75	90	17	7,0	5,5	3	9,2	-	210035	-
10	1	90	17	7,0	5,5	3	9,0	-	210036	-
10	1,25	100	20	7,0	5,5	3	8,8	-	210037	-
11	1	90	15	8,0	6,2	3	10,0	-	210038	-
12	1	100	18	9,0	7,0	4	11,0	-	210039	-
12	1,25	100	18	9,0	7,0	4	10,8	-	210040	-
12	1,5	100	22	9,0	7,0	4	10,5	-	210041	-
13	1	100	20	11,0	9,0	4	12,0	-	210042	-
14	1	100	22	11,0	9,0	4	13,0	-	210043	-
14	1,25	100	22	11,0	9,0	4	12,8	-	210044	-
14	1,5	100	22	11,0	9,0	4	12,5	-	210045	-
15	1	100	22	12,0	9,0	4	14,0	-	210046	-
15	1,5	100	22	12,0	9,0	4	13,5	-	210047	-
16	1	100	22	12,0	9,0	4	15,0	-	210048	-
16	1,5	100	22	12,0	9,0	4	14,5	-	210049	-
18	1	110	25	14,0	11,0	4	17,0	-	210050	-
18	1,5	110	25	14,0	11,0	4	16,5	-	210051	-
18	2	125	32	14,0	11,0	4	16,0	-	210052	-
20	1	125	25	16,0	12,0	4	19,0	-	210053	-
20	1,5	125	25	16,0	12,0	4	18,5	-	210054	-
20	2	140	32	16,0	12,0	4	18,0	-	210055	-
22	1	125	25	18,0	14,5	4	21,0	-	210056	-
22	1,5	125	25	18,0	14,5	4	20,5	-	210057	-
22	2	140	32	18,0	14,5	4	20,0	-	210058	-
24	1	140	25	18,0	14,5	4	23,0	-	210059	-
24	1,5	140	25	18,0	14,5	4	22,5	-	210060	-
24	2	140	28	18,0	14,5	4	22,0	-	210061	-

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²





Система обозначений	
Ød1,MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм

Глубина резьбы	1,5xD
Материал	HSSE
Класс точности	ISO2/6H
Покрытие	BR
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение	

Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN 374								**ST**
25	1,5	140	25	18,0	14,5	4	23,5	210449
26	1,5	140	25	18,0	14,5	4	24,5	210450
27	1,5	140	28	20,0	16,0	4	25,5	210451
27	2	140	28	20,0	16,0	4	25,0	210452
28	1,5	140	25	20,0	16,0	4	26,5	210453
30	1,5	150	28	22,0	18,0	4	28,5	210454
30	2	150	28	22,0	18,0	4	28,0	210455
32	1,5	150	28	22,0	18,0	4	30,5	210456
33	1,5	160	28	25,0	20,0	4	31,5	210457
33	2	160	28	25,0	20,0	4	31,0	210458
34	1,5	170	28	28,0	22,0	4	32,5	210459
35	1,5	170	28	28,0	22,0	4	33,5	210460
36	1,5	170	28	28,0	22,0	4	34,5	210461
36	2	170	28	28,0	22,0	4	34,0	210462
36	3	200	42	28,0	22,0	4	33,0	210463
38	1,5	170	28	28,0	22,0	4	36,5	210464
39	2	170	28	32,0	24,0	4	37,0	210465
39	3	200	42	32,0	24,0	4	36,0	210466
40	1,5	170	28	32,0	24,0	4	38,5	210467
40	2	170	28	32,0	24,0	4	38,0	210468
40	3	200	42	32,0	24,0	4	37,0	210469
42	1,5	170	30	32,0	24,0	4	40,5	210470
42	2	170	30	32,0	24,0	4	40,0	210471
42	3	200	42	32,0	24,0	4	39,0	210472
45	1,5	180	32	36,0	29,0	4	43,5	210473
45	2	180	32	36,0	29,0	4	43,0	210474
45	3	200	42	36,0	29,0	4	42,0	210475
48	1,5	190	32	36,0	29,0	4	46,5	210476
48	2	190	32	36,0	29,0	4	46,0	210477
48	3	225	42	36,0	29,0	4	45,0	210478
50	1,5	190	32	36,0	29,0	4	48,5	210479
50	2	190	32	36,0	29,0	4	48,0	210480
50	3	225	45	36,0	29,0	4	47,0	210481
52	1,5	190	32	40,0	32,0	4	50,5	210482
52	2	190	32	40,0	32,0	4	50,0	210483
52	3	225	45	40,0	32,0	4	49,0	210484

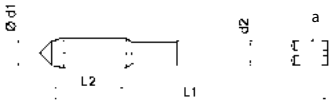
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

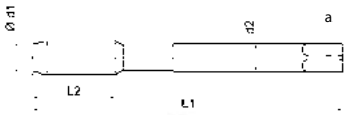
универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²



DIN 374



DIN 374





Система обозначений	
Ød1,MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм

Глубина резьбы	3xD	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	BR	V	TiN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение			

Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы		
DIN 374								**ST**	**ST**	**ST**
3	0,35	56	7	2,2	2,1	3	2,65	210800	210279	210858
3,5	0,35	56	8	2,5	2,1	3	3,15	210278	-	210859
4	0,5	63	8	2,8	2,1	3	3,5	210247	210257	210860
5	0,5	70	10	3,5	2,7	3	4,5	210248	210258	210861
6	0,5	80	13	4,5	3,4	3	5,5	210281	210282	210862
6	0,75	80	13	4,5	3,4	3	5,2	210249	210259	210863
7	0,75	80	13	5,5	4,3	3	6,2	210250	-	210864
8	0,5	80	14	6	4,9	3	7,2	210283	-	210865
8	0,75	80	14	6	4,9	3	7,2	210251	210261	210866
8	1	90	17	6	4,9	3	7	210252	210262	210867
9	1	90	17	7	5,5	3	8	210253	-	210868
10	0,75	90	17	7	5,5	3	9,2	210254	210264	210869
10	1	90	17	7	5,5	3	9	210255	210265	210870
10	1,25	100	20	7	5,5	3	8,8	210256	210266	210871
11	1	90	20	8	6,2	3	10	210286	-	210872
12	1	100	20	9	7	3	11	210287	210829	210873
12	1,25	100	20	9	7	3	10,8	210288	210830	210874
12	1,5	100	20	9	7	3	10,5	210289	210831	210875
13	1	100	20	11	9	4	12	210402	-	-
14	1	100	20	11	9	4	13	210290	210832	210876
14	1,25	100	20	11	9	4	12,8	210311	210833	210877
14	1,5	100	20	11	9	4	12,5	210312	210834	210878
15	1	100	20	12	9	4	14	210313	-	210879
15	1,5	100	20	12	9	4	13,5	210314	210836	210880
16	1	100	22	12	9	4	15	210801	210837	210881
16	1,5	100	22	12	9	4	14,5	210802	210838	210882
18	1	110	25	14	11	4	17	210803	210839	210883
18	1,5	110	25	14	11	4	16,5	210804	210840	210884
18	2	125	30	14	11	4	16	210805	-	210885
20	1	125	25	16	12	4	19	210806	210842	210886
20	1,5	125	25	16	12	4	18,5	210807	210843	210887
20	2	140	32	16	12	4	18	210808	210844	210888
22	1	125	25	18	14,5	4	21	210100	-	210889
22	1,5	125	25	18	14,5	4	20,5	210810	210846	210890
22	2	140	32	18	14,5	4	20	210811	210847	210891
24	1	140	28	18	14,5	4	23	210812	-	210892
24	1,5	140	28	18	14,5	4	22,5	210813	210849	210893
24	2	140	28	18	14,5	4	22	210814	210850	210894
25	1,5	140	25	18	14,5	4	23,5	210403	-	-
26	1,5	140	28	18	14,5	4	24,5	210815	-	210895
27	1,5	140	28	20	16	4	25,5	210816	210852	-
27	2	140	28	20	16	4	25	210817	-	210896
28	1,5	140	28	20	16	4	26,5	210818	-	210898
30	1,5	150	28	22	18	4	28,5	210819	210855	210899
30	2	150	28	22	18	4	28	210820	210856	210900
32	1,5	150	28	22	18	4	30,5	210821	210857	210901
33	1,5	160	30	25	20	4	31,5	210822	-	210902

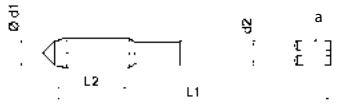
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

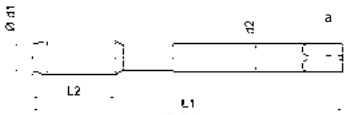
универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²



DIN 374



DIN 374





Система обозначений	
Ød1,MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм

Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие								BR	V	TiN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2, h9	a, h12	Z		Артикулы		
DIN 374								**ST**	**ST**	**ST**
34	1,5	170	28	28	22	4	32,5	210404	-	-
35	1,5	170	30	28	22	4	33,5	210823	-	-
36	1,5	170	30	28	22	4	34,5	210824	-	210904
36	2	170	28	28	22	4	34	210405	-	-
36	3	200	42	28	22	4	33	210406	-	-
38	1,5	170	30	28	22	4	36,5	210825	-	-
39	2	170	28	32	24	4	37	210407	-	-
39	3	200	42	32	24	4	36	210408	-	-
40	1,5	170	30	32	24	4	38,5	210826	-	-
40	2	170	28	32	24	4	38	210409	-	-
40	3	200	42	32	24	4	37	210410	-	-
42	1,5	170	30	32	24	4	40,5	210411	-	-
42	2	170	30	32	24	4	40	210412	-	-
42	3	200	42	32	24	4	39	210413	-	-
45	1,5	180	32	36	29	4	43,5	210827	-	-
45	2	180	32	36	29	4	43	210414	-	-
45	3	200	42	36	29	4	42	210415	-	-
48	1,5	190	32	36	29	4	46,5	210416	-	-
48	2	190	32	36	29	4	46	210417	-	-
48	3	225	42	36	29	4	45	210418	-	-
50	1,5	190	32	36	29	4	48,5	210419	-	-
50	2	190	45	36	29	4	48	210420	-	-
50	3	225	32	36	29	4	47	210421	-	-
52	1,5	190	32	40	32	4	50,5	210422	-	-
52	2	190	32	40	32	4	50	210423	-	-
52	3	225	45	40	32	4	49	210424	-	-

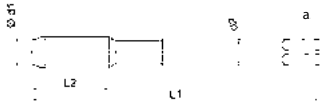
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1000 Н/мм²



DIN 374



MF

Система обозначений	
Ød1,MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE-PM
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	BR	V	TiN	TiCN	TiAlN+STM	TiN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6
Основное применение	3.1 3.2	3.1 3.2	3.1 3.2	3.1 3.2	3.1 3.2	3.1 3.2

Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2, h9	a, h12	Z		Артикулы					
DIN 374								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
3	0,35	56	7	2,2	-	3	2,65	-	210905	-	-	-	-
4	0,5	63	8	2,8	2,1	3	3,5	-	-	-	-	-	-
5	0,5	70	10	3,5	2,7	3	4,5	-	210906	-	-	210796	-
6	0,5	80	13	4,5	3,4	3	5,5	210708	-	-	-	210797	-
6	0,75	80	13	4,5	3,4	3	5,2	210709	210907	-	-	-	-
7	0,75	80	13	5,5	4,3	3	6,2	210710	-	-	-	-	-
8	0,75	80	14	6	4,9	4	7,2	210711	210908	-	-	210798	-
8	1	90	17	6	4,9	4	7,0	210712	210608	210776	210786	-	210617
9	1	90	17	7	5,5	4	8,0	210713	-	-	-	-	-
10	0,75	90	17	7	5,5	4	9,2	210714	-	-	-	-	-
10	1	90	17	7	5,5	4	9,0	210715	210609	210777	210787	210799	210618
10	1,25	100	20	7	5,5	4	8,8	210716	-	-	-	-	-
11	1	90	15	8	6,2	4	10	210717	-	-	-	-	-
12	1	100	20	9	7,0	4	11,0	210718	210909	210778	210788	-	210927
12	1,25	100	20	9	7,0	4	10,8	210719	-	-	-	-	210928
12	1,5	100	20	9	7,0	4	10,5	210720	210612	210779	210789	-	210621
13	1	100	20	11	9	4	12	210721	-	-	-	-	-
14	1	100	22	11	9	4	13	210722	-	-	-	-	-
14	1,25	100	20	11	9,0	4	12,8	210723	-	-	-	-	210929
14	1,5	100	20	11	9,0	4	12,5	210724	210613	210780	210790	210933	210622
15	1	100	22	12	9	4	14	210725	-	-	-	-	-
15	1,5	100	22	12	9	4	13,5	210726	-	-	-	-	-
16	1	100	22	12	9	4	15	210727	-	-	-	-	-
16	1,5	100	22	12	9,0	4	14,5	210728	210614	210781	210791	210934	210623
18	1	110	25	14	11,0	4	17,0	210729	-	-	-	-	-
18	1,5	110	25	14	11,0	4	16,5	210730	210615	210782	210792	210935	210624
18	2	125	32	14	11	4	16	210731	-	-	-	-	-
20	1	125	25	15	12	4	19	210732	-	-	-	-	-
20	1,5	125	25	16	12,0	4	18,5	210733	210616	210783	210793	210936	210625
20	2	140	32	16	12	4	18	210734	-	-	-	-	-
22	1	125	25	18	14,5	4	21	210735	-	-	-	-	-
22	1,5	125	25	18	14,5	4	20,5	210736	210910	210784	210794	210937	210930
22	2	140	32	18	14,5	4	20	210737	-	-	-	-	-
24	1	140	25	18	14,5	4	23	210738	-	-	-	-	-
24	1,5	140	28	18	14,5	4	22,5	210739	210911	210785	210795	210938	210931
24	2	140	28	18	14,5	4	22,0	210740	210912	-	-	-	210932
25	1,5	140	25	18	14,5	4	23,5	210741	-	-	-	-	-
26	1,5	140	28	18	14,5	4	24,5	210742	210913	-	-	-	-
27	1,5	140	28	20	16,0	4	25,5	210743	210914	-	-	-	-
27	2	140	28	20	16,0	4	25,0	210744	210915	-	-	-	-
28	1,5	140	28	20	16,0	4	26,5	210745	210916	-	-	-	-
30	1,5	150	28	22	18,0	4	28,5	210746	210917	-	-	-	-
30	2	150	28	22	18,0	4	28,0	210747	210918	-	-	-	-
32	1,5	150	28	22	18,0	5	30,5	210748	210920	-	-	-	-
33	1,5	160	30	25	20	4	31,5	210749	-	-	-	-	-
34	1,5	170	28	28	22	4	32,5	210750	-	-	-	-	-
35	1,5	170	30	28	22	4	33,5	210751	-	-	-	-	-
36	1,5	170	30	28	22,0	6	34,5	210752	210921	-	-	-	-
36	2	170	28	28	22	4	34	210753	-	-	-	-	-
36	3	200	42	28	22	4	33	210754	-	-	-	-	-
38	1,5	170	30	28	22	4	36,5	210755	-	-	-	-	-

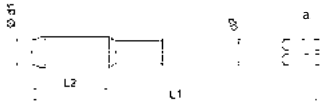
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1000 Н/мм²



DIN 374



Система обозначений	
Ød1,MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы	3xD	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	BR	V	TiN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6
Основное применение	3.1 3.2	3.1 3.2	3.1 3.2

Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2, h9	a, h12	Z		Артикулы		
DIN 374								**ST**	**ST**	**ST**
39	2	170	28	32	24	4	37	210756	-	-
39	3	200	42	32	24	4	36	210757	-	-
40	1,5	170	30	32	24	6	38,5	210758	210922	-
40	2	170	28	32	24	4	38	210759	-	-
40	3	200	42	32	24	4	37	210760	-	-
42	1,5	170	30	32	24	6	40,5	210761	210923	-
42	2	170	30	32	24	4	40	210762	-	-
42	3	200	42	32	24	4	39	210763	-	-
45	1,5	180	32	36	29	6	43,5	210764	210924	-
45	2	180	32	36	29	4	43	210765	-	-
45	3	200	42	36	29	4	42	210766	-	-
48	1,5	190	32	36	29	6	46,5	210767	210925	-
48	1,5	190	32	36	29	4	46,5	210768	-	-
48	2	190	32	36	29	4	46	210769	-	-
50	1,5	190	32	36	29	6	48,5	210770	210926	-
50	2	190	45	36	29	4	48	210771	-	-
50	3	225	32	36	29	4	47	210772	-	-
52	1,5	190	32	40	32	4	50,5	210773	-	-
52	2	190	32	40	32	4	50	210774	-	-
52	3	225	45	40	32	4	49	210775	-	-

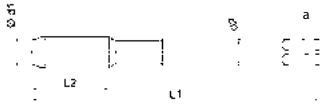
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1000 Н/мм²
класс точности 6G



DIN 374



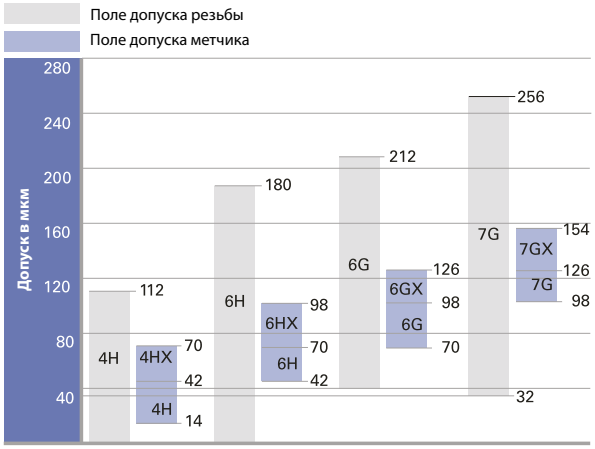
MF

Система обозначений	
Ød1,MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы								1,5xD	1,5xD	1,5xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								ISO3/6G	ISO3/6G	ISO3/6G
Покрытие								BR	V	TiN
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение										
Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы		
DIN 374								**ST**	**ST**	**ST**
8	1	90	17	6	4,9	3	7	210578	210300	210305
10	1	90	17	7	5,5	3	9	210579	210301	210306
12	1	100	20	9	7	4	11	210796	210302	210307
12	1,5	100	20	9	7	4	10,5	210582	-	-
14	1,5	100	20	9	7	4	12,5	210583	-	210308
16	1,5	100	22	12	9	4	14,5	210584	210303	210309
18	1,5	110	25	14	11	4	16,5	210797	210304	210310
20	1,5	125	25	16	12	4	18,5	210798	-	-

Распределение полей допусков / классов точности



DIN EN 22857		Поле допусков нарезаемой внутренней резьбы					DIN 802 Часть 1 (выборка)
Класс точности изготовления метчика Наименование* Обозначение							Класс точности резьбы для метчика
Класс 1	ISO 1 4H 5H						4H
Класс 2	ISO 2 6H						6H
Класс 3	ISO3 6G						6G
					7G		7G

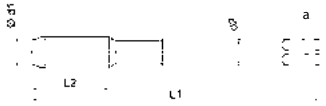
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1200 Н/мм²



DIN 374



Система обозначений	
Ød1,MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы								3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие								BR	Nit
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7
Основное применение									
Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2, h9	a, h12	Z		Артикулы	
DIN 374								**ST**	**ST**
3	0,35	56	7	2,2		3	2,65	210311	210326
4	0,5	63	8	2,8	2,1	3	3,5	210312	210327
5	0,5	70	10	3,5	2,7	3	4,5	210313	210328
6	0,5	80	13	4,5	3,4	3	5,5	210314	-
6	0,75	80	13	4,5	3,4	3	5,2	210315	210329
8	0,75	80	14	6	4,9	3	7,2	210316	-
8	1	90	17	6	4,9	3	7	210317	210329
10	1	90	17	7	5,5	3	9	210318	210330
12	1	100	20	9	7	4	11	210319	-
12	1,5	100	20	9	7	4	10,5	210320	210331
14	1,5	100	20	11	9	4	12,5	210321	210332
16	1,5	100	20	12	9	4	14,5	210322	210333
18	1,5	110	25	14	11	4	16,5	210323	-
20	1,5	125	25	16	12	4	18,5	210324	210234
22	1,5	125	25	18	14,5	4	20,5	210325	-

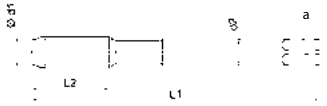
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для высокопрочных сталей
R = 1400-1600 Н/мм²



DIN 374



MF

Система обозначений	
Ød1,MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм

R<1400



R<1600



Глубина резьбы								3xD	3xD
Материал								HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие								BR	TiCN
Группы обрабатываемых материалов								1.6	1.6 1.7
Основное применение									
Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2, h9	a, h12	Z		Артикулы	
DIN 374								**ST**	**ST**
8	1	90	17	6	4,9	3	7	ST210246	ST210367
10	1	90	17	7	5,5	3	9	ST210360	ST210368
12	1	100	18	9	7	4	11	ST210361	ST210369
12	1,5	100	22	9	7	4	10,5	ST210362	ST210370
14	1,5	100	22	11	9	4	12,5	ST210363	ST210371
16	1,5	100	22	12	9	4	14,5	ST210364	ST210372
18	1,5	110	25	14	11	4	16,5	ST210365	ST210373
20	1,5	125	25	16	12	4	18,5	ST210366	ST210374

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

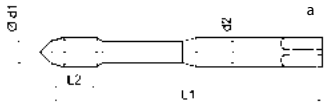
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для закаленных материалов

45-55 HRC, <62 HRC

RH

DIN 371



OCT



MF

Система обозначений	
Ød1,MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм

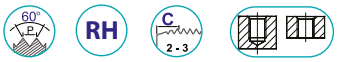


Глубина резьбы								1,5xD	1,5xD
Материал								HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие								TiCN	TiCN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.7	1.7 1.8
Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы	
DIN 371								**ST**	**ST**
8	1	90	17	8	6,2	4	7	260000	-
10	1	90	17	10	8	4	9	260001	-
12	1	100	20	12	9	4	11	260002	-
12	1,5	100	20	12	9	4	10,5	260003	-
OCT								**ST**	**ST**
6	0,5	80	15	6	4,9	3	5,6	-	260004
8	1	90	18	8	6,2	4	7,1	-	260005
10	1	90	22	10	8	4	9,1	-	260006
12	1	100	25	12	9	4	11,1	-	260007
12	1,5	100	28	12	9	4	10,6	-	260008

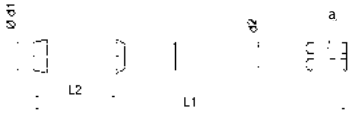
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для чугунов



DIN 374



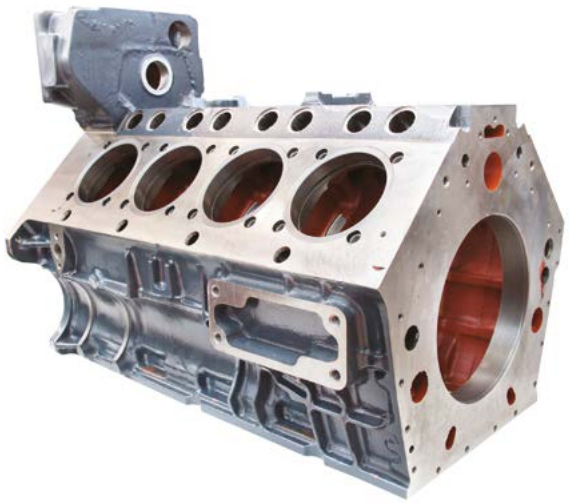
MF

Система обозначений	
Ød1,MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	VHM
Класс точности	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
Покрытие	TiAlN	V	Nit	Nit	BR
Группы обрабатываемых материалов	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5
Основное применение	4.3 4.4 4.6 5.3	4.3 4.4 4.6 5.3			4.3 4.4 4.6 5.3

Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы				
DIN 374								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
3	0,35	56	7	2,2	-	3	2,65	251003	251153	-	-	-
4	0,5	63	8	2,8	2,1	3	3,5	251004	251154	-	-	261300
5	0,5	70	10	3,5	2,7	3	4,5	251005	251155	-	-	-
6	0,75	80	13	4,5	3,4	3	5,2	251006	251056	-	-	-
8	0,75	80	14	6	4,9	4	7,2	-	251087	251200	-	-
8	1	90	17	6	4,9	4	7	251021	251043	-	-	261301
9	1	90	17	7	5,5	4	8	-	251044	-	-	-
10	1	90	17	7	5,5	4	9	251023	251045	251201	-	261302
12	1	100	20	9	7	4	11	-	251047	251202	-	-
12	1,5	100	20	9	7	4	10,5	251028	251049	251203	251214	-
14	1	100	22	11	9	4	13	-	-	251204	-	-
14	1,5	100	20	11	9	4	12,5	251030	251052	251205	251215	-
16	1,5	100	22	12	9	4	14,5	251032	251063	251206	251216	-
18	1,5	110	25	14	11	4	16,5	251033	251055	251207	251217	-
20	1,5	125	25	16	12	4	18,5	251034	251059	251208	251218	-
22	1,5	125	25	18	14,5	4	20,5	251035	251060	251209	251219	-
24	1,5	140	28	18	14,5	4	22,5	251036	251058	251210	251220	-
26	1,5	140	25	18	14,5	4	24,5	-	-	251211	-	-
27	1,5	140	28	20	16	4	25,5	-	251061	251212	-	-
28	1,5	140	28	20	16	4	26,5	-	-	251213	-	-
30	1,5	150	28	22	18	4	28,5	-	251041	-	-	-



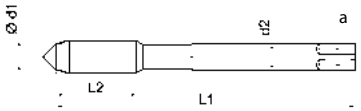
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

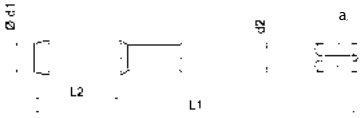
для нержавеющих сталей



DIN 374



DIN 374



Система обозначений	
Ød1,MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм

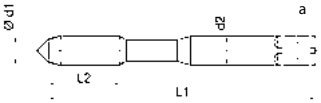


Глубина резьбы								3xD	3xD	3,5xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE-PM
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H	6HX	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие								V	TiN	TiAlC	BR	BR
Группы обрабатываемых материалов								2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
Основное применение												
Ød1, **M**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы				
DIN 374								ST	ST	ST	ST	ST
2	0,25	45	6	1,4	-	3	1,75	270049	-	-	-	-
3	0,35	56	7	2,2	-	3	2,65	270050	-	-	-	-
4	0,5	63	8	2,8	2,1	3	3,5	270051	270083	-	-	-
5	0,5	70	10	3,5	2,7	3	4,6	270052	270084	-	-	-
6	0,5	80	12	4,5	3,4	3	5,5	270090	-	-	-	-
6	0,75	80	13	4,5	3,4	3	5,2	270053	270085	-	270056	-
8	0,5	80	13	6	4,9	3	7,5	270092	-	-	-	-
8	0,75	80	14	6	4,9	3	7,2	270054	270072	-	-	-
8	1	90	17	6	4,9	3	7	270000	270073	270500	270011	270022
10	0,75	90	17	7	5,5	3	9,2	270093	-	-	-	-
10	1	90	17	7	5,5	3	9	270001	270074	270501	270012	270023
10	1,25	100	20	7	5,5	3	8,8	-	-	270502	-	-
12	1	100	20	9	7	3	11	270055	270075	-	270057	-
12	1,25	100	20	9	7	3	10,8	-	-	270503	-	-
12	1,5	100	20	9	7	3	10,5	270004	270076	270504	270015	270026
14	1	100	20	11	9	4	13	270095	-	-	-	-
14	1,25	100	20	11	9	4	12,8	270096	-	-	-	-
14	1,5	100	20	11	9	4	12,5	270005	270077	270505	270016	270027
16	1	100		12	9	4	15	270098	-	-	-	-
16	1,5	100	22	12	9	4	14,5	270006	270078	270506	270017	-
18	1	110	25	14	11	4	17	-	-	-	270058	-
18	1,5	110	25	14	11	4	16,5	-	270079	270507	270018	-
20	1	125	25	16	12	4	19	270099	-	-	-	-
20	1,5	125	25	16	12	4	18,5	270008	270080	270508	-	-
22	1,5	125	25	18	14,5	4	20,5	270009	270081	270509	-	-
24	1,5	140	28	18	14,5	4	22,5	270010	270082	270510	270021	-
24	2	140	28	18	14,5	4	22	-	-	-	270059	-

для титановых сплавов



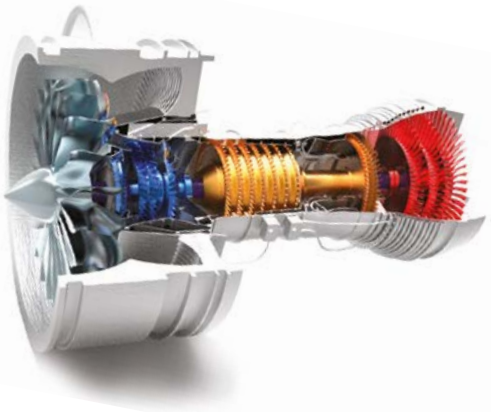
DIN 371



MF

Система обозначений	
Ød1,MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм





Глубина резьбы	2xD
Материал	HSSE-PM
Класс точности	6HX
Покрытие	TiCN
Группы обрабатываемых материалов	7.1 7.2 7.3
Основное применение	

Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN 371								**ST**
3	0,35	56	6	3,5	2,7	3	2,65	280000
4	0,5	63	7,5	4,5	3,4	3	3,5	**280001**
5	0,5	70	8,5	6	4,9	3	4,5	**280002**
6	0,5	80	11	6	4,9	3	5,5	280005
6	0,75	80	11	6	4,9	3	5,2	**280006**
8	0,75	80	14	8	6,2	3	7,2	**280007**
8	1	90	14	8	6,2	3	7	**280003**
10	1	90	16	10	8	3	9	**280004**
10	1,25	100	20	10	8	3	8,8	280008

MJF - МЕТЧИКИ



Глубина резьбы	2xD
Материал	HSSE-PM
Класс точности	4HX
Покрытие	TiCN
Группы обрабатываемых материалов	7.1 7.2 7.3
Основное применение	

Ød1,**MJF**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN 371								**ST**
6	0,5	80	11	6	4,9	3	5,55	**280009**
6	0,75	80	11	6	4,9	3	5,35	**280010**
8	1	90	14	8	6,2	3	7,1	**280011**
10	1	90	16	10	8	3	9,1	**280012**
10	1,25	100	20	10	8	3	8,9	**280013**

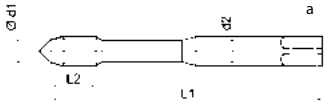
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

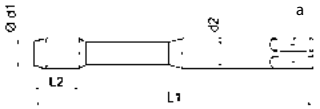
для жаропрочных сплавов



DIN 371



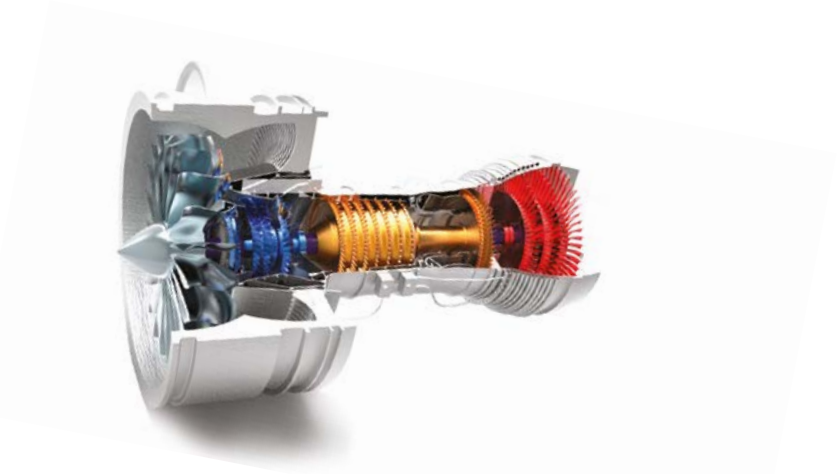
DIN 374



Система обозначений	
Ød1,MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



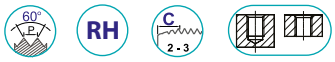
Глубина резьбы								2xD	2xD
Материал								HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								6HX	ISO2/6H
Покрытие								TiAlN	BR
Группы обрабатываемых материалов								7.4 7.5 7.6	7.4 7.5 7.6
Основное применение									
Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы	
DIN 371								**ST**	**ST**
3	0,35	56	6	3,5	2,7	3	2,65	**290000**	-
4	0,5	63	7,5	4,5	3,4	3	3,5	**290001**	-
6	0,5	80	11	6	4,9	3	5,5	**290003**	-
6	0,75	80	11	6	4,9	3	5,2	**290004**	-
8	0,75	80	14	8	6,2	3	7,2	**290005**	-
8	1	90	14	8	6,2	3	7	**290007**	-
10	1	90	16	10	8	3	9	**290008**	-
10	1,25	100	20	10	8	3	8,8	290009	-
DIN 374								**ST**	**ST**
8	1	90	17	6	4,9	3	7	-	290010
10	1	90	17	7	5,5	3	9	-	290011
12	1	100	18	9	7	4	11	-	290012
12	1,5	100	22	9	7	4	10,5	-	290013
14	1,5	100	22	11	9	4	12,5	-	290014
16	1,5	100	22	12	9	4	14,5	-	290015
18	1,5	110	25	14	11	4	16,5	-	290016
20	1,5	125	25	16	12	4	18,5	-	290017



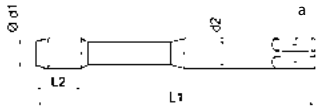
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ И СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²
левая резьба



DIN 374



MF

Система обозначений	
Ød1,MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы	1,5xD
Материал	HSSE
Класс точности	ISO2/6H
Покрытие	BR
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение	

Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN 374								**ST**
6	0,5	80	10	4,5	3,4	3	5,5	211600
6	0,75	80	17	4,5	3,4	3	5,25	211601
8	0,75	80	17	6	4,9	3	7,25	211602
8	1	90	17	6	4,9	3	7	211603
10	1	90	17	7	5,5	3	9	211604
12	1	100	18	9	7	4	11	211605
12	1,5	100	22	9	7	4	10,5	211606
14	1	100	22	11	9	4	13	211607
14	1,5	100	22	11	9	4	12,5	211608
16	1,5	100	22	12	9	4	14,5	211609
18	1,5	110	25	14	11	4	16,5	211610
20	1,5	125	25	16	12	4	18,5	211611
22	1,5	125	25	18	14,5	4	20,5	211612
24	1,5	140	25	18	14,5	4	22,5	211613

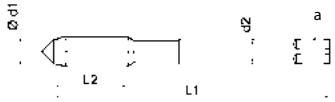
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²



DIN 371







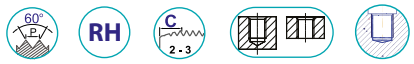
Система обозначений	
Ød1,MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм

Глубина резьбы								3xD	1,5xD
Материал								HSSE	HSSE
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие								BR	BR
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение									
Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2, h9	a, h12	Z		Артикулы	
DIN 371								**ST**	**ST**
2	0,25	45	6	2,8	2,1	3	1,75	-	-
2,5	0,35	50	9	2,8	2,1	3	2,15	-	-
3	0,35	56	6	3,5	2,7	3	2,65	211400	-
4	0,5	63	7	4,5	3,4	3	3,5	211401	211407
5	0,5	70	9	6	4,9	3	4,5	211402	211408
6	0,5	80	10	6	4,9	3	5,5	211403	211409
6	0,75	80	17	6	4,9	3	5,2	211404	211410
7	0,75	80	17	7	5,5	3	6,2	-	-
8	0,5	90	12	8	6,2	3	7,5	-	-
8	0,75	90	12	8	6,2	3	7,2	-	-
8	1	90	18	8	6,2	3	7	211405	211411
9	1	90	12	9	7	3	8	-	-
10	0,75	100	14	10	8	3	9,2	-	-
10	1	100	20	10	8	3	9	211406	211412
10	1,25	100	20	10	8	3	8,8	-	-

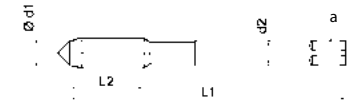
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

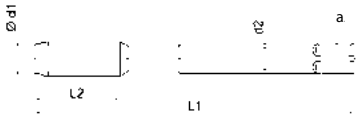
универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²



DIN 374



DIN 374





MF

Система обозначений	
Ød1,MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм

Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD	1,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	BR	V	TiN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение			

Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы		
DIN 374								**ST**	**ST**	**ST**
4	0,5	63	5	2,8	2,1	3	3,5	-	211007	211014
5	0,5	70	5	3,5	2,7	3	4,5	211001	-	211015
6	0,75	80	5	4,5	3,4	3	5,2	211002	211009	211016
8	0,75	80	8	6	4,9	3	7,2	211003	211010	211017
8	1	90	11	6	4,9	3	7	211004	-	211018
10	1	90	11	7	5,5	3	9	211005	211012	211019
10	1,25	100	14	7	5,5	3	8,8	211006	211013	211020
12	1	100	11	9	7	3	11	211037	211063	211089
12	1,25	100	16	9	7	3	10,8	211038	211064	211090
12	1,5	100	16	9	7	3	10,5	211039	211065	211091
14	1	100	11	11	9	3	13	211040	211066	211092
14	1,25	100	15	11	9	3	12,8	211041	211067	-
14	1,5	100	15	11	9	3	12,5	211042	211068	211094
16	1	100	11	12	9	3	11	211045	211071	211097
16	1,5	100	15	12	9	3	15	211047	211073	211099
18	1,5	110	16	14	11	4	16,5	211051	-	211103
18	2	125	32	14	11	4	16	211500	-	-
20	1	125	12	16	12	4	19	211132	-	211180
20	1,5	125	16	16	12	4	18,5	211133	211022	211181
20	2	140	32	16	12	4	18	211501	-	-
22	1,5	125	16	18	14,5	4	20,5	211136	-	211184
22	2	125	25	18	14,5	4	20	211502	-	-
24	1,5	140	16	18	14,5	4	22,5	211139	-	211187
24	2	140	22	18	14,5	4	22	211140	211025	211188
25	1,5	140	25	18	14,5	4	23,5	211503	-	-
26	1,5	140	25	18	14,5	4	24,5	211504	-	-
27	1,5	140	28	20	14,5	4	25,5	211505	-	-
27	2	140	28	20	16	4	25	211506	-	211198
28	1,5	140	28	20	16	4	26,5	211507	-	-
30	1,5	150	20	22	18	4	28,5	211353	211026	-
30	2	150	20	22	18	4	28	211354	211027	211202
32	1,5	150	28	22	18	4	30,5	211508	-	-
33	1,5	160	28	22	20	4	31,5	211509	-	-
33	2	160	28	22	20	4	31	211510	-	-
35	1,5	170	28	28	22	4	33,5	211511	-	-
36	1,5	170	28	28	22	4	34,5	211512	-	-
36	2	170	28	28	22	4	34	211567	-	-
36	3	200	42	28	22	4	33	211568	-	-
38	1,5	170	28	28	22	4	36,5	211569	-	-
39	3	200	42	32	24	4	36	211570	-	-
40	1,5	170	28	32	24	6	38,5	211517	-	-
40	2	170	28	32	24	6	38	211518	-	-
40	3	200	42	32	24	6	37	211519	-	-
42	1,5	170	30	32	24	6	40,5	211520	-	-
42	2	170	30	32	24	6	40	211521	-	-
42	3	200	42	32	24	6	39	211522	-	-
45	1,5	180	32	36	29	6	43,5	211523	-	-
45	2	180	32	36	29	6	43	211524	-	-
45	3	200	42	36	29	6	42	211525	-	-
48	1,5	190	32	36	29	6	46,5	211526	-	-
48	2	190	32	36	29	6	46	211527	-	-
48	3	225	42	36	29	6	45	211528	-	-
50	1,5	190	32	36	29	6	48,5	211529	-	-
50	2	190	32	36	29	6	48	211530	-	-
52	1,5	190	32	40	32	6	50,5	211531	-	-
52	2	190	32	40	32	6	50	211532	-	-
52	3	225	45	40	32	6	49	211533	-	-

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²

Подача СОЖ через инструмент

DIN 374

Система обозначений	
Ød1,MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD
Материал	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	BR	TiN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение		

Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы	
DIN 374								**ST**	**ST**
5	0,5	70	5	3,5	2,7	3	4,5	211534	-
6	0,75	80	8	4,5	3,4	3	5,2	211535	-
8	0,75	80	8	6	4,9	3	7,2	211536	-
8	1	90	11	6	4,9	3	7	211537	-
10	1	90	11	7	5,5	3	9	211538	-
10	1,25	100	14	7	5,5	3	8,8	211539	-
12	1,25	100	16	9	7	4	10,8	211540	-
12	1,5	100	14	9	7	4	10,5	211541	211552
14	1	100	11	11	9	4	13	211542	-
14	1,25	100	15	11	9	4	12,8	211543	-
14	1,5	100	16	11	9	4	12,5	211544	-
16	1	100	15	12	9	4	15	211545	-
16	1,5	100	16	12	9	4	14,5	211546	211553
18	1	110	12	14	11	4	17	211547	-
18	1,5	110	18	14	11	4	16,5	211548	211554
20	1	125	12	16	12	4	19	211549	-
20	1,5	140	18	18	14,5	4	18,5	211550	211555
24	1,5	140	18	18	14,5	4	22,5	211551	211556

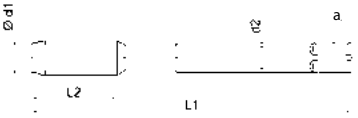
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²



DIN 374



MF

Система обозначений	
Ød1,MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD	1,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	BR	V	TiN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение			

Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2, h9	a, h12	Z		Артикулы		
DIN 374								**ST**	**ST**	**ST**
3	0,35	56	4	2,2		3	2,65	211900	-	211951
3,5	0,35	56	4	2,5	2,1	3	3,15	211901	-	211952
4	0,5	63	5	2,8	2,1	3	3,5	211902	-	211953
5	0,5	70	5	3,5	2,7	3	4,5	211903	211930	211954
6	0,5	80	5	4,5	3,4	3	5,5	211904	211931	211955
6	0,75	80	8	4,5	3,4	3	5,2	211905	211932	211956
8	0,5	80	8	6	4,9	3	7,5	-	-	211957
8	0,75	80	8	6	4,9	3	7,2	211906	211933	211958
8	1	90	11	6	4,9	3	7	211907	211934	211959
10	0,75	90	11	8	5,5	3	9,2	-	211935	211960
10	1	90	11	7	5,5	3	9	211908	211936	211961
10	1,25	100	14	7	5,5	3	8,8	211909	211937	211962
12	1	100	11	9	7	4	11	211910	211938	211963
12	1,25	100	16	9	7	4	10,8	211911	211939	211964
12	1,5	100	16	9	7	4	10,5	211912	211940	211965
14	1	100	11	11	9	4	13	211913	211941	211966
14	1,25	100	15	11	9	4	12,8	211914	-	211967
14	1,5	100	15	11	9	4	12,5	211915	211942	211968
16	1	100	11	12	9	4	15	211916	211943	211969
16	1,5	100	15	12	9	4	14,5	211917	211944	211970
18	1	110	12	14	11	4	17	211918	211945	211971
18	1,5	110	16	14	11	4	16,5	211919	211946	211972
20	1	125	12	16	12	4	19	-	211947	211973
20	1,5	125	16	16	12	4	18,5	211920	211948	211974
22	1,5	125	16	18	14,5	4	20,5	211921	211949	211975
24	1,5	140	16	18	14,5	4	22,5	211922	211950	211976
24	2	140	22	18	14,5	4	22	211923	-	211977
26	1,5	140	20	18	14,5	4	24,5	211924	-	-
27	1,5	140	20	20	16	4	25,5	211925	-	-
27	2	140	28	20	16	4	25	211926	211951	-
28	1,5	140	20	20	16	4	26,5	211927	-	-
30	1,5	150	20	22	18	4	28,5	211928	211950	-
30	2	150	20	22	18	4	28	211929	-	-

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

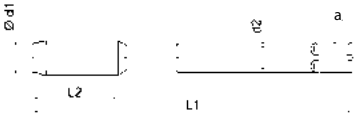
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²

RH

Подача СОЖ через инструмент

DIN 374



Система обозначений	
Ød1,MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



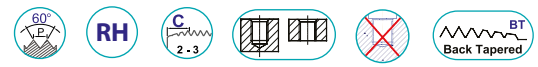
Глубина резьбы	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	BR	TiN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение		

Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2, h9	a, h12	Z		Артикулы	
DIN 374								**ST**	**ST**
12	1,5	100	22	9	7	4	10,5	211431	211438
14	1,5	100	22	11	9	4	12,5	211432	211439
16	1,5	100	22	12	9	4	14,5	211433	211440
18	1,5	110	25	14	11	4	16,5	211434	211585
20	1,5	125	25	16	12	4	18,5	211435	211442
22	1,5	125	25	18	14,5	4	20,5	211436	211443
24	1,5	140	25	18	14,5	4	22,5	211437	211444

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1000 Н/мм²

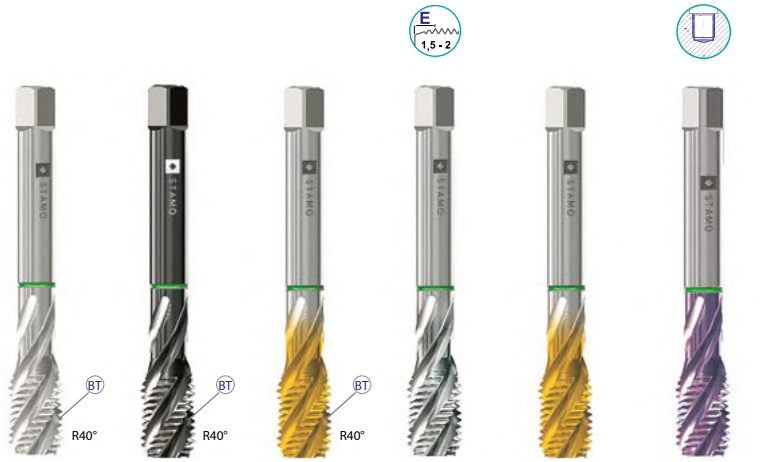


DIN 374



MF

Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать



Глубина резьбы								2,5xD	2,5xD	2,5xD	3xD	3xD	1,5xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE-PM	HSSE
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие								BR	V	TiN	BR	TiN	TiCN
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3	1.1 1.2 1.3	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение								1.4 1.5	1.4 1.5	3.1 3.2	3.1 3.2	3.1 3.2	3.1 3.2
								3.1 3.2	3.1 3.2				
Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы					
DIN 374								ST	ST	ST	ST	ST	ST
6	0,75	80	5	4,5	3,4	3	5,2	-	211287	211406	-	-	-
6	0,75	80	8	4,5	3,4	3	5,2	211306	211332	211358	-	-	-
8	0,75	80	8	6	4,9	3	7,2	211307	-	211359	-	-	-
8	1	90	11	6	4,9	3	7	211308	211334	211360	-	211984	211998
10	1	90	11	7	5,5	3	9	211310	211336	211362	211978	211985	211999
10	1,25	100	14	7	5,5	3	8,8	211311	211337	211363	-	211986	211200
12	1	100	11	9	7	3	11	211313	211339	211365	211979	211987	211201
12	1,25	100	16	9	7	3	10,8	211314	211340	211366	211980	211988	-
12	1,5	100	16	9	7	3	10,5	211315	211341	211367	211981	211989	211203
14	1	100	11	11	9	4	13	211317	211343	211369	211982	-	-
14	1,25	100	15	11	9	4	12,8	211318	-	211370	-	211990	-
14	1,5	100	15	11	9	4	12,5	211319	211345	211371	211983	211991	211204
16	1	100	11	12	9	4	15	211322	211348	211374	-	-	-
16	1,5	100	15	12	9	4	14,5	211323	211349	211375	-	211992	211205
18	1	110	12	14	11	4	17	-	211352	211378	-	-	-
18	1,5	110	16	14	11	4	16,5	211327	211353	211379	-	211993	-
18	2	125	32	14	11	4	16	211236	-	-	-	-	-
20	1	125	12	16	12	4	19	-	-	211381	-	-	-
20	1,5	125	16	16	12	4	18,5	211330	211356	211382	-	211994	-
20	2	140	32	16	12	4	18	211237	-	-	-	-	-
22	1,5	125	16	18	14,5	4	20,5	211414	211441	211468	-	211995	-
22	2	140	32	18	14,5	4	20	211238	-	-	-	-	-
24	1,5	140	16	18	14,5	4	22,5	211417	-	211471	-	211996	-
24	2	140	22	18	14,5	4	22	211418	211445	211472	-	211997	-
25	1,5	140	25	18	14,5	4	23,5	211239	-	-	-	-	-
26	1,5	140	20	18	14,5	4	24,5	211240	211449	-	-	-	-
27	1,5	140	20	20	16	4	25,5	211241	211451	-	-	-	-
27	2	140	28	20	16	4	25	211242	211452	-	-	-	-
28	1,5	140	20	20	16	4	26,5	211243	211453	-	-	-	-
30	1,5	150	20	22	18	4	28,5	211244	211454	-	-	-	-
30	2	150	20	22	18	4	28	211245	211455	-	-	-	-
32	1,5	150	28	22	18	4	30,5	211246	-	-	-	-	-
33	1,5	160	28	22	20	4	31,5	211247	-	-	-	-	-
33	2	160	28	22	20	4	31	211248	-	-	-	-	-
34	1,5	170	28	28	22	4	32,5	211249	-	-	-	-	-
35	1,5	170	28	28	22	4	33,5	211250	-	-	-	-	-
36	1,5	170	28	28	22	4	34,5	211251	-	-	-	-	-
36	2	170	28	28	22	4	34	211252	-	-	-	-	-
36	3	200	42	28	22	4	33	211253	-	-	-	-	-
38	1,5	170	28	28	22	4	36,5	211254	-	-	-	-	-
40	1,5	170	28	32	24	6	38,5	211255	-	-	-	-	-
42	1,5	170	30	32	24	6	40,5	211256	-	-	-	-	-
42	2	170	30	32	24	6	40	211257	-	-	-	-	-
42	3	200	42	32	24	6	39	211258	-	-	-	-	-
45	1,5	180	32	36	29	6	43,5	211259	-	-	-	-	-
48	1,5	190	32	36	29	6	46,5	211260	-	-	-	-	-
48	2	190	32	36	29	6	46	211261	-	-	-	-	-
48	3	225	42	36	29	6	45	211262	-	-	-	-	-
50	1,5	190	32	36	29	6	48,5	211263	-	-	-	-	-
52	1,5	190	32	40	32	6	50,5	211264	-	-	-	-	-

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

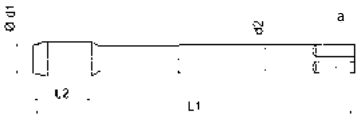
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1000 Н/мм²

Подача СОЖ через инструмент

60° P | RH | C 2 - 3 | BT Back Tapered

DIN 374





Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать

Глубина резьбы	3xD
Материал	HSSE-PM
Класс точности	ISO2/6H
Покрытие	TiCN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение	3.1 3.2

Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN 374								**ST**
8	1	90	11	6	4,9	3	7	211213
10	1	90	11	7	5,5	3	9	211214
12	1	100	11	9	7	4	11	211215
12	1,5	100	16	9	7	4	10,5	211216
14	1,5	100	15	11	9	4	12,5	211217
16	1,5	100	15	12	9	4	14,5	211218
18	1,5	110	16	14	11	4	16,5	211219
20	1,5	125	16	16	12	4	18,5	211220

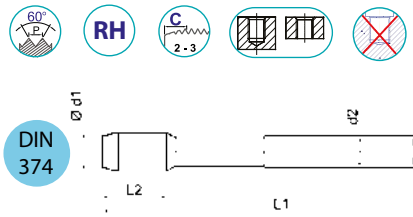
MF

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1000 Н/мм²

точность 6G



MF

Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать

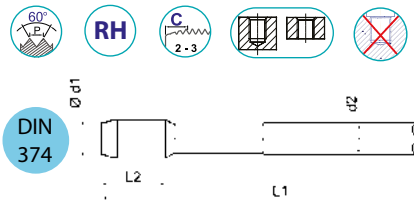


Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								ISO3/6G	ISO3/6G	ISO3/6G
Покрытие								BR	V	TiN
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6
Основное применение										
Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы		
DIN 374								**ST**	**ST**	**ST**
8	1	90	11	6	4,9	3	7	211740	211221	211227
10	1	90	11	7	5,5	3	9	211741	211222	211228
12	1	100	11	9	7	4	11	211775	-	211229
12	1,25	100	16	9	7	4	10,8	-	-	211230
12	1,5	100	16	9	7	4	10,5	-	-	211231
14	1,5	100	15	11	9	4	12,5	211745	211223	211232
16	1,5	100	15	12	9	4	14,5	211746	211224	211233
18	1,5	110	16	14	9	4	16,5	-	211225	211234
20	1,5	125	16	16	12	4	18,5	211774	-	211235

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1200 Н/мм²



Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать



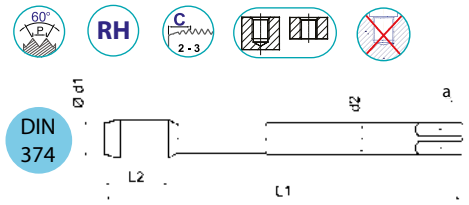
Глубина резьбы	3xD	3xD	1,5xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE-PM	HSSE
Класс точности	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие	BR	V	BR	BR
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6
Основное применение				

Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы			
DIN 374								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
6	0,75	80	8	4,5	3,4	3	5,2	-	211276	-	211292
8	0,75	80	9	6	4,9	3	7,2	211265	211277	-	211293
8	1	90	11	6	4,9	3	7	211266	211278	211287	211294
10	1	90	11	7	5,5	3	9	211267	211279	211288	211295
12	1	100	11	9	7	4	11	211268	211280	-	211296
12	1,5	100	16	9	7	4	10,5	211269	211281	211289	211297
14	1,5	100	15	11	9	4	12,5	211270	211282	211290	211298
16	1,5	100	15	12	9	4	14,5	211271	211283	211291	211299
18	1,5	110	16	14	11	4	16,5	211272	-	-	-
20	1,5	125	16	16	12	4	18,5	211273	211284	-	211383
22	1,5	125	16	18	14,5	4	20,5	211274	211285	-	-
24	1,5	140	16	18	14,5	4	22,5	211275	211286	-	-

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R =1400-1600 Н/мм²



R < 1400 Н/мм²



R < 1600 Н/мм²



MF

Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать

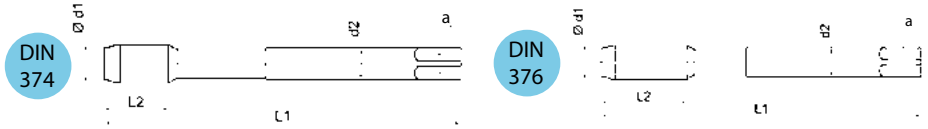
Глубина резьбы								3xD	3xD
Материал								HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие								BR	TICN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.6	1.6 1.7
Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы	
DIN 374								**ST**	**ST**
8	1	90	17	6	4,9	3	7	211395	211423
10	1	90	17	7	5,5	3	9	211396	211424
12	1	100	18	9	7	4	11	211397	211425
12	1,5	100	22	9	7	4	10,5	211398	211426
14	1,5	100	22	11	9	4	12,5	211399	211427
16	1,5	100	22	12	9	4	14,5	211420	211428
18	1,5	110	25	14	11	4	16,5	211421	211429
20	1,5	125	25	16	12	4	18,5	211422	211430

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для мягких материалов
Al-Cu-Fe R ≤ 700 Н/мм²





Система обозначений	
Ød1,MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



короткостружечная латунь

Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	VHM	VHM	HSSE	HSSE
Класс точности								ISO2/6H	6HX	6HX	ISO2/6H	ISO3/6G
Покрытие								BR	BR	BR	BR	BR
Группы обрабатываемых материалов								4.1 4.2	4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4	5.3	5.3
Основное применение									5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4		
Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы				
DIN 374								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
8	1	90	17	6	4,9	3	7	241001	-	-	241012	241018
10	1	90	17	7	5,5	3	9	241002	-	-	241013	241019
10	1,25	100	20	7	5,5	3	8,8	-	-	-	241014	241020
12	1	100	18	9	7	4	11	241004	-	-	241015	241021
12	1,25	100	18	9	7	4	10,8	241005	-	-	241016	241022
12	1,5	100	18	9	7	4	10,5	241006	-	-	241017	241023
14	1,25	100	22	11	9	4	12,8	241009	-	-	-	-
14	1,5	100	22	11	9	4	12,5	241007	-	-	-	-
16	1,5	100	22	12	9	4	14,5	241008	-	-	-	-
18	1,5	110	25	14	11	4	16,5	241010	-	-	-	-
20	1,5	125	25	16	12	4	18,5	241011	-	-	-	-
DIN 376								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
4	0,5	63	10	4,5	3,4	3	3,5	-	-	241101	-	-
5	0,5	70	10	6	4,9	3	4,5	-	240000	241102	-	-
6	0,5	80	12	6	4,9	3	5,5	-	-	241103	-	-
8	1	90	16	8	6,2	3	7	-	240001	241104	-	-
10	1	90	18	10	8	3	9	-	240002	241105	-	-

* Внутренний подвод СОЖ доступен в размерах M5 и более;

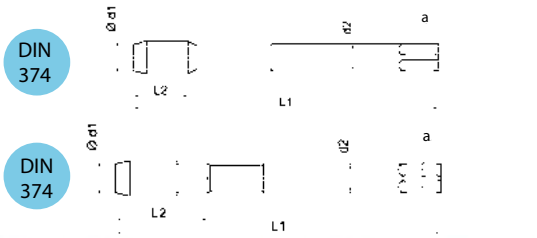
** Допустимо использование твердосплавного метчика с углом наклона спирали 15 градусов для ступенчатых отверстий.

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для нержавеющих сталей









MF

Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать



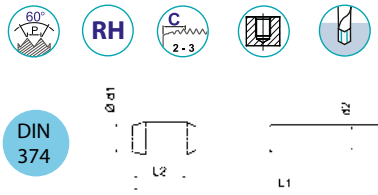
Глубина резьбы								3xD	3xD	3,5xD	3xD	3xD	3xD	1,5xD	1,5xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE	HSSE
Класс точности								ISO2/6H	ISO2/6H	6HX	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
Покрытие								V	TiN	TiAlC	TiAlN	BR	TiN	V	TiN
Группы обрабатываемых материалов								2.1 2.2 2.3. 2.4	2.1 2.2 2.3. 2.4	2.1 2.2 2.3. 2.4	2.1 2.2 2.3. 2.4	2.1 2.2 2.3. 2.4	2.1 2.2 2.3. 2.4	2.1 2.2 2.3. 2.4	2.1 2.2 2.3. 2.4
Основное применение															
Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы							
DIN 374								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
2	0,25	45	4	1,4	-	3	1,75	271027	-	-	-	-	-	-	-
3	0,35	56	4	2,2	-	3	2,65	271028	-	-	-	-	-	-	-
4	0,5	63	5	2,8	2,1	3	3,5	271029	-	-	-	-	-	-	271089
5	0,5	70	5	3,5	2,7	3	4,5	271030	-	-	-	-	-	-	271090
6	0,5	80	5	4,5	3,4	3	5,5	271031	-	-	-	-	-	-	271091
6	0,75	80	8	4,5	3.4	3	5,2	271032	271061	-	271211	-	-	-	271092
8	0,5	80	8	6	4,9	3	7,5	271033	-	-	-	-	-	-	-
8	0,75	80	8	6	4,9	3	7,2	271034	271234	-	271212	-	-	-	-
8	1	90	11	6	4.9	3	7,0	271035	271062	271500	271213	271000	-	271080	271093
10	0,75	90	11	7	5,5	3	9,2	271050	-	-	-	-	-	-	-
10	1	90	11	7	5,5	3	9,0	271036	271063	271501	271214	271001	-	271081	271094
10	1,25	100	14	7	5,5	3	8,8	271050	-	271502	271215	-	-	-	-
12	1	100	11	9	7	3	11,0	271038	271064	271503	271216	271003	-	-	271095
12	1,25	100	16	9	7	3	10,8	271753	-	271504	271217	-	-	-	-
12	1,5	100	16	9	7	3	10,5	271040	271065	271505	271218	271055	271072	271083	271096
14	1	100	15	11	9	4	13	271755	-	-	-	-	-	-	-
14	1,25	100	15	11	9	4	12,8	271060	-	-	-	-	-	-	-
14	1,5	100	15	11	9	4	12,5	271041	271066	271506	271219	271006	271073	271084	271097
16	1	100	15	12	9	4	15	271758	-	-	-	-	-	-	-
16	1,5	100	15	12	9	4	14,5	271042	271067	271507	271220	271007	271074	-	271098
18	1,5	110	16	14	11	4	16,5	271043	271068	271508	271221	271008	271075	271086	271099
20	1,5	125	16	16	12	4	18,5	271044	271069	271509	271222	271009	271076	-	-
20	1	125	16	12	9	4	19	271759	-	-	-	-	-	-	-
20	2	140	20	16	12	4	18	-	-	-	-	-	-	271088	271100
22	1,5	125	16	18	18	4	20,5	271054	271070	271510	-	-	-	-	271101
24	1,5	140	16	18	14,5	4	22,5	271046	271071	271511	271223	-	-	-	271102
26	1,5	140	25	18	14,5	4	24,5	271103	271107	-	-	-	-	-	-
27	1,5	140	28	20	16	4	25,5	271104	271108	-	-	-	-	-	-
28	1,5	140	28	20	16	4	26,5	271105	271109	-	-	-	-	-	-
30	1,5	150	28	22	18	4	28,5	271106	271110	-	-	-	-	-	-

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для нержавеющих сталей

Подача СОЖ через инструмент



Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать



Глубина резьбы	3xD
Материал	HSSE
Класс точности	ISO2/6H
Покрытие	BR
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	2.1 2.2 2.3. 2.4

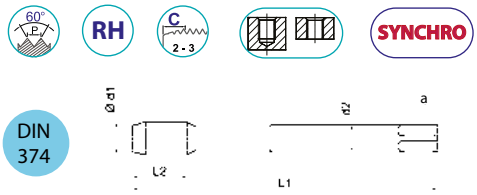
Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN 374								**ST**
5	0,5	70	5	3,5	2,7	3	4,5	271200
6	0,5	80	5	4,5	3,4	3	5,5	271201
6	0,75	80	8	4,5	3,4	3	5,2	271202
8	0,75	80	8	6	4,9	3	7,2	271203
8	1	90	11	6	4,9	3	7,0	271204
10	1	90	11	7	5,5	3	9,0	271205
10	1,25	100	14	7	5,5	3	8,8	-
12	1,25	100	16	9	7	3	10,8	-
12	1,5	100	16	9	7	3	10,5	271208
14	1,25	100	15	11	9	4	12,8	-
16	1,5	100	15	12	9	4	14,5	-

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ И СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

Для нержавеющих сталей R>1100 Н/мм²
Точность хвостовика h6

Для жесткого резьбонарезания в патронах с минимальной компенсацией



DIN 374

MF

Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать



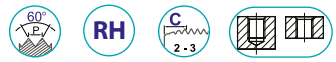


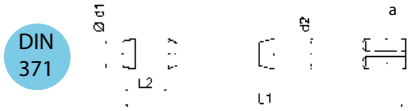
Глубина резьбы								3xD	3xD
Материал								HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								6HX	6HX
Покрытие								TiN	TiCN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								2.1 2.2 2.3. 2.4	2.1 2.2 2.3. 2.4
Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы	
DIN 374								**ST**	**ST**
8	1	90	5	6	4,9	3	7	271300	271308
10	1	90	5	7	5,5	3	9	271301	271309
12	1	100	5	9	7	4	11	271302	271310
12	1,5	100	7,5	9	7	4	10,5	271303	271311
14	1,5	100	7,5	11	9	4	12,5	271304	271312
16	1,5	100	7,5	12	9	4	14,5	271305	271313
18	1,5	110	7,5	14	11	4	16,5	271306	271314
20	1,5	125	7,5	16	12	4	18,5	271307	271315

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для титановых сплавов

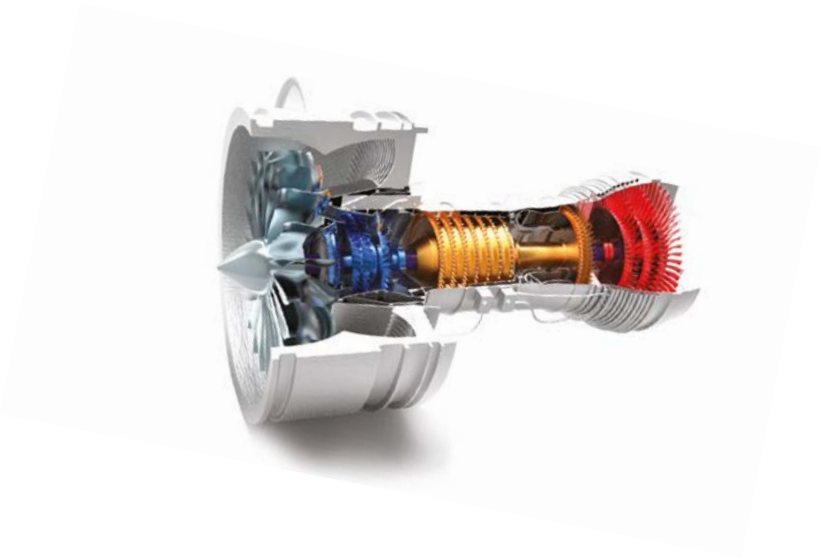




Система обозначений	
Ød1,MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы								2xD
Материал								HSSE-PM
Класс точности								6HX
Покрытие								TiCN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								7.1 7.2 7.3
Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2, h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN 371								**ST**
3	0,35	56	6	3,5	2,7	3	2,65	281021
4	0,5	63	7,5	4,5	3,4	3	3,5	281022
5	0,5	70	8,5	6	4,9	3	4,5	281023
6	0,5	80	11	6	4,9	3	5,5	281024
6	0,75	80	11	6	4,9	3	5,2	281025
8	0,75	80	14	8	6,2	3	7,2	281026
8	1	90	14	8	6,2	3	7	281028
10	1	90	16	10	6,2	3	9	281029



MJF - МЕТЧИКИ

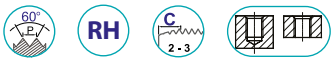


Глубина резьбы								2xD
Материал								HSSE-PM
Класс точности								4HX
Покрытие								TiCN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								7.1 7.2 7.3
Ød1,**MJF**	P, мм	L_1	L_2	d_2, h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN 371								**ST**
6	0,5	80	11	6	4,9	3	5,55	281030
6	0,75	80	11	6	4,9	3	5,35	281031
8	0,75	80	14	8	6,2	3	7,35	281032
8	1	90	14	8	6,2	3	7,1	281033
10	1	90	16	10	6,2	3	9,1	281034
10	1,25	100	20	10	8	3	8,9	281035

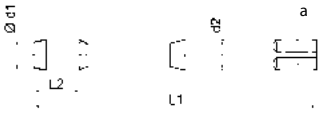
МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА МЕЛКИЙ ШАГ ISO DIN 13

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для жаропрочных сплавов



DIN 371

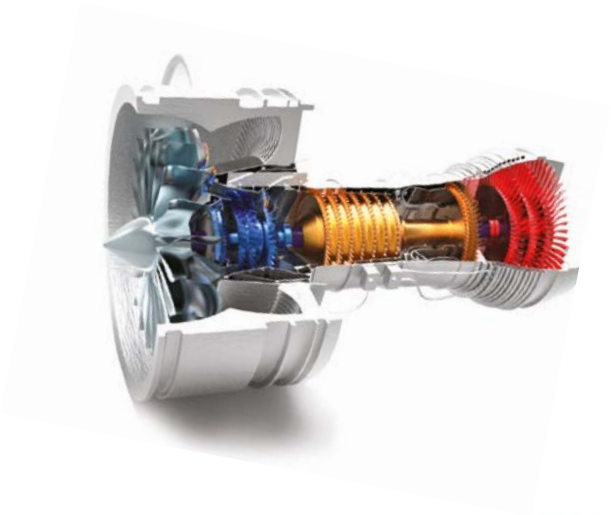


MF

Система обозначений	
Ød1,MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы								2xD	1,5xD
Материал								HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								6HX	ISO2/6H
Покрытие								tiAlN	BR
Группы обрабатываемых материалов								7.4 7.5 7.6	7.4 7.5 7.6
Основное применение									
Ød1,**MF**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы	
DIN 371								**ST**	**ST**
3	0,35	56	6	3,5	2,7	3	2,65	**291021**	-
4	0,5	63	7,5	4,5	3,4	3	3,5	291022	-
5	0,5	70	8,5	6	4,9	3	4,5	**291023**	-
6	0,5	80	11	6	4,9	3	5,5	291024	-
6	0,75	80	11	6	4,9	3	5,2	**291025**	-
8	0,5	80	14	8	6,2	3	7,5	291026	-
8	0,75	80	14	8	6,2	3	7,2	291027	-
8	1	90	14	8	6,2	3	7	**291028**	-
10	1	90	16	10	8	3	9	**291029**	-
10	1,25	100	20	10	8	3	8,8	291030	-
DIN 374								**ST**	**ST**
8	1	90	17	6	4,9	3	7	-	291040
10	1	90	17	7	5,5	3	9	-	291041
12	1	100	18	9	7	4	11	-	291042
12	1,5	100	22	9	7	4	10,5	-	291043
14	1,5	100	22	11	9	4	12,5	-	291044
16	1,5	100	22	12	9	4	14,5	-	291045
18	1,5	110	25	14	11	4	16,5	-	291046
20	1,5	125	25	16	12	4	18,5	-	291047



MJF - МЕТЧИКИ



Глубина резьбы								2xD
Материал								HSSE-PM
Класс точности								4HX
Покрытие								tiAlN
Группы обрабатываемых материалов								7.4 7.5 7.6
Основное применение								
Ød1,**MJF**	P, мм	L_1	L_2	d_2 h9	a, h12	Z		Артикулы
DIN 371								**ST**
6	0,5	80	11	6	4,9	3	5,55	**291031**
6	0,75	80	11	6	4,9	3	5,35	**291032**
8	0,5	80	14	8	6,2	3	7,55	**291033**
8	0,75	80	14	8	6,2	3	7,35	**291037**
8	1	90	14	8	6,2	3	7,1	**291034**
10	1	90	16	10	8	3	9,1	**291035**
10	1,25	100	20	10	8	3	8,9	**291036**

МЕТЧИКИ G-Rp

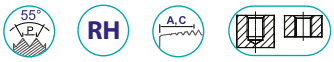
DIN EN ISO 228



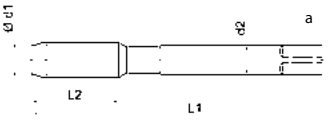
МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ G

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ

универсальное применение



DIN 5157



Система обозначений	
Ød1,G	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы									2xD	2xD	2xD
Материал									HSS	HSS	HSS
Класс точности									-	ISO 228	ISO 228
Покрытие									BR	BR	BR
Группы обрабатываемых материалов Основное применение									1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
									2.1	2.1	2.1
									3.1 3.4	3.1 3.4	3.1 3.4
									4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4
Ød1, **G**	P TPI	Ø мм	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы		
DIN 5157									ST	ST	ST
1/8	28	9,73	63	18	7	5,5	3	8,8	600000	600017	**600034**
1/4	19	13,16	70	20	11	9	4	11,8	600001	600018	**600035**
3/8	19	16,66	70	20	12	9	4	15,25	600002	600019	**600036**
1/2	14	20,96	80	22	16	12	4	19	600003	600020	**600037**
5/8	14	22,91	80	22	18	14,5	4	21	600004	600021	**600038**
3/4	14	26,44	90	22	20	16	4	24,5	600005	600022	**600039**
7/8	14	30,20	90	22	22	18	4	28,25	600006	600023	**600040**
1"	11	33,25	100	25	25	20	5	30,75	600007	600024	**600041**
1"1/8	11	37,90	125	32	28	22	6	35,5	600008	600025	**600042**
1"1/4	11	41,91	125	32	32	24	6	39,5	600009	600026	**600043**
1"1/2	11	47,8	140	32	36	29	6	45,25	600010	600027	**600044**
1"3/4	11	53,75	140	32	40	32	6	51,10	600011	600028	**600045**
2"	11	59,61	160	36	45	35	6	57,2	600012	600029	**600046**
2"1/4	11	65,71	160	40	50	39	6	63,10	600013	600030	**600047**
2"1/2	11	75,18	160	40	50	39	8	72,6	600014	600031	**600048**
2"3/4	11	81,53	160	40	50	39	8	79,1	600015	600032	**600049**
3"	11	87,88	160	40	50	39	8	85,3	600016	600033	**600050**
4"	11	113	180	40	56	44	8	110,5	600051	600052	**600053**



STAMO рекомендует использование специализированного **масла или пасты** для нарезания резьбы

Масло для нарезания резьбы STAMO	TP 100	стр. 244
Паста для нарезания резьбы STAMO	TP 250	



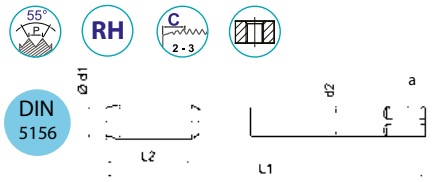
STAMO рекомендует использование специализированных **метчикодержателей**

Метчикодержатели STAMO	стр. 317

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ G

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²



Система обозначений	
Ød1,G	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы	3xD	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	-	-	-
Покрытие	BR	V	TiN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение			

Ød1, **G**	P TPI	Ø мм	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы		
DIN 5156									**ST**	**ST**	**ST**
1/8	28	9,73	90	15	7	5,5	3	8,8	610013	610023	610049
1/4	19	13,16	100	22	11	9	3	11,8	610014	610024	610050
3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	610015	610025	610051
1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	610016	610026	610052
5/8	14	22,91	125	25	18	14,5	4	21	610017	-	610053
3/4	14	26,44	140	25	20	16	4	24,5	610018	610027	610054
7/8	14	30,20	150	28	22	18	4	28,25	610000	-	610055
1"	11	33,25	160	30	25	20	5	30,75	610019	610028	610056
1 1/8	11	37,9	170	30	32	24	5	39,5	610047	-	610057
1 "1/4	11	41,91	170	30	32	24	6	39,5	610020	-	610058
1 "1/2	11	47,8	190	32	36	29	6	45,25	610021	-	610059
1 "3/4	11	53,75	190	32	40	32	6	51,1	610048	-	610060
2"	11	59,61	220	40	45	35	6	57,2	610022	-	610061

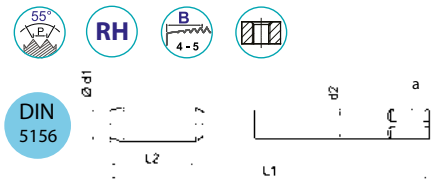
МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ G

ТРУБНАЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА (ВИТВОРТА)
DIN EN ISO 228

STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1000 Н/мм²



Система обозначений	
Ød1,G	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



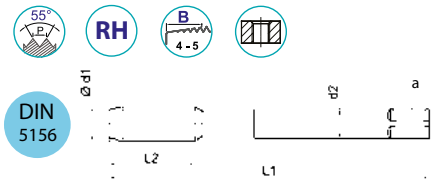
Глубина резьбы	3xD
Материал	HSSE
Класс точности	-
Покрытие	V
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение	

Ød1, **G**	P TPI	Ø мм	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы
DIN 5156									**ST**
1/8	28	9,73	90	15	7	5,5	3	8,8	610030
1/4	19	13,16	100	22	11	9	3	11,8	610031
3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	610032
1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	610033
3/4	14	26,44	140	25	20	16	4	24,5	610034
1"	11	33,25	160	30	25	20	5	30,75	610035
1 "1/4	11	41,91	170	30	32	24	6	39,5	610036
1 "1/2	11	47,8	190	32	36	29	6	45,25	610037
2"	11	59,61	220	40	45	35	6	57,2	610038

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ G

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1200 Н/мм²



Система обозначений	
Ød1,G	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



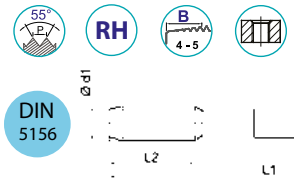
Глубина резьбы	3xD
Материал	HSSE
Класс точности	-
Покрытие	BR
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2. 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7
Основное применение	

Ød1, **G**	P TPI	Ø мм	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы
DIN 5156									**ST**
1/8	28	9,73	90	18	7	5,5	3	8,8	610039
1/4	19	13,16	100	20	11	9	3	11,8	610040
3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	610041
1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	610042
5/8	14	22,91	125	18	18	14,5	4	21	610043
3/4	14	26,44	140	28	20	16	4	24,5	610044
7/8	14	30,2	150	22	22	18	4	28,25	610045
1"	11	33,25	160	30	25	20	5	30,75	610046

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ G

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R =1400-1600 Н/мм²



R < 1400 Н/мм² **R < 1600 Н/мм²**



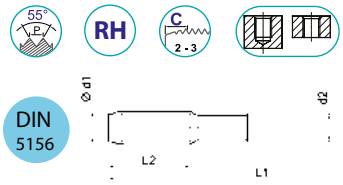
Система обозначений	
Ød1,G	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм

Глубина резьбы									3xD	3xD
Материал									HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности									-	-
Покрытие									BR	TICN
Группы обрабатываемых материалов									1.6	1.6 1.7
Основное применение										
Ød1, **G**	P TPI	Ø мм	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы	
DIN 5156									**ST**	**ST**
1/8	28	9,73	90	18	7	5,5	3	8,8	610700	610704
1/4	19	13,16	100	20	11	9	3	11,8	610701	610705
3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	610702	610706
1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	610703	610707

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ G

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для чугунов

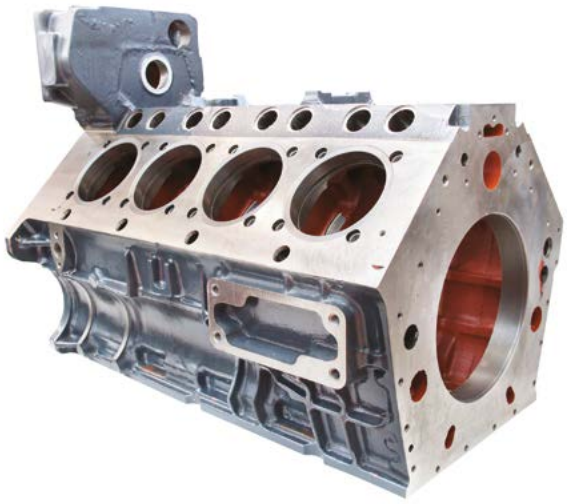


Система обозначений	
Ød1,G	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы	3xD
Материал	HSSE
Класс точности	-
Покрытие	Nit
Группы обрабатываемых материалов	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5
	4.3 4.4 4.6 5.3
Основное применение	

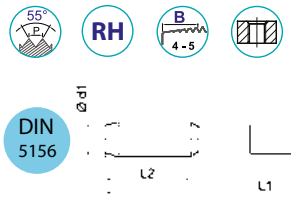
Ød1, **G**	P TPI	Ø мм	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы
DIN 5156									**ST**
1/16	28	-	90	11	6	4,9	3	6,8	651013
1/8	28	9,73	90	15	7	5,5	3	8,8	651000
1/4	19	13,16	100	22	11	9	3	11,8	651001
3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	651002
1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	651003
5/8	14	22,91	125	25	18	14,5	4	21	651017
3/4	14	26,44	140	25	20	16	4	24,5	651005
7/8	14	30,20	150	28	22	18	4	28,25	651019
1"	11	33,25	160	30	25	20	5	30,75	651007
1 "1/8	11	37,90	170	30	28	22	6	35,5	651008
1 "1/4	11	41,91	170	30	32	24	6	39,5	651009
1 "3/8	11	-	180	27	36	29	6	41,75	651010
1 "1/2	11	47,8	190	32	36	29	6	45,25	651011
2"	11	59,61	220	40	45	35	6	57,2	651012



МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ G

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для нержавеющих сталей



Система обозначений	
Ød1,G	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE-PM
Класс точности	-	-	-	-
Покрытие	V	TiAlC	BR	TiN
Группы обрабатываемых материалов	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
Основное применение				

Ød1, **G**	P TPI	Ø мм	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы			
DIN 5156									**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
1/16	28	-	90	18	6	4,9	3	6,8	-	-	670006	-
1/8	28	9,73	90	18	7	5,5	3	8,8	670000	670020	670007	670012
1/4	19	13,16	100	20	11	9	3	11,8	670001	670021	670008	670013
3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	670002	670022	670009	670014
1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	670003	670023	670010	670015
5/8	14	22,91	125	25	18	14,5	4	21	670028	-	-	670016
3/4	14	26,44	140	28	20	16	4	24,5	670004	670025	670011	670017
7/8	14	30,2	150	28	22	18	4	28,25	670013	-	-	670018
1"	11	33,25	160	30	25	20	5	30,75	670005	-	-	670019

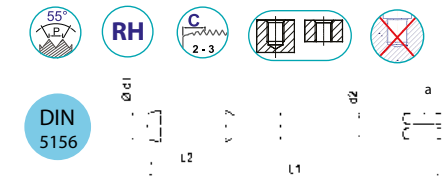
МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ G

ТРУБНАЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА (ВИТВОРТА)
DIN EN ISO 228

STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²





Система обозначений	
Ød1, G	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать



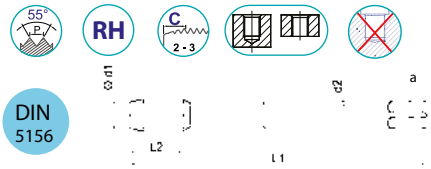
Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD	1,5xD	2,5xD	2,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	-	-	-	-	-
Покрытие	BR	BR	V	BR	V
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение					

Ød1, **G**	P TPI	Ø мм	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы				
DIN 5156									**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
1/16	28	-	90	18	6	4,9	3	6,8	-	-	-	611035	-
1/8	28	9,73	90	18	7	5,5	3	8,8	611400	611028	611042	611084	611097
1/4	19	13,16	100	20	11	9	3	11,8	611401	611029	611043	611085	611098
3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	611402	611030	611044	611086	611099
1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	611403	611031	611045	611087	611100
5/8	14	-	125	18	18	14,5	4	21	611404	611414	-	-	-
3/4	14	26,44	140	28	20	16	4	24,5	611405	611033	611047	611089	611102
7/8	14	-	150	22	22	18	4	28,25	611406	611415	-	-	-
1"	11	33,25	160	30	25	20	5	30,75	611407	611088	611049	611091	611104
1 "1/8	11	37,90	170	30	28	22	6	35,5	611408	611416	-	-	-
1" 1/4	11	41,91	170	24	32	24	5	39,5	611409	611417	-	611093	-
1 "1/2	11	47,8	190	27	36	29	5	45,25	611410	611418	-	611094	-
1" 3/4	11	53,75	190	32	40	32	6	51,1	611411	611419	-	-	-
2"	11	59,61	220	40	45	35	6	57,2	611412	611420	-	-	-
2" 1/2	11	75,18	275	40	50	39	6	73	611413	-	-	-	-

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ G

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1000 Н/мм²



Система обозначений	
Ød1, G	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать



Глубина резьбы	2,5xD	2,5xD	3xD	1,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	-	-	-	-
Покрытие	BR	V	TiN	TiCN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение				

Ød1, **G**	P TPI	Ø мм	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы			
DIN 5156									**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
1/16	28		90	11	6	4,9	3	6,8	-	-	-	611437
1/8	28	9,73	90	18	7	5,5	3	8,8	611300	611307	611428	611438
1/4	19	13,16	100	20	11	9	3	11,8	611301	611308	611429	611439
3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	611302	611309	611430	611440
1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	611303	611310	611431	611441
5/8	14	-	125	18	18	14,5	4	21	611304	-	-	-
3/4	14	26,44	140	28	20	16	4	24,5	611305	611311	611432	611442
7/8	14	-	150	22	22	18	4	28,25	611422	611312	611433	-
1"	11	33,25	160	30	25	20	5	30,75	611306	611313	611434	611443
1 "1/8	11	37,90	170	30	28	22	6	35,5	611423	-	611435	-
1" 1/4	11	41,91	170	24	32	24	5	39,5	611424	611314	611444	-
1 "1/2	11	47,8	190	27	36	29	5	45,25	611425	611315	611436	-
1" 3/4	11	53,75	190	32	40	32	6	51,1	611426	-	611452	-
2"	11	59,61	220	40	45	35	6	57,2	611427	-	611453	-

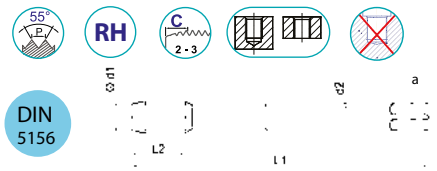
МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ G

ТРУБНАЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА (ВИТВОРТА)
DIN EN ISO 228

STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1200 Н/мм²



Система обозначений	
Ød1, G	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать



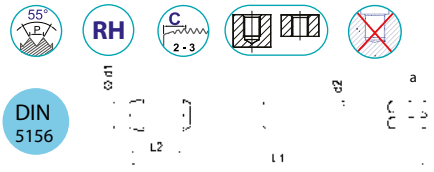
Глубина резьбы	3xD
Материал	HSSE
Класс точности	-
Покрытие	BR
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2. 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7
Основное применение	

Ød1, **G**	P TPI	Ø мм	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы
DIN 5156									**ST**
1/8	28	9,73	90	18	7	5,5	3	8,8	611444
1/4	19	13,16	100	20	11	9	3	11,8	611445
3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	611446
1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	611447
5/8	14	22,91	125	18	18	14,5	4	21	611448
3/4	14	26,44	140	28	20	16	4	24,5	611449
7/8	14	30,2	150	22	22	18	4	28,25	611450
1"	11	33,25	160	30	25	20	5	30,75	611451

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ G

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R =1400-1600 Н/мм²



R < 1400 Н/мм²



R < 1600 Н/мм²



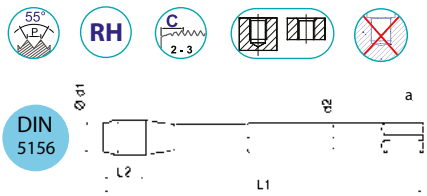
Система обозначений	
Ød1, G	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать

Глубина резьбы									3xD	3xD
Материал									HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности									-	-
Покрытие									BR	TiCN
Группы обрабатываемых материалов									1.6	1.6 1.7
Основное применение										
Ød1, **G**	P TPI	Ø мм	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы	
DIN 5156									**ST**	**ST**
1/8	28	9,73	90	18	7	5,5	3	8,8	611700	611704
1/4	19	13,16	100	20	11	9	3	11,8	611701	611705
3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	611702	611706
1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	611703	611707

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ G

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для мягких материалов
Al-Cu-Fe R ≤ 700 Н/мм²







короткостружечная латунь

Система обозначений	
Ød1, G	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать

Глубина резьбы									3xD	3xD
Материал									HSSE	HSSE
Класс точности									-	-
Покрытие									BR	BR
Группы обрабатываемых материалов									5.3	5.3
Основное применение										
Ød1, **G**	P TPI	Ø мм	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы	
DIN 5156									**ST**	**ST**
1/8	28	9,73	90	18	7	5,5	3	8,8	641000	641008
1/4	19	13,16	100	20	11	9	3	11,8	641001	641009
3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	641002	641010
1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	641003	641011
5/8	14	22,91	125	18	18	14,5	4	21	641004	641012
3/4	14	26,44	140	28	20	16	4	24,5	641005	641013
7/8	14	30,2	150	22	22	18	4	28,25	641006	641014
1"	11	33,25	160	30	25	20	5	30,75	641007	641015

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ G

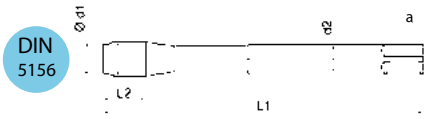
ТРУБНАЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА (ВИТВОРТА)
DIN EN ISO 228

STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для нержавеющих сталей





Система обозначений	
Ød1, G	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать



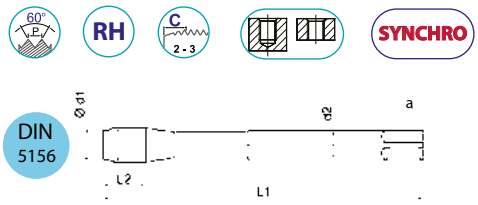
Глубина резьбы									3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал									HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE-PM
Класс точности									-	-	-	-	-
Покрытие									V	TiN	TiAlC	TiAlN	BR
Группы обрабатываемых материалов									2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
Основное применение													
Ød1, **G**	P TPI	Ø мм	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы				
DIN 5156									ST	ST	ST	ST	ST
1/16	28	-	90	18	6	4,9	3	6,8	671004	-	-	671015	-
1/8	28	9,73	90	18	7	5,5	3	8,8	671005	671029	671024	671016	671000
1/4	19	13,16	100	20	11	9	3	11,8	671006	671030	671025	671017	671001
3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	671007	671031	671026	671018	671002
1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	671008	671032	671027	671019	671003
5/8	14	22,91	125	25	18	14,5	4	21	671013	671033	-	671020	-
3/4	14	26,44	140	28	20	16	4	24,5	671009	671034	671028	671021	-
7/8	14	30,2	150	28	22	18	4	28,25	671014	671035	-	671022	-
1"	11	33,25	160	30	25	20	5	30,75	671010	671036	671037	671023	-
1" 1/4	11	41,91	170	24	32	24	5	39,5	671011	-	-	-	-
1 "1/2	11	47,8	190	27	36	29	5	45,25	671012	-	-	-	-

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ G

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

Для нержавеющих сталей R>1100 Н/мм²
Точность хвостовика h6

Для жесткого резьбонарезания в патронах с минимальной компенсацией.



Система обозначений	
Ød1, G	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать



Глубина резьбы	3xD
Материал	HSSE-PM
Класс точности	-
Покрытие	TiN
Группы обрабатываемых материалов	2.1 2.2 2.3 2.4
Основное применение	

Ød1, **G**	P TPI	Ø мм	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы
DIN 5156									**ST**
1/16	28	-	90	4,5	6	4,9	3	6,8	671038
1/8	28	9,73	90	4,5	7	5,5	3	8,8	671039
1/4	19	13,16	100	6,7	11	9	3	11,8	671040
3/8	19	16,66	100	6,7	12	9	3	15,25	671041
1/2	14	20,96	125	9,1	16	12	4	19	671042

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ RP (BSPP)

ТРУБНАЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА (ВИТВОРТА)
DIN EN ISO 228

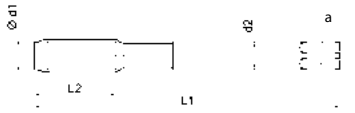
STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1000 Н/мм² ; R ≤ 1200 Н/мм²

55° P | RH | C 2 - 3

DIN 5156



R < 800 Н/мм² | R < 1000 Н/мм² | R < 1000 Н/мм² | R < 1200 Н/мм² | R < 1200 Н/мм²



Система обозначений	
Ød1,Rp	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм

Глубина резьбы									1,5xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал									HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности									-	-	-	-	-
Покрытие									BR	BR	BR	BR	BR
Группы обрабатываемых материалов									1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2. 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7	1.1 1.2. 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7
Основное применение									4.2 4.3 5.2 5.3	4.2 4.3 5.2 5.3	4.2 4.3 5.2 5.3		
Ød1, **Rp**	P TPI	Ø мм	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы				
DIN 5156									ST	ST	ST	ST	ST
1/8	28	9,73	90	15	7	5,5	3	8,6	611800	610600	611809	610606	611821
1/4	19	13,16	100	20	11	9	3	11,5	611801	610601	611810	610607	611822
3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15	611802	610602	611811	610608	611823
1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	18,5	611803	610603	611812	610609	611824
3/4	14	26,44	140	25	20	16	4	24	611804	610604	611813	610610	611825
1"	11	33,25	160	30	25	20	5	30,25	611805	610605	611814	610611	611826
1 "1/4	11	41,91	170	30	32	24	6	39	611806	-	-	-	-
1 "1/2	11	47,8	190	32	36	29	6	45	611807	-	-	-	-
2"	11	59,61	220	40	45	35	6	56,5	611808	-	-	-	-

МЕТЧИКИ UNC

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60 °
НОРМАЛЬНЫЙ ШАГ ASME B1.15



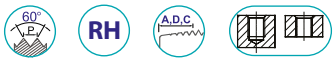
МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNC

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
НОРМАЛЬНЫЙ ШАГ ASME B1.15

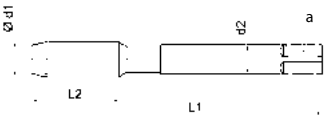
STAMO®

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ

универсальное применение



DIN 352



Система обозначений	
Ød1,UNC	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



A
5-6

D
4-5

C
2-3

Глубина резьбы								2xD	2xD	2xD	2xD
Материал								HSS	HSS	HSS	HSS
Класс точности								-	-	2B	2B
Покрытие								BR	BR	BR	BR
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
								2.1	2.1	2.1	2.1
Основное применение								3.1 3.4	3.1 3.4	3.1 3.4	3.1 3.4
								4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4
Ød1, **UNC**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы			
DIN 352								ST	ST	ST	ST
NR. 1	64	36	8	2,8	2,1	3	1,55	300080	300085	300090	**300095**
NR. 2	56	36	9	2,8	2,1	3	1,85	**300081**	**300086**	**300091**	300096
NR.3	48	40	9	2,8	2,1	3	2,10	300082	300087	300092	300097
NR. 4	40	40	11	3,5	2,7	3	2,35	**300083**	**300088**	**300093**	**300098**
NR. 5	40	40	11	4,0	3,0	3	2,65	**300084**	**300089**	**300094**	300099
NR. 6	32	45	12	4,0	3,0	3	2,85	**300000**	300020	**300040**	**300060**
NR. 8	32	45	13	4,5	3,4	3	3,50	**300001**	300021	**300041**	**300061**
NR.10	24	50	14	6,0	4,9	3	3,90	300002	**300022**	**300042**	**300062**
NR.12	24	56	16	6,0	4,9	3	4,50	300003	300023	300043	300063
1/4	20	56	16	6,0	4,9	3	5,10	**300004**	300024	300044	**300064**
5/16	18	63	18	6,0	4,9	3	6,60	**300005**	300025	300045	**300065**
3/8	16	70	20	7,0	5,5	3	8,00	**300006**	300026	300046	**300066**
7/16	14	70	22	8,0	6,2	3	9,40	**300007**	300027	300047	**300067**
1/2	13	75	25	9,0	7,0	3	10,80	**300008**	300028	300048	**300068**
9/16	12	80	30	11,0	9,0	4	12,20	300009	300029	300049	**300069**
5/8	11	80	30	12,0	9,0	4	13,50	300010	300030	300050	**300070**
3/4	10	95	33	16,0	12,0	4	16,50	**300011**	300031	300051	**300071**
7/8	9	100	35	18,0	14,5	4	19,50	300012	300032	300052	300072
1"	8	110	38	18,0	14,5	4	22,25	300013	300033	300053	**300073**
1" 1/8	7	125	44	22,0	18,0	4	25,00	300014	300034	300054	300074
1" 1/4	7	125	44	22,0	18,0	4	28,00	300015	300035	300055	300075
1" 3/8	6	150	50	28,0	22,0	4	30,75	300016	300036	300056	300076
1" 1/2	6	150	50	32,0	24,0	4	34,00	300017	300037	300057	300077
1"3/4	5	160	58	36,0	29,0	4	39,50	300018	300038	300058	300078
2	4,5	180	65	40,0	32,0	4	45,00	300019	300039	300059	300079



STAMO рекомендует использование специализированного **масла или пасты** для нарезания резьбы

Масло для нарезания резьбы STAMO	TP 100	стр. 244
Паста для нарезания резьбы STAMO	TP 250	



STAMO рекомендует использование специализированных **метчикодержателей**

Метчикодержатели STAMO	стр. 317

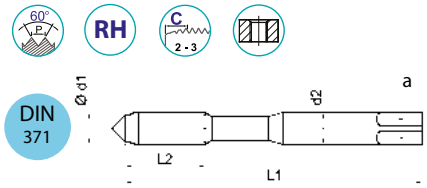
МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNC

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
НОРМАЛЬНЫЙ ШАГ ASME B1.15

STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²



Система обозначений	
Ød1,UNC	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B
Покрытие								BR	V	TiN	TiCN	BR	V	TiN	TiCN
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение															
Ød1, **UNC**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы							
DIN2184 part 1								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
NR.1	64	45	8	2,8	2,1	3	1,55	310065	-	-	-	-	-	-	-
NR. 2	56	45	5	2,8	2,1	3	1,85	310066	-	-	-	-	-	-	-
NR. 3	48	50	6	2,0	2,1	3	2,10	310067	310070	-	-	-	-	-	-
NR. 4	40	56	7	3,5	2,7	3	2,35	310068	310073	310200	310207	-	-	-	-
NR. 5	40	56	7	3,5	2,7	3	2,65	310069	-	-	-	-	-	-	-
NR. 6	32	56	8	4,0	3,0	3	2,85	310047	310054	310201	310208	-	-	-	-
NR. 8	32	63	8	4,5	3,4	3	3,50	310048	310055	310202	310209	-	-	-	-
NR.10	24	70	11	6,0	4,9	3	3,90	310049	310056	310203	310210	-	-	-	-
NR. 12	24	80	11	6,0	4,9	3	4,50	310050	310057	-	-	-	-	-	-
1/4	20	80	13	7,0	5,5	3	5,10	310051	310058	310204	310211	-	-	-	-
5/16	18	90	14	8,0	6,2	3	6,60	310052	310059	310205	310212	-	-	-	-
3/8	16	100	16	10,0	8,0	3	8,00	310053	310060	310206	310213	-	-	-	-
7/16	14	100	18	8,0	6,2	3	9,40	-	-	-	-	310078	-	310214	310218
1/2	13	110	20	9,0	7,0	3	10,80	-	-	-	-	310079	310095	310215	310219
9/16	12	110	21	11,0	9,0	3	12,20	-	-	-	-	310222	310096	-	-
5/8	11	110	24	12,0	9,0	3	13,50	-	-	-	-	310080	310097	310216	310220
3/4	10	125	25	14,0	11,0	4	16,50	-	-	-	-	310081	310098	310217	310221
7/8	9	140	28	18,0	14,5	4	19,50	-	-	-	-	310082	310099	-	-
1	8	160	32	18,0	14,5	4	22,25	-	-	-	-	310083	310100	-	-
1" 1/8	7	180	44	22,0	18,0	4	25,00	-	-	-	-	310084	310101	-	-
1" 1/4	7	180	44	22,0	18,0	4	28,00	-	-	-	-	310085	310102	-	-

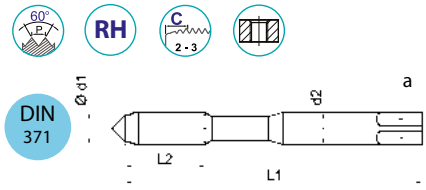
МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNC

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
НОРМАЛЬНЫЙ ШАГ ASME B1.15

STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1000 Н/мм²



Система обозначений	
Ød1,UNC	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы								3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE
Класс точности								2B	2B
Покрытие								V	V
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
Основное применение								3.1 3.2	3.1 3.2
Ød1, **UNC**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы	
DIN2184 part 1								**ST**	**ST**
NR. 4	40	56	7	3,5	2,7	3	2,35	310139	-
NR. 5	40	56	7	3,5	2,7	3	2,65	310140	-
NR. 6	32	56	8	4,0	3,0	3	2,85	310141	-
NR. 8	32	63	8	4,5	3,4	3	3,50	310142	-
NR.10	24	70	11	6,0	4,9	3	3,90	310143	-
NR. 12	24	80	11	6,0	4,9	3	4,50	310144	-
1/4	20	80	13	7,0	5,5	3	5,10	310145	-
5/16	18	90	14	8,0	6,2	3	6,60	310146	-
3/8	16	100	16	10,0	8,0	3	8,00	310147	-
7/16	14	100	18	8,0	6,2	3	9,40	-	310148
1/2	13	110	20	9,0	7,0	3	10,80	-	310149
5/8	11	110	24	12,0	9,0	3	13,50	-	310150
3/4	10	125	25	14,0	11,0	4	16,50	-	310151
7/8	9	140	28	18,0	14,5	4	19,50	-	310152
1	8	160	32	18,0	14,5	4	22,25	-	310153

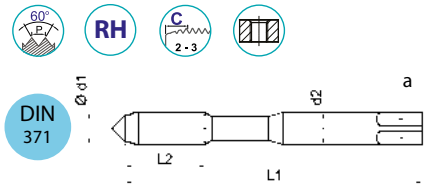
МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNC

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
НОРМАЛЬНЫЙ ШАГ ASME B1.15

STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1200 Н/мм²



Система обозначений	
Ød1,UNC	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы								3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE
Класс точности								2B	2B
Покрытие								BR	BR
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6
Основное применение									
Ød1, **UNC**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы	
DIN2184 part 1								**ST**	**ST**
NR. 4	40	56	7	3,5	2,7	3	2,35	310223	-
NR. 5	40	56	7	3,5	2,7	3	2,65	310224	-
NR. 6	32	56	8	4,0	3,0	3	2,85	310225	-
NR. 8	32	63	8	4,5	3,4	3	3,50	310226	-
NR.10	24	70	11	6,0	4,9	3	3,90	310227	-
1/4	20	80	13	7,0	5,5	3	5,10	310228	-
5/16	18	90	14	8,0	6,2	3	6,60	310229	-
3/8	16	100	16	10,0	8,0	3	8,00	310230	-
7/16	14	100	18	8,0	6,2	3	9,40	-	310231
1/2	13	110	20	9,0	7,0	3	10,80	-	310232
5/8	11	110	24	12,0	9,0	3	13,50	-	310233
3/4	10	125	25	14,0	11,0	4	16,50	-	310234
7/8	9	140	28	18,0	14,5	4	19,50	-	310235
1	8	160	32	18,0	14,5	4	22,25	-	310236

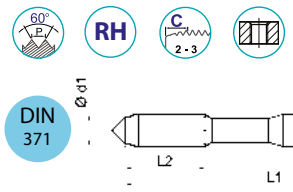
МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNC

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
НОРМАЛЬНЫЙ ШАГ ASME B1.15

STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R =1400-1600 Н/мм²



R < 1400 Н/мм²	R < 1600 Н/мм²	R < 1400 Н/мм²	R < 1600 Н/мм²
			

Система обозначений	
Ød1,UNC	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм

Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								2B	2B	2B	2B
Покрытие								BR	TiCN	BR	TiCN
Группы обрабатываемых материалов								1.6	1.6 1.7	1.6	1.6 1.7
Основное применение											
Ød1, **UNC**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы			
DIN2184 part 1								ST	ST	ST	ST
NR. 4	40	56	7	3,5	2,7	3	2,35	310237	310248	-	-
NR. 6	32	56	8	4,0	3,0	3	2,85	310238	310249	-	-
NR. 8	32	63	8	4,5	3,4	3	3,50	310239	310250	-	-
NR.10	24	70	11	6,0	4,9	3	3,90	310240	310251	-	-
1/4	20	80	13	7,0	5,5	3	5,10	310241	310252	-	-
5/16	18	90	14	8,0	6,2	3	6,60	310242	310253	-	-
3/8	16	100	16	10,0	8,0	3	8,00	310243	310254	-	-
7/16	14	100	18	8,0	6,2	3	9,40	-	-	310244	310255
1/2	13	110	20	9,0	7,0	3	10,80	-	-	310245	310256
5/8	11	110	24	12,0	9,0	3	13,50	-	-	310246	310257
3/4	10	125	25	14,0	11,0	4	16,50	-	-	310247	310258

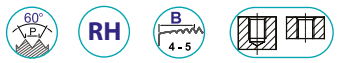
МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNC

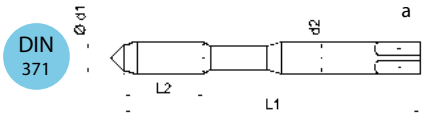
УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
НОРМАЛЬНЫЙ ШАГ ASME B1.15

STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для чугунов

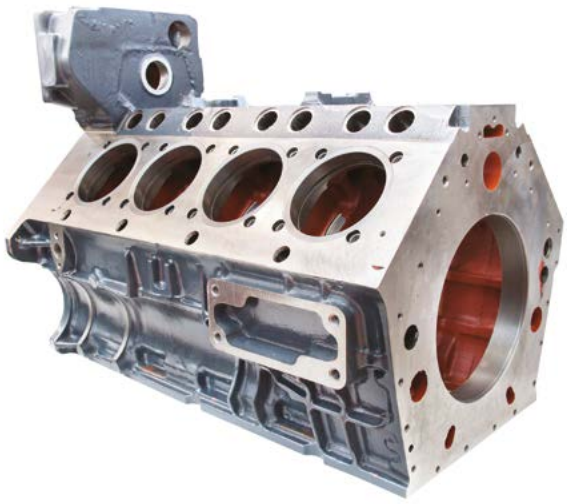




Система обозначений	
Ød1,UNC	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы			3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал			HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	VHM
Класс точности			2BX	2B	2BX	2B	2B
Покрытие			V	Nit	V	Nit	nAlN
Группы обрабатываемых материалов			3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4
Основное применение			4.3 4.4 4.6 5.3		4.3 4.4 4.6 5.3		
Ød1, **UNC**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы				
DIN2184 part 1								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
NR.1	64	45	8	2,8	2,1	3	1,55	-	-	-	-	-
NR. 2	56	45	5	2,8	2,1	3	1,85	-	-	-	-	-
NR. 3	48	50	6	2,0	2,1	3	2,10	350000	-	-	-	-
NR. 4	40	56	7	3,5	2,7	3	2,35	-	350013	-	-	-
NR. 5	40	56	7	3,5	2,7	3	2,65	350001	350014	-	-	-
NR. 6	32	56	8	4,0	3,0	3	2,85	-	350015	-	-	-
NR. 8	32	63	8	4,5	3,4	3	3,50	350002	350016	-	-	-
NR.10	24	70	11	6,0	4,9	3	3,90	350003	350017	-	-	360000
NR. 12	24	80	11	6,0	4,9	3	4,50	350004	350018	-	-	360001
1/4	20	80	13	7,0	5,5	3	5,10	350005	350019	-	-	360002
5/16	18	90	14	8,0	6,2	3	6,60	350006	350020	-	350022	360003
3/8	16	100	16	10,0	8,0	3	8,00	350007	350021	-	350023	360004
7/16	14	100	18	8,0	6,2	3	9,40	-	-	350008	350024	360005
1/2	13	110	20	9,0	7,0	3	10,80	-	-	350009	350025	360006
9/16	12	110	21	11,0	9,0	3	12,20	-	-	350010	350026	360007
5/8	11	110	24	12,0	9,0	3	13,50	-	-	350011	350027	360008
3/4	10	125	25	14,0	11,0	4	16,50	-	-	350012	350028	360009
7/8	9	140	28	18,0	14,5	4	19,50	-	-	-	350029	360010
1	8	160	32	18,0	14,5	4	22,25	-	-	-	350030	-
1" 1/8	7	180	44	22,0	18,0	4	25,00	-	-	-	-	-
1" 1/4	7	180	44	22,0	18,0	4	28,00	-	-	-	-	-



МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNC

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
НОРМАЛЬНЫЙ ШАГ ASME B1.15

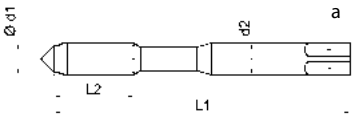
STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

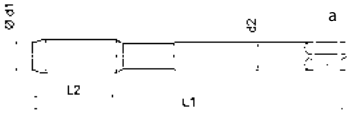
для нержавеющих сталей



DIN 371



DIN 376



Система обозначений	
Ød1,UNC	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE-PM	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE-PM	HSSE
Класс точности								2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B
Покрытие								V	BR	TiN	TiAlC	V	BR	TiN	TiAlC
Группы обрабатываемых материалов								2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
Основное применение															
Ød1, **UNC**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы							
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
NR.1	64	45	8	2,8	2,1	3	1,55	-	-	-	-	-	-	-	-
NR. 2	56	45	5	2,8	2,1	3	1,85	-	-	-	-	-	-	-	-
NR. 3	48	50	6	2,0	2,1	3	2,10	370000	-	-	-	-	-	-	-
NR. 4	40	56	7	3,5	2,7	3	2,35	370001	370012	370027	-	-	-	-	-
NR. 5	40	56	7	3,5	2,7	3	2,65	370002	-	370028	-	-	-	-	-
NR. 6	32	56	8	4,0	3,0	3	2,85	370003	370013	370029	370036	-	-	-	-
NR. 8	32	63	8	4,5	3,4	3	3,50	370004	370014	370030	370037	-	-	-	-
NR.10	24	70	11	6,0	4,9	3	3,90	370005	370015	370031	370038	-	-	-	-
NR. 12	24	80	11	6,0	4,9	3	4,50	370054	370016	-	-	-	-	-	-
1/4	20	80	13	7,0	5,5	3	5,10	370006	370017	370032	370039	-	-	-	-
5/16	18	90	14	8,0	6,2	3	6,60	370007	370018	370033	370040	-	-	-	-
3/8	16	100	16	10,0	8,0	3	8,00	370008	370019	370034	370041	-	-	-	-
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
7/16	14	100	18	8,0	6,2	3	9,40	-	-	-	-	-	370020	370042	370049
1/2	13	110	20	9,0	7,0	3	10,80	-	-	-	-	370009	370021	370043	370050
9/16	12	110	21	11,0	9,0	3	12,20	-	-	-	-	-	370022	370044	370051
5/8	11	110	24	12,0	9,0	3	13,50	-	-	-	-	370010	370023	370045	370052
3/4	10	125	25	14,0	11,0	4	16,50	-	-	-	-	-	370024	370046	370053
7/8	9	140	28	18,0	14,5	4	19,50	-	-	-	-	-	370025	370047	-
1	8	160	32	18,0	14,5	4	22,25	-	-	-	-	370011	370026	370048	-
1" 1/8	7	180	44	22,0	18,0	4	25,00	-	-	-	-	-	-	-	-
1" 1/4	7	180	44	22,0	18,0	4	28,00	-	-	-	-	-	-	-	-

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNC

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
НОРМАЛЬНЫЙ ШАГ ASME B1.15

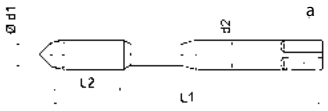
STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

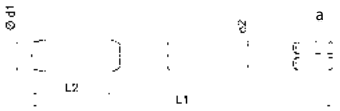
для титановых сплавов



DIN 371

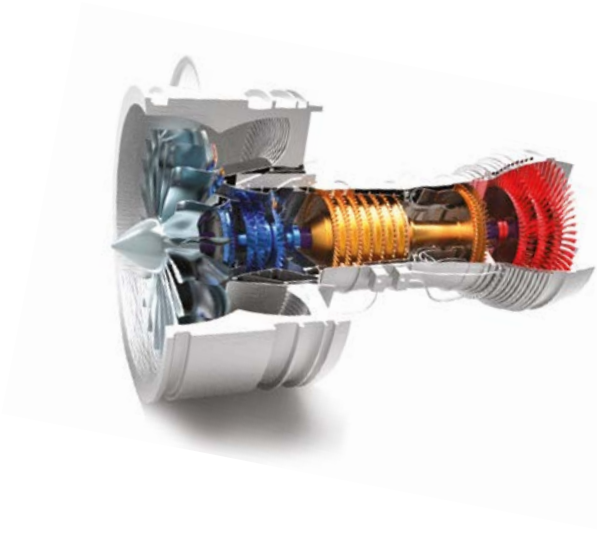


DIN 376



Система обозначений	
Ød1,UNC	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм





Глубина резьбы								2xD	3xD
Материал								HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								2BX	2B
Покрытие								TiCN	Nit
Группы обрабатываемых материалов								7.1 7.2 7.3	7.1 7.2 7.3
Основное применение									
Ød1, **UNC**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы	
DIN 371/376								**ST**	**ST**
Nr.4	40	56	10	2,8	2,1	3	2,35	-	380020
NR. 6	32	56	12	4,0	3,0	3	2,85	**380000**	380021
NR. 8	32	63	13	4,5	3,4	3	3,50	380001	380022
NR.10	24	70	14	6,0	4,9	3	3,90	**380002**	380023
NR. 12	24	80	16	6,0	4,9	3	4,50	**380003**	-
1/4	20	80	16	7,0	5,5	3	5,10	**380004**	380024
5/16	18	90	18	8,0	6,2	3	6,60	**380005**	380025
3/8	16	100	20	10,0	8,0	3	8,00	**380006**	380026

UNJC - МЕТЧИКИ



Глубина резьбы								2xD
Материал								HSSE-PM
Класс точности								3BX
Покрытие								TiCN
Группы обрабатываемых материалов								7.1 7.2 7.3
Основное применение								
Ød1, **UNJC**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы
DIN 371/376								**ST**
NR. 6	32	56	12	4,0	3,0	3	2,85	**380007**
NR. 8	32	63	13	4,5	3,4	3	3,55	**380008**
NR.10	24	70	14	6,0	4,9	3	4	**380009**
NR. 12	24	80	16	6,0	4,9	3	4,6	**380010**
1/4	20	80	16	7,0	5,5	3	5,3	380011
5/16	18	90	18	8,0	6,2	3	6,75	**380012**
3/8	16	100	20	10,0	8,0	3	8,2	**380013**
7/16	14	100	22	8,0	6,2	3	9,6	**380014**
1/2	13	110	25	9,0	7,0	3	11	**380015**
5/8	11	110	30	12,0	9,0	3	13,8	**380016**

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNC

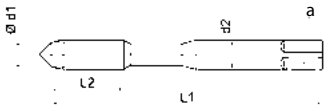
УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
НОРМАЛЬНЫЙ ШАГ ASME B1.15

STAMO®

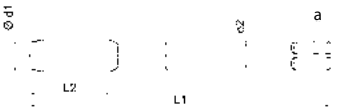
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для жаропрочных сплавов

DIN 371

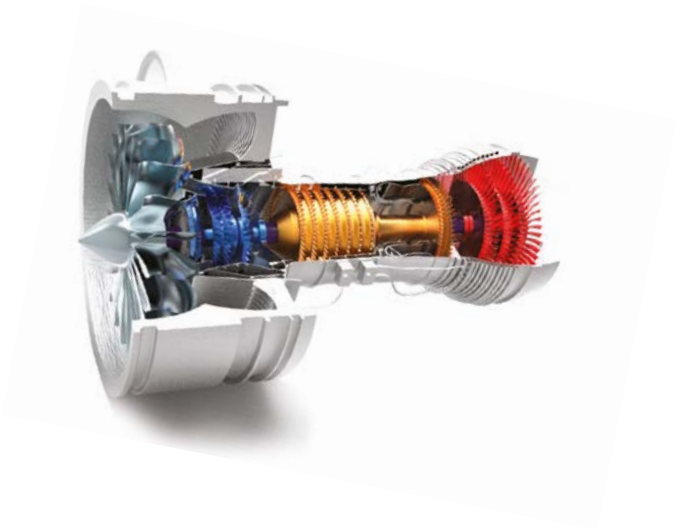


DIN 376



Система обозначений	
Ød1,UNC	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм





Глубина резьбы								2xD	3xD	3xD
Материал								HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								2BX	2B	2B
Покрытие								TiAlN	BR	BR
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3	7.1 7.2 7.3
Ød1, **UNC**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы		
DIN 371/376								**ST**	**ST**	**ST**
Nr.4	40	56	10	2,8	2,1	3	2,35	-	390020	-
NR. 6	32	56	12	4,0	3,0	3	2,85	**390000**	390021	-
NR. 8	32	63	13	4,5	3,4	3	3,50	**390001**	390022	-
NR.10	24	70	14	6,0	4,9	3	3,90	**390002**	390023	-
NR. 12	24	80	16	6,0	4,9	3	4,50	**390003**	-	-
1/4	20	80	16	7,0	5,5	3	5,10	**390004**	390024	-
5/16	18	90	18	8,0	6,2	3	6,60	**390005**	390025	-
3/8	16	100	20	10,0	8,0	3	8,00	**390006**	390026	-
7/16	14	100	22	8,0	6,2	3	9,40	**390007**	-	390027
1/2	13	110	25	9,0	7,0	3	10,80	**390008**	-	390028
5/8	11	110	30	12,0	9,0	3	13,50	**390009**	-	-

UNJC - МЕТЧИКИ



Глубина резьбы								2xD
Материал								HSSE-PM
Класс точности								3BX
Покрытие								TiCN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								7.4 7.5 7.6
Ød1, **UNJC**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы
DIN 371/376								**ST**
NR. 6	32	56	12	4,0	3,0	3	2,85	**390010**
NR. 8	32	63	13	4,5	3,4	3	3,55	390011
NR.10	24	70	14	6,0	4,9	3	4	**390012**
NR. 12	24	80	16	6,0	4,9	3	4,6	**390013**
1/4	20	80	16	7,0	5,5	3	5,3	390014
5/16	18	90	18	8,0	6,2	3	6,75	**390015**
3/8	16	100	20	10,0	8,0	3	8,2	**390016**
7/16	14	100	22	8,0	6,2	3	9,6	**390017**
1/2	13	110	25	9,0	7,0	3	11	**390018**
5/8	11	110	30	12,0	9,0	3	13,8	**390019**

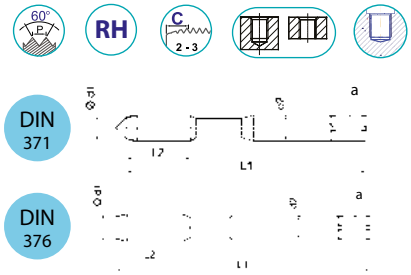
МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNC

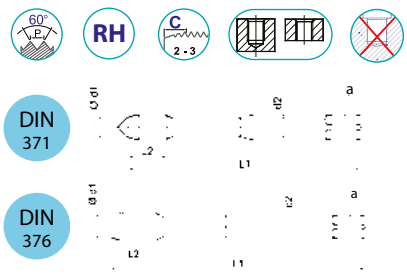
УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
НОРМАЛЬНЫЙ ШАГ ASME B1.15

STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²





Система обозначений	
Ød1,UNC	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать



Глубина резьбы					1,5xD	1,5xD	3xD	3xD	1,5xD	1,5xD	3xD	3xD
Материал					HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности					2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B
Покрытие					BR	V	BR	V	BR	V	BR	V
Группы обрабатываемых материалов					1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение												
Ød1, **UNC**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы							
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
NR. 2	56	45	5	2,8	2,1	3	1,85	311700	-	311356	311362	-	-	-	-
NR. 3	48	50	6	2	2,1	3	2,1	311148	-	-	311363	-	-	-	-
NR. 4	40	56	7	3,5	2,7	3	2,35	311149	311353	311357	-	-	-	-	-
NR. 5	40	56	7	3,5	2,7	3	2,65	311150	-	311358	311364	-	-	-	-
NR. 6	32	56	8	4	3	3	2,85	311701	311007	311092	311099	-	-	-	-
NR. 8	32	63	8	4,5	3,4	3	3,5	311151	311008	311093	311100	-	-	-	-
NR.10	24	70	11	6	4,9	3	3,9	311702	311009	311094	311101	-	-	-	-
NR. 12	24	80	11	6	4,9	3	4,5	311152	-	-	311102	-	-	-	-
1/4	20	80	13	7	5,5	3	5,1	311004	-	311095	311103	-	-	-	-
5/16	18	90	14	8	6,2	3	6,6	311005	-	311097	311104	-	-	-	-
3/8	16	100	16	10	8	3	8	311006	311013	311098	311105	-	-	-	-
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
7/16	14	100	18	8	6,2	3	9,4	-	-	-	-	311031	-	311123	311137
1/2	13	110	20	9	7	3	10,8	-	-	-	-	311032	311048	311124	311138
9/16	12	110	21	11	9	3	12,2	-	-	-	-	311033	311049	311125	311139
5/8	11	110	24	12	9	3	13,5	-	-	-	-	311034	-	311126	311140
3/4	10	125	25	14	11	4	16,5	-	-	-	-	311703	-	311127	311141
7/8	9	140	28	18	14,5	4	19,5	-	-	-	-	311036	311054	311128	311142
1	8	160	32	18	14,5	4	22,25	-	-	-	-	311704	311055	311129	311143

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNC

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
НОРМАЛЬНЫЙ ШАГ ASME B1.15

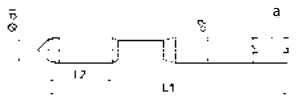
STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1000 Н/мм²

60° P | RH | C 2-3 | BT Back Tapered

DIN 371

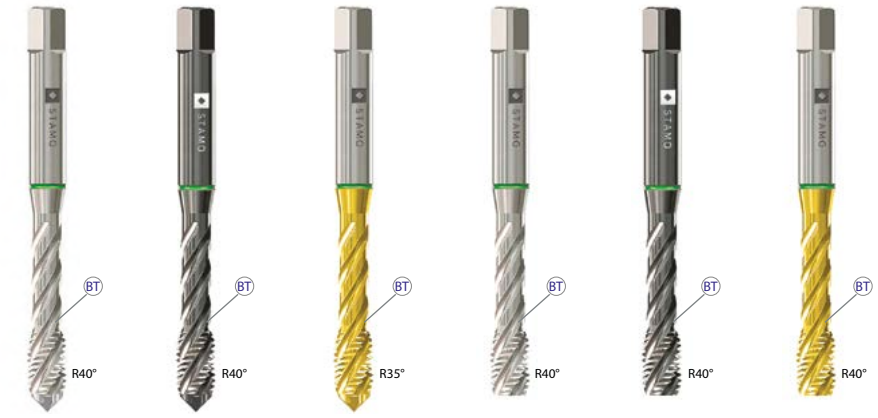


DIN 376



UNC

Система обозначений	
Ød1,UNC	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать



Глубина резьбы	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	2B	2B	2B	2B	2B	2B
Покрытие	BR	V	TiN	BR	V	TiN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
Основное применение	3.1 3.2	3.1 3.2		3.1 3.2	3.1 3.2	

Ød1, **UNC**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы					
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST
NR. 2	56	45	5	2,8	2,1	3	1,85	311705	311181	-	-	-	-
NR. 3	48	50	6	2,0	2,1	3	2,10	311176	-	-	-	-	-
NR. 4	40	56	7	3,5	2,7	3	2,35	311706	311182	311709	-	-	-
NR. 6	32	56	8	4,0	3,0	3	2,85	311707	311183	311710	-	-	-
NR. 8	32	63	8	4,5	3,4	3	3,50	311708	311184	311711	-	-	-
NR.10	24	70	11	6,0	4,9	3	3,90	311177	311185	311712	-	-	-
1/4	20	80	13	7,0	5,5	3	5,10	311178	311186	311713	-	-	-
5/16	18	90	14	8,0	6,2	3	6,60	311179	311187	311714	-	-	-
3/8	16	100	16	10,0	8,0	3	8,00	311180	311188	311715	-	-	-
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST
7/16	14	100	18	8,0	6,2	3	9,40	-	-	-	311189	311196	311722
1/2	13	110	20	9,0	7,0	3	10,80	-	-	-	311190	311197	311723
9/16	12	110	21	11,0	9,0	3	12,20	-	-	-	311191	311198	311724
5/8	11	110	24	12,0	9,0	3	13,50	-	-	-	311192	311199	311725
3/4	10	125	25	14,0	11,0	4	16,50	-	-	-	311193	311200	311726
7/8	9	140	28	18,0	14,5	4	19,50	-	-	-	311194	311201	311727
1	8	160	32	18,0	14,5	4	22,25	-	-	-	311195	-	311728
1 1/8	7	180	40	22	18	4	25	-	-	-	311716	-	-
1 1/4	7	180	40	22	18	4	28	-	-	-	311717	-	-
1 3/8	6	200	45	28	22	4	30,75	-	-	-	311718	-	-
1 1/2	6	200	45	27	22	4	34	-	-	-	311719	-	-
1 3/4	5	220	56	36	29	4	39,5	-	-	-	311720	-	-
2	4,5	250	63	40	32	4	45	-	-	-	311721	-	-

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNC

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
НОРМАЛЬНЫЙ ШАГ ASME B1.15

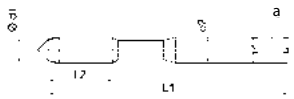
STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1200 Н/мм²

60° P | RH | C 2 - 3

DIN 371



DIN 376



Система обозначений	
Ød1,UNC	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать





Глубина резьбы								3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE
Класс точности								2B	2B
Покрытие								BR	BR
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6
Основное применение									
Ød1, **UNC**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы	
DIN 371								**ST**	**ST**
NR. 4	40	56	7	3,5	2,7	3	2,35	311729	-
NR. 5	40	56	10	3,5	2,7	3	2,35	311730	-
NR. 6	32	56	8	4,0	3,0	3	2,85	311731	-
NR. 8	32	63	8	4,5	3,4	3	3,50	311732	-
NR.10	24	70	11	6,0	4,9	3	3,90	311733	-
1/4	20	80	13	7,0	5,5	3	5,10	311734	-
5/16	18	90	14	8,0	6,2	3	6,60	311735	-
3/8	16	100	16	10,0	8,0	3	8,00	311736	-
DIN 376								**ST**	**ST**
7/16	14	100	18	8,0	6,2	3	9,40	-	311737
1/2	13	110	20	9,0	7,0	3	10,80	-	311738
9/16	12	110	21	11,0	9,0	3	12,20	-	311739
5/8	11	110	24	12,0	9,0	3	13,50	-	311740
3/4	10	125	25	14,0	11,0	4	16,50	-	311741
7/8	9	140	28	18,0	14,5	4	19,50	-	311742
1	8	160	32	18,0	14,5	4	22,25	-	311743

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNC

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
НОРМАЛЬНЫЙ ШАГ ASME B1.15

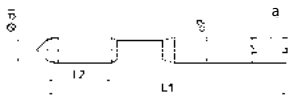
STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R =1400-1600 Н/мм²



DIN 371



DIN 376



R < 1400 Н/мм²	R < 1600 Н/мм²	R < 1400 Н/мм²	R < 1600 Н/мм²

Система обозначений	
Ød1,UNC	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать









Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								2B	2B	2B	2B
Покрытие								BR	TiCN	BR	TiCN
Группы обрабатываемых материалов								1.6	1.7	1.6	1.7
Основное применение											
Ød1, **UNC**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы			
DIN 371								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
NR. 4	40	56	7	3,5	2,7	3	2,35	311744	311751	-	-
NR. 6	32	56	8	4,0	3,0	3	2,85	311745	311752	-	-
NR. 8	32	63	8	4,5	3,4	3	3,50	311746	311753	-	-
NR.10	24	70	11	6,0	4,9	3	3,90	311747	311754	-	-
1/4	20	80	13	7,0	5,5	3	5,10	311748	311755	-	-
5/16	18	90	14	8,0	6,2	3	6,60	311749	311756	-	-
3/8	16	100	16	10,0	8,0	3	8,00	311750	311757	-	-
DIN 376								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
7/16	14	100	18	8,0	6,2	3	9,40	-	-	311758	311763
1/2	13	110	20	9,0	7,0	3	10,80	-	-	311759	311764
9/16	12	110	21	11,0	9,0	3	12,20	-	-	311760	311765
5/8	11	110	24	12,0	9,0	3	13,50	-	-	311761	311766
3/4	10	125	25	14,0	11,0	4	16,50	-	-	311762	311767

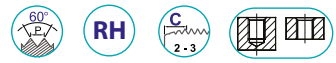
МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNC

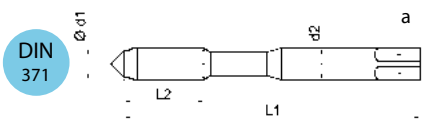
УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
НОРМАЛЬНЫЙ ШАГ ASME B1.15

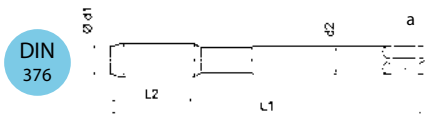
STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для нержавеющих сталей







Система обозначений	
Ød1,UNC	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								2B	2B	2B	2BX	2B	2B	2B	2BX
Покрытие								BR	V	TiN	TiAlC	BR	V	TiN	TiAlC
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
Ød1, **UNC**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы							
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
NR. 2	56	45	5	2,8	2,1	3	1,85	371000	371010	-	-	-	-	-	-
NR. 3	48	50	6	2,0	2,1	3	2,10	-	-	-	-	-	-	-	-
NR. 4	40	56	7	3,5	2,7	3	2,35	371001	371011	371029	-	-	-	-	-
NR. 5	40	56	7	3,5	2,7	3	2,65	371002	-	371030	-	-	-	-	-
NR. 6	32	56	8	4,0	3,0	3	2,85	371003	371012	371031	371038	-	-	-	-
NR. 8	32	63	8	4,5	3,4	3	3,50	371004	371013	371032	371039	-	-	-	-
NR.10	24	70	11	6,0	4,9	3	3,90	371005	371014	371033	371040	-	-	-	-
NR. 12	24	80	11	6,0	4,9	3	4,50	371006	-	-	-	-	-	-	-
1/4	20	80	13	7,0	5,5	3	5,10	371007	371015	371034	371041	-	-	-	-
5/16	18	90	14	8,0	6,2	3	6,60	371008	371016	371035	371042	-	-	-	-
3/8	16	100	16	10,0	8,0	3	8,00	371009	371017	371036	371043	-	-	-	-
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
7/16	14	100	18	8,0	6,2	3	9,40	-	-	-	-	371018	371024	371045	371052
1/2	13	110	20	9,0	7,0	3	10,80	-	-	-	-	371019	371025	371046	371053
9/16	12	110	21	11,0	9,0	3	12,20	-	-	-	-	371020	-	371047	371054
5/8	11	110	24	12,0	9,0	3	13,50	-	-	-	-	371021	371026	371048	371055
3/4	10	125	25	14,0	11,0	4	16,50	-	-	-	-	371022	371027	371049	371056
7/8	9	140	28	18,0	14,5	4	19,50	-	-	-	-	371023	371028	371050	-
1	8	160	36	18,0	14,5	4	22,25	-	-	-	-	371044	371057	371051	-

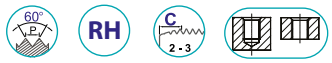
МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNC

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
НОРМАЛЬНЫЙ ШАГ ASME B1.15

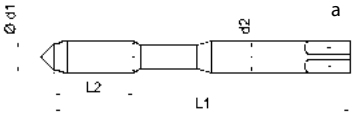
STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

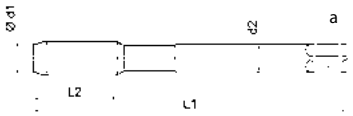
для мягких материалов
Al-Cu-Fe R ≤ 700 Н/мм²



DIN 371



DIN 376



Система обозначений	
Ød1,UNC	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм

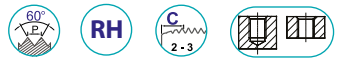


Глубина резьбы								3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE
Класс точности								2B	2B
Покрытие								BR	BR
Группы обрабатываемых материалов								4.1 4.2	4.1 4.2
Основное применение									
Ød1, **UNC**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы	
DIN 371								**ST**	**ST**
NR. 4	40	56	7	3,5	2,7	3	2,35	341000	-
NR. 5	40	56	10	3,5	2,7	3	2,35	341001	-
NR. 6	32	56	8	4,0	3,0	3	2,85	341002	-
NR. 8	32	63	8	4,5	3,4	3	3,50	341003	-
NR.10	24	70	11	6,0	4,9	3	3,90	341004	-
NR.12	24	80	17	6	4,9	3	4,5	341005	-
1/4	20	80	13	7,0	5,5	3	5,10	341006	-
5/16	18	90	14	8,0	6,2	3	6,60	341007	-
3/8	16	100	16	10,0	8,0	3	8,00	341008	-
DIN 376								**ST**	**ST**
7/16	14	100	18	8,0	6,2	3	9,40	-	341009
1/2	13	110	20	9,0	7,0	3	10,80	-	341010

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNC

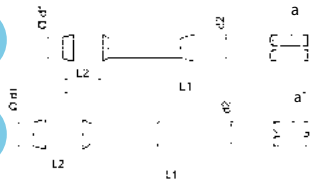
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для титановых сплавов



DIN 371

DIN 376

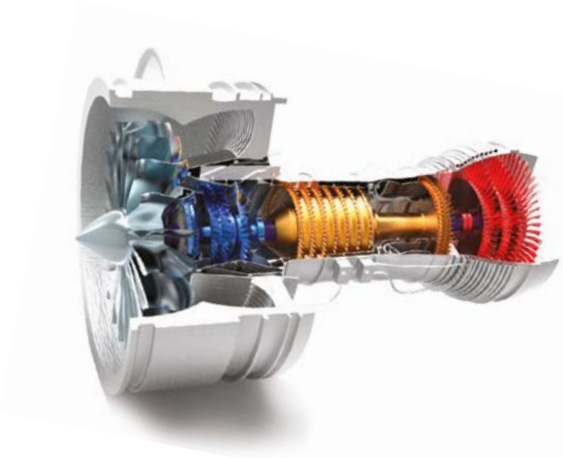


Система обозначений	
Ød1,UNC	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм





Глубина резьбы								2xD	2xD
Материал								HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								2BX	2BX
Покрытие								TiCN	Nit
Группы обрабатываемых материалов								7.1 7.2 7.3	7.1 7.2 7.3
Основное применение									
Ød1, **UNC**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы	
DIN 371/376								**ST**	**ST**
NR. 4	40	56	11	3,5	2,7	3	2,35	**381000**	381022
NR. 5	40	56	11	3,5	2,7	3	2,65	381001	-
NR. 6	32	56	12	4,0	3,0	3	2,85	**381002**	381023
NR. 8	32	63	13	4,5	3,4	3	3,50	**381003**	381024
NR.10	24	70	14	6,0	4,9	3	3,90	**381004**	381025
NR. 12	24	80	16	6,0	4,9	3	4,50	**381005**	-
1/4	20	80	16	7,0	5,5	3	5,10	**381006**	381026
5/16	18	90	18	8,0	6,2	3	6,60	381007	381027
3/8	16	100	20	10,0	8,0	3	8,00	**381008**	381028
7/16	14	100	22	8,0	6,2	3	9,40	381009	-
1/2	13	110	25	9,0	7,0	3	10,80	**381010**	-
5/8	11	110	30	12,0	9,0	3	13,50	**381011**	-



UNJC - МЕТЧИКИ



Глубина резьбы								2xD
Материал								HSSE-PM
Класс точности								3BX
Покрытие								TiCN
Группы обрабатываемых материалов								7.1 7.2 7.3
Основное применение								
Ød1, **UNJC**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы
DIN 371/376								**ST**
NR. 6	32	56	12	4,0	3,0	3	2,85	381012
NR. 8	32	63	13	4,5	3,4	3	3,55	**381013**
NR.10	24	70	14	6,0	4,9	3	4	**381014**
NR. 12	24	80	16	6,0	4,9	3	4,6	**381015**
1/4	20	80	16	7,0	5,5	3	5,3	**381016**
5/16	18	90	18	8,0	6,2	3	6,75	**381017**
3/8	16	100	20	10,0	8,0	3	8,2	**381018**
7/16	14	100	22	8,0	6,2	3	9,6	**381019**
1/2	13	110	25	9,0	7,0	3	11	**381020**
5/8	11	110	30	12,0	9,0	3	13,8	**381021**

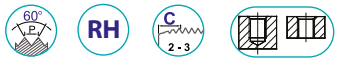
МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNC

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
НОРМАЛЬНЫЙ ШАГ ASME B1.15

STAMO®

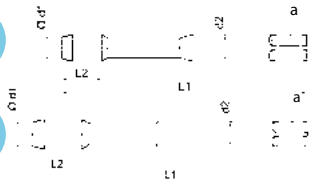
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для жаропрочных сплавов



DIN 371

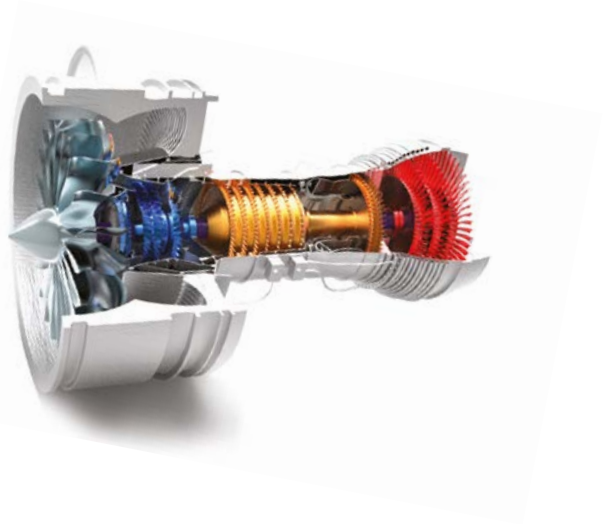
DIN 376



Система обозначений	
Ød1,UNC	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы								2xD	2xD	2xD
Материал								HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								2BX	2BX	2BX
Покрытие								TiAlN	BR	BR
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								7.4 7.5 7.6	7.4 7.5 7.6	7.4 7.5 7.6
Ød1, **UNC**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы		
DIN 371/376								**ST**	**ST**	**ST**
NR. 4	40	56	11	3,5	2,7	3	2,35	391000	391022	-
NR. 5	40	56	11	3,5	2,7	3	2,65	391001	-	-
NR. 6	32	56	12	4,0	3,0	3	2,85	391002	391023	-
NR. 8	32	63	13	4,5	3,4	3	3,50	391003	391024	-
NR.10	24	70	14	6,0	4,9	3	3,90	391004	391025	-
NR. 12	24	80	16	6,0	4,9	3	4,50	391005	-	-
1/4	20	80	16	7,0	5,5	3	5,10	391006	391026	-
5/16	18	90	18	8,0	6,2	3	6,60	391007	391027	-
3/8	16	100	20	10,0	8,0	3	8,00	391008	391028	-
7/16	14	100	22	8,0	6,2	3	9,40	391009	-	391029
1/2	13	110	25	9,0	7,0	3	10,80	391010	-	391030
5/8	11	110	30	12,0	9,0	3	13,50	391011	-	-



UNJC - МЕТЧИКИ



Глубина резьбы								2xD
Материал								HSSE-PM
Класс точности								3BX
Покрытие								TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								7.4 7.5 7.6
Ød1, **UNJC**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы
DIN 371/376								**ST**
NR. 6	32	56	12	4,0	3,0	3	2,85	**391012**
NR. 8	32	63	13	4,5	3,4	3	3,55	**391013**
NR.10	24	70	14	6,0	4,9	3	4	**391014**
NR. 12	24	80	16	6,0	4,9	3	4,6	**391015**
1/4	20	80	16	7,0	5,5	3	5,3	**391016**
5/16	18	90	18	8,0	6,2	3	6,75	**391017**
3/8	16	100	20	10,0	8,0	3	8,2	**391018**
7/16	14	100	22	8,0	6,2	3	9,6	**391019**
1/2	13	110	25	9,0	7,0	3	11	**391020**
5/8	11	110	30	12,0	9,0	3	13,8	**391021**

МЕТЧИКИ UNF

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN60°
МЕЛКИЙ ШАГ

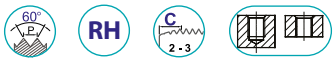


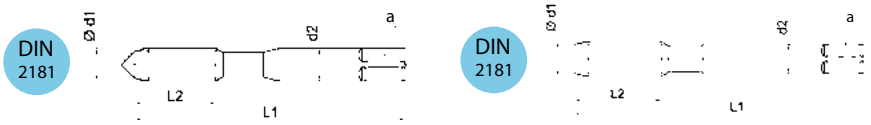
МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNF

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
НОРМАЛЬНЫЙ ШАГ ASME B1.15

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ

универсальное применение





Система обозначений	
Ød1,UNF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы								2xD	2xD	2xD
Материал								HSS	HSS	HSS
Класс точности								-	2B	2B
Покрытие								BR	BR	BR
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 1.3 1.4 2.1 2.2 2.3 3.1 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3	1.1 1.2 1.3 1.4 2.1 2.2 2.3 3.1 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3	1.1 1.2 1.3 1.4 2.1 2.2 2.3 3.1 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3
Ød1, **UNF**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы		
DIN 2181								ST	ST	ST
NR. 0	80	32	8	2,5	2,1	3	1,25	400000	400024	400048
NR. 1	72	36	8	2,8	2,1	3	1,55	400001	400025	400049
NR. 2	64	36	9	2,8	2,1	3	1,85	400002	400026	400050
NR. 3	56	40	9	2,8	2,1	3	2,15	400003	400027	400051
NR. 4	48	40	10	3,5	2,7	3	2,40	400004	400028	**400052**
NR. 5	44	40	10	4,0	3,0	3	2,70	400005	400029	400053
NR. 6	40	45	11	4,0	3,0	3	2,95	400006	400030	400054
NR. 8	36	45	12	4,5	3,4	3	3,50	400007	400031	400055
NR.10	32	50	14	6,0	4,9	3	4,10	**400008**	**400032**	**400056**
NR.12	28	56	16	6,0	4,9	3	4,60	400009	**400033**	400057
1/4	28	56	17	6,0	4,9	3	5,50	**400010**	**400034**	**400058**
5/16	24	63	17	6,0	4,9	3	6,90	**400011**	400035	**400059**
3/8	24	63	18	7,0	5,5	3	8,50	**400012**	**400036**	**400060**
7/16	20	70	20	8,0	6,2	3	9,90	**400013**	400037	**400061**
1/2	20	70	20	9,0	7,0	4	11,50	**400014**	400038	**400062**
9/16	18	70	20	11,0	9,0	4	12,90	**400015**	400039	**400063**
5/8	18	70	20	12,0	9,0	4	14,50	**400016**	**400040**	400064
3/4	16	80	22	16,0	12,0	4	17,50	**400017**	400041	**400065**
7/8	14	80	22	18,0	14,5	4	20,40	**400018**	400042	400066
1"	12	90	22	18,0	14,5	4	23,25	400019	400043	400067
1" 1/8	12	90	22	22,0	18,0	4	26,50	400020	400044	400068
1" 1/4	12	90	22	22,0	18,0	4	29,50	400021	400045	400069
1" 3/8	12	125	30	28,0	22,0	4	32,75	400022	400046	400070
1" 1/2	12	125	30	32,0	24,0	4	36,00	400023	400047	400071



STAMO рекомендует использование специализированного **масла или пасты** для нарезания резьбы

Масло для нарезания резьбы STAMO	TP 100	стр. 244
Паста для нарезания резьбы STAMO	TP 250	



STAMO рекомендует использование специализированных **метчикодержателей**

Метчикодержатели STAMO	стр. 317

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNF

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
НОРМАЛЬНЫЙ ШАГ ASME B1.15

STAMO®

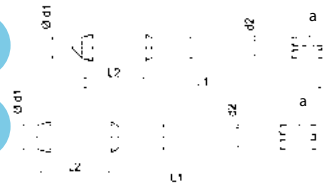
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²

60° P | RH | B 4 - 5

DIN 374

DIN 374



Система обозначений	
Ød1,UNF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								2B	2B	2B	2B
Покрытие								BR	V	TiN	TiCN
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение								4.1 4.2	4.1 4.2		
Ød1, **UNF**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы			
DIN 374								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
NR. 3	56	50	9	1,8	-	4	2,15	410000	410019	-	-
NR. 4	48	56	10	2,2	-	4	2,40	410001	-	-	-
NR. 5	44	56	10	2,5	2,1	4	2,70	410002	-	-	-
NR. 6	40	56	11	2,5	2,1	4	2,95	410003	410020	410200	410210
NR. 8	36	63	12	2,8	2,1	4	3,50	410004	-	410201	410211
NR. 10	32	70	14	3,5	2,7	4	4,10	410005	410021	410202	410212
NR. 12	28	80	16	4,0	3,0	4	4,60	410006	-	-	-
1/4	28	80	16	4,5	3,4	4	5,50	410007	410022	410203	410213
5/16	24	90	18	6,0	4,9	4	6,90	410008	-	410204	410214
3/8	24	90	18	7,0	5,5	4	8,50	410009	410023	410205	410215
7/16	20	100	22	8,0	6,2	4	9,90	410010	410024	410206	410216
1/2	20	100	20	9,0	7,0	4	11,50	410011	410025	410207	410217
9/16	18	100	22	11,0	9,0	3	12,90	410012	-	-	-
5/8	18	100	22	12,0	9,0	3	14,50	410013	-	410208	410218
3/4	16	110	25	14,0	11,0	3	17,50	410014	-	410209	410219
7/8	14	125	25	18,0	14,5	3	20,40	410015	410026	-	-
1"	12	140	28	18,0	14,5	3	23,25	410016	-	-	-
1" 1/8	12	150	28	22,0	18,0	3	26,50	410017	410027	-	-
1" 1/4	12	150	28	22,0	18,0	3	29,50	410018	-	-	-
1 3/8	12	170	28	28	22	4	32,75	410220	-	-	-
1 1/2	12	170	28	32	24	4	36,00	410221	-	-	-

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNF

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
НОРМАЛЬНЫЙ ШАГ ASME B1.15

STAMO®

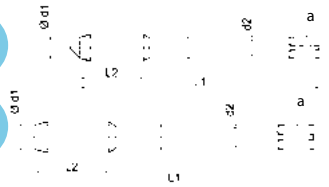
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1000 Н/мм²

60° P | RH | B 4-5

DIN 374

DIN 374





Система обозначений	
Ød1,UNF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм

Глубина резьбы	3xD
Материал	HSSE
Класс точности	2B
Покрытие	V
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
Основное применение	

Ød1, **UNF**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы
DIN 374								**ST**
NR. 3	56	50	9	1,8	-	4	2,15	-
NR. 4	48	56	10	2,2	-	4	2,40	410028
NR. 5	44	56	10	2,5	2,1	4	2,70	-
NR. 6	40	56	11	2,5	2,1	4	2,95	410029
NR. 8	36	63	12	2,8	2,1	4	3,50	-
NR. 10	32	70	14	3,5	2,7	4	4,10	410030
NR. 12	28	80	16	4,0	3,0	4	4,60	-
1/4	28	80	16	4,5	3,4	4	5,50	410031
5/16	24	90	18	6,0	4,9	4	6,90	-
3/8	24	90	18	7,0	5,5	4	8,50	410032
7/16	20	100	22	8,0	6,2	4	9,90	-
1/2	20	100	20	9,0	7,0	4	11,50	-
9/16	18	100	22	11,0	9,0	3	12,90	-
5/8	18	100	22	12,0	9,0	3	14,50	410033
3/4	16	110	25	14,0	11,0	3	17,50	-
7/8	14	125	25	18,0	14,5	3	20,40	410034

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNF

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
НОРМАЛЬНЫЙ ШАГ ASME B1.15

STAMO®

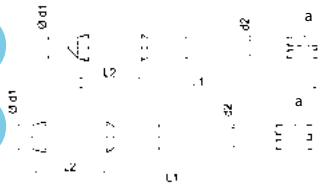
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1200 Н/мм²



DIN 374

DIN 374



Система обозначений	
Ød1,UNF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм

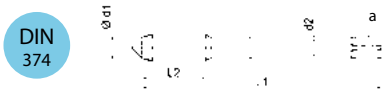


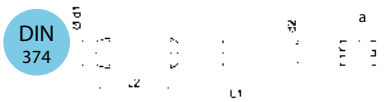
Глубина резьбы								3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE
Класс точности								2B	2B
Покрытие								BR	BR
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6
Основное применение									
Ød1, **UNF**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы	
DIN 374								**ST**	**ST**
Nr.2	64	45	6	2,8	2,1	3	1,55	410220	-
Nr.3	56	50	9	2,8	2,1	3	2,15	410221	-
Nr.4	48	56	10	3,5	2,7	3	2,4	410222	-
Nr.5	44	56	10	3,5	2,7	3	2,70	410223	-
Nr.6	40	56	11	4	3	3	2,95	410224	-
Nr.8	36	63	13	4,5	3,4	3	3,50	410225	-
Nr.10	32	70	14	6	4,9	3	4,10	410226	-
Nr.12	28	80	17	6	4,9	3	4,60	410227	-
1/4	28	80	17	7	5,5	3	5,50	410228	-
5/16	24	90	18	8	6,2	3	6,90	410229	-
3/8	24	100	20	10	8	3	8,50	410230	-
7/16	20	100	22	8	6,2	4	9,90	-	410231
1/2	20	100	20	9	7	4	11,50	-	410232
9/16	18	100	20	11	9	4	12,90		410233
5/8	18	100	22	12	9	4	14,50	-	410234
3/4	16	110	25	14	11	4	17,50	-	410235
7/8	14	125	25	18	14,5	4	20,40	-	410236
1	12	140	28	18	14,5	4	23,25	-	410237

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для высокопрочных сталей
R = 1400-1600 Н/мм²







R < 1400 Н/мм² **R < 1600 Н/мм²**

Система обозначений	
Ød1,UNF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм





Глубина резьбы					3xD	3xD	3xD	3xD
Материал					HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности					2B	2B	2B	2B
Покрытие					BR	BR	TiCN	TiCN
Группы обрабатываемых материалов					1.6	1.6	1.6 1.7	1.6 1.7
Основное применение								
Ød1, **UNF**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы			
DIN 374								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
Nr.6	40	56	11	4	3	3	2,95	410237	-	410245	-
Nr.8	36	63	13	4,5	3,4	3	3,50	410238	-	410246	-
Nr.10	32	70	14	6	4,9	3	4,10	410239	-	410247	-
1/4	28	80	17	7	5,5	3	5,50	410240	-	410248	-
5/16	24	90	18	8	6,2	3	6,90	410241	-	410245	-
3/8	24	100	20	10	8	3	8,50	410242	-	410250	-
7/16	20	100	22	8	6,2	4	9,90	-	410243	-	410251
1/2	20	100	20	9	7	4	11,50	-	410244	-	410252

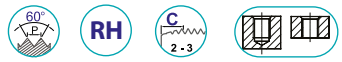
МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNF

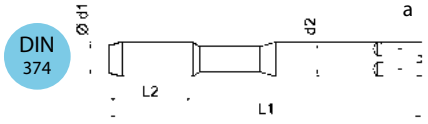
УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
НОРМАЛЬНЫЙ ШАГ ASME B1.15

STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для чугунов



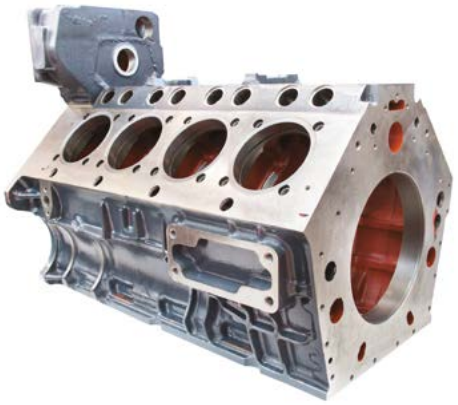


Система обозначений	
Ød1,UNF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы	3xD	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	2B	2BX	2BX
Покрытие	V	Nit	Nit
Группы обрабатываемых материалов	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5
Основное применение	4.3 4.4 4.6 5.3		

Ød1, **UNF**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы		
DIN 374								**ST**	**ST**	**ST**
NR. 3	56	50	9	1,8	-	4	2,15	450000	-	-
NR. 4	48	56	10	2,2	-	4	2,40	450001	-	-
NR. 5	44	56	10	2,5	2,1	4	2,70	450002	-	-
NR. 6	40	56	11	2,5	2,1	4	2,95	450003	-	-
NR. 8	36	63	12	2,8	2,1	4	3,50	450004	-	-
NR. 10	32	70	14	3,5	2,7	4	4,10	450005	-	-
NR. 12	28	80	16	4,0	3,0	4	4,60	450006	-	-
1/4	28	80	16	4,5	3,4	4	5,50	450007	-	-
5/16	24	90	18	6,0	4,9	4	6,90	450008	-	-
3/8	24	90	18	7,0	5,5	4	8,50	450009	-	-
7/16	20	100	22	8,0	6,2	4	9,90	450010	-	-
1/2	20	100	20	9,0	7,0	4	11,50	450011	-	-
9/16	18	100	22	11,0	9,0	3	12,90	450012	-	-
5/8	18	100	22	12,0	9,0	3	14,50	450013	-	-
3/4	16	110	25	14,0	11,0	3	17,50	450014	-	-
7/8	14	125	25	18,0	14,5	3	20,40	450015	-	-
1"	12	140	28	18,0	14,5	3	23,25	450016	-	-
1" 1/8	12	150	28	22,0	18,0	3	26,50	450017	-	-
1" 1/4	12	150	28	22,0	18,0	3	29,50	450018	-	-
Nr.6	40	56	11	4	3	3	2,95	-	450019	-
Nr.8	36	63	13	4,5	3,4	3	3,50	-	450020	-
Nr.10	32	70	14	6	4,9	3	4,10	-	450021	-
1/4	28	80	17	7	5,5	3	5,50	-	450022	-
5/16	24	90	18	8	6,2	3	6,90	-	450023	-
3/8	24	100	20	10	8	3	8,50	-	450024	-
7/16	20	100	22	8	6,2	4	9,90	-	-	450025
1/2	20	100	20	9	7	4	11,50	-	-	450026
5/8	18	100	22	12	9	4	14,50	-	-	450027
3/4	16	110	25	14	11	4	17,50	-	-	450028
7/8	14	125	25	18	14,5	4	20,40	-	-	450029
1	12	140	28	18	14,5	4	23,25	-	-	450030



МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNF

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
НОРМАЛЬНЫЙ ШАГ ASME B1.15

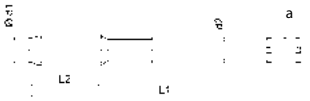
STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для нержавеющих сталей



DIN 374



Система обозначений	
Ød1,UNF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								2B	2B	2BX
Покрытие								V	TiN	TiAlC
Группы обрабатываемых материалов								2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
Основное применение										
Ød1, **UNF**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы		
DIN 374								**ST**	**ST**	**ST**
NR. 3	56	50	9	1,8	-	3	2,15	470012	-	-
NR. 5	44	56	10	2,5	2,1	3	2,70	470013	-	-
NR. 6	40	56	11	4	3	3	2,95	470006	470022	-
NR. 8	36	63	13	4,5	3,4	3	3,5	470014	470023	-
NR. 10	32	70	14	6	4,9	3	4,10	470007	470024	470035
NR. 12	28	80	17	6	4,9	3	4,60	470008	-	-
1/4	28	80	17	7	5,5	3	5,50	470009	470025	470036
5/16	24	90	18	8	6,2	3	6,9	470015	470026	470037
3/8	24	90	18	7,0	5,5	3	8,50	470016	470027	470038
7/16	20	100	22	8	6,2	4	9,9	470017	470028	470039
1/2	20	100	20	9	7	4	11,5	470010	470029	470040
9/16	18	100	20	11	9	4	12,9	-	470030	470041
5/8	18	100	22	12,0	9,0	4	14,50	470018	470031	470042
3/4	16	110	25	14	11	4	17,5	470019	470032	470043
7/8	14	125	25	18,0	14,5	4	20,40	470020	470033	-
1	12	140	28	18	14,5	4	23,25	470021	470034	-

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNF

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
НОРМАЛЬНЫЙ ШАГ ASME B1.15

STAMO®

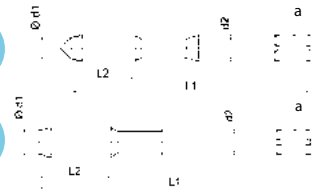
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для титановых сплавов



DIN 371

DIN 374



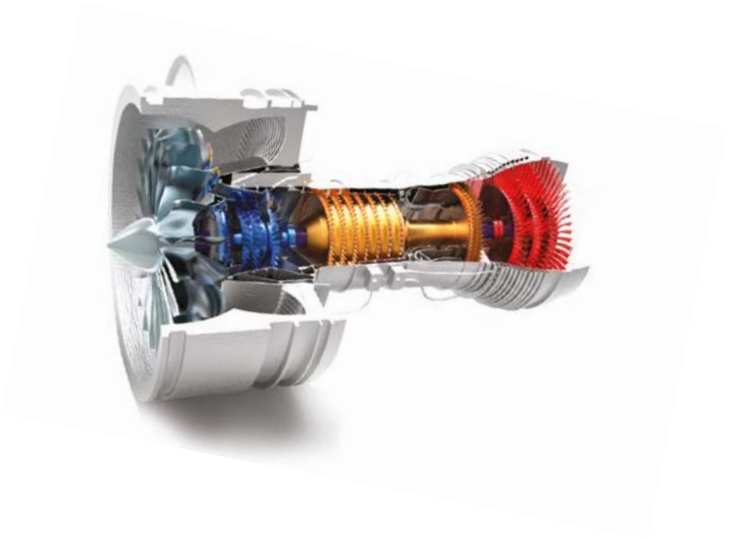
Система обозначений	
Ød1,UNF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы								2xD	2xD
Материал								HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								2BX	2B
Покрытие								TiCN	Nit
Группы обрабатываемых материалов								7.1 7.2 7.3	7.1 7.2 7.3
Основное применение									
Ød1, **UNF**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы	
DIN 371/374								**ST**	**ST**
NR. 6	40	56	11	2,5	2,1	3	2,95	480000	-
NR. 8	36	63	12	2,8	2,1	3	3,50	480001	-
NR. 10	32	70	14	3,5	2,7	3	4,10	480002	-
NR. 12	28	80	16	4,0	3,0	3	4,60	480003	-
1/4	28	80	16	4,5	3,4	3	5,50	480004	-
5/16	24	90	18	6,0	4,9	4	6,90	480005	-
3/8	24	90	18	7,0	5,5	4	8,50	480006	-
NR. 6	40	56	11	4	3	3	2,95	-	480020
NR. 8	36	63	13	4,5	3,4	3	3,5	-	480021
NR. 10	32	70	14	6	4,9	3	4,10	-	480022
1/4	28	80	17	7	5,5	3	5,50	-	480023
5/16	24	90	18	8	6,2	3	6,9	-	480024
3/8	24	90	18	7,0	5,5	3	8,50	-	480025

UNJF - МЕТЧИКИ

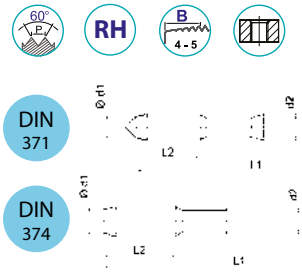




Глубина резьбы								2xD
Материал								HSSE-PM
Класс точности								3BX
Покрытие								TiCN
Группы обрабатываемых материалов								7.1 7.2 7.3
Основное применение								
Ød1, **UNJF**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы
DIN 371/374								**ST**
NR. 6	40	56	12	2,5	2,1	3	3	480007
NR. 8	36	63	13	2,8	2,1	3	3,6	480008
NR. 10	32	70	14	3,5	2,7	3	4,2	480009
NR. 12	28	80	16	4,0	3,0	3	4,75	480010
1/4	28	80	16	4,5	3,4	3	5,6	480011
5/16	24	90	18	6,0	4,9	3	7	480012
3/8	24	90	18	7,0	5,5	3	8,6	480013
7/16	20	100	22	8,0	6,2	3	10	480014
1/2	20	100	20	9,0	7,0	3	11,6	480015
9/16	18	100	22	11,0	9,0	4	13	480016
5/8	18	100	22	12,0	9,0	4	14,6	480017

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

для жаропрочных сплавов



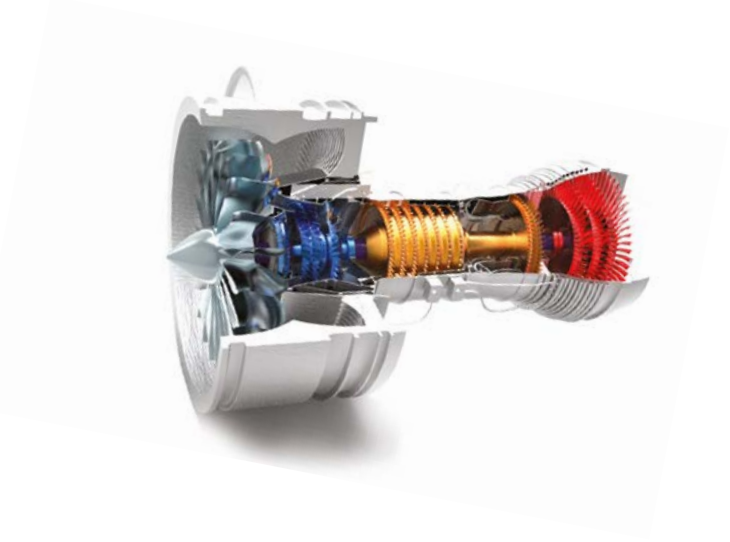
Система обозначений	
Ød1,UNF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы								2xD	2xD	2xD
Материал								HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								2BX	2B	2B
Покрытие								TiAlN	BR	BR
Группы обрабатываемых материалов								7.4 7.5 7.6	7.4 7.5 7.6	7.4 7.5 7.6
Основное применение										
Ød1, **UNF**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы		
DIN 371/374								**ST**	**ST**	**ST**
NR. 6	40	56	11	2,5	2,1	3	2,95	490000	-	-
NR. 8	36	63	12	2,8	2,1	3	3,50	490001	-	-
NR. 10	32	70	14	3,5	2,7	3	4,10	490002	-	-
NR. 12	28	80	16	4,0	3,0	3	4,60	490003	-	-
1/4	28	80	16	4,5	3,4	3	5,50	490004	-	-
5/16	24	90	18	6,0	4,9	4	6,90	490005	-	-
3/8	24	90	18	7,0	5,5	4	8,50	490006	-	-
NR. 6	40	56	11	4	3	3	2,95	-	490020	-
NR. 8	36	63	13	4,5	3,4	3	3,5	-	490021	-
NR. 10	32	70	14	6	4,9	3	4,10	-	490022	-
1/4	28	80	17	7	5,5	3	5,50	-	490023	-
5/16	24	90	18	8	6,2	3	6,9	-	490024	-
3/8	24	90	18	7,0	5,5	3	8,50	-	490025	-
7/16	20	100	22	8	6,2	4	9,9	-	-	490026
1/2	20	100	20	9	7	4	11,5	-	-	490027



UNJF - МЕТЧИКИ



Глубина резьбы								2xD
Материал								HSSE-PM
Класс точности								3BX
Покрытие								TiCN
Группы обрабатываемых материалов								7.4 7.5 7.6
Основное применение								
Ød1, **UNJF**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы
DIN 371/374								**ST**
NR. 6	40	56	12	2,5	2,1	3	3	490007
NR. 8	36	63	13	2,8	2,1	3	3,6	490008
NR. 10	32	70	14	3,5	2,7	3	4,2	490009
NR. 12	28	80	16	4,0	3,0	3	4,75	490010
1/4	28	80	16	4,5	3,4	3	5,6	490011
5/16	24	90	18	6,0	4,9	3	7	490012
3/8	24	90	18	7,0	5,5	3	8,6	490013
7/16	20	100	22	8,0	6,2	3	10	490014
1/2	20	100	20	9,0	7,0	3	11,6	490015
9/16	18	100	22	11,0	9,0	4	13	490016
5/8	18	100	22	12,0	9,0	4	14,6	490017

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNF

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
НОРМАЛЬНЫЙ ШАГ ASME B1.15

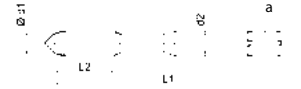
STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

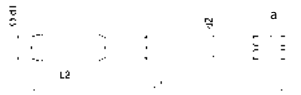
универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²



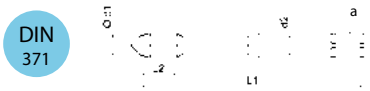
DIN 371



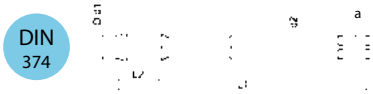
DIN 374



DIN 371



DIN 374



Система обозначений	
Ød1,UNF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать



Глубина резьбы								1,5xD	1,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B
Покрытие								BR	V	BR	V	TiN	TiCN	TiN	TiCN
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение															
Ød1, **UNF**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы							
DIN 374								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
NR. 3	56	50	5,0	1,8	-	3	2,15	411000	-	411094	-	-	-	-	-
NR. 4	48	56	6,0	2,2	-	3	2,40	411001	-	-	-	-	-	-	-
NR. 5	44	56	6,0	2,5	2,1	3	2,70	-	-	411095	-	-	-	-	-
NR. 6	40	56	6,5	2,5	2,1	3	2,95	411002	-	411076	-	-	-	-	-
NR. 8	36	63	7,0	2,8	2,1	3	3,50	411003	-	411077	-	-	-	-	-
NR. 10	32	70	8,5	3,5	2,7	3	4,10	-	-	411078	411083	-	-	-	-
NR. 12	28	80	9,0	4,0	3,0	3	4,60	411004	-	411079	411084	-	-	-	-
1/4	28	80	9,0	4,5	3,4	3	5,50	411005	-	411080	411085	-	-	-	-
5/16	24	90	11,0	6,0	4,9	3	6,90	411006	-	411097	411086	-	-	-	-
3/8	24	90	11,0	7,0	5,5	3	8,50	411007	411016	411098	411087	-	-	-	-
7/16	20	100	13,0	8,0	6,2	3	9,90	411008	-	411099	411088	411300	411307	-	-
1/2	20	100	13,0	9,0	7,0	3	11,50	411009	411017	411100	411089	411301	411308	-	-
9/16	18	100	14,0	11,0	9,0	3	12,90	411010	-	411101	411090	411302	-	-	-
5/8	18	100	15,0	12,0	9,0	3	14,50	411011	-	411102	411091	411303	411309	-	-
3/4	16	110	16,0	14,0	11,0	3	17,50	411012	411018	411103	411092	411304	411310	-	-
7/8	14	125	19,0	18,0	14,5	4	20,40	-	-	411104	411093	411305	-	-	-
1"	12	140	22,0	18,0	14,5	4	23,25	411013	-	411105	-	411306	-	-	-
NR. 6	40	56	11	4	3	3	2,95	-	-	-	-	-	-	411312	411320
NR. 8	36	63	13	4,5	3,4	3	3,50	-	-	-	-	-	-	411313	411321
NR. 10	32	70	14	6	4,9	3	4,10	-	-	-	-	-	-	411314	411322
NR. 12	28	80	17	6	4,9	3	4,60	-	-	-	-	-	-	411315	411323
1/4	28	80	17	7	5,5	3	5,50	-	-	-	-	-	-	411316	411324
5/16	24	90	18	8	6,2	3	6,90	-	-	-	-	-	-	411317	411325
3/8	24	100	20	10	8	3	8,50	-	-	-	-	-		411318	411326

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNF

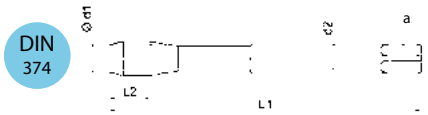
УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
НОРМАЛЬНЫЙ ШАГ ASME B1.15

STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1000 Н/мм²





Система обозначений	
Ød1,UNF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать



Глубина резьбы	3xD	3xD
Материал	HSSE	PM3
Класс точности	2B	2BX
Покрытие	BR	V
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 3.1 3.2	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 3.1 3.2 4.2 4.3 5.2

Ød1, **UNF**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы	
DIN 374								**ST**	**ST**
NR. 4	48	56	6	2,2	-	3	2,40	-	411206
NR. 5	44	56	6	2,5	2,1	3	2,70	-	411207
NR. 8	36	63	7	2,8	2,1	3	3,50	411200	-
NR. 10	32	70	8,5	3,5	2,7	3	4,10	-	411208
NR. 12	28	80	9	4,0	3,0	3	4,60	-	-
1/4	28	80	9	4,5	3,4	3	5,50	411201	411209
5/16	24	90	11	6,0	4,9	3	6,90	411202	411210
3/8	24	90	11	7,0	5,5	3	8,50	411203	411211
7/16	20	100	13	8,0	6,2	3	9,90	-	411212
1/2	20	100	13	9,0	7,0	3	11,50	-	411213
9/16	18	100	14	11,0	9,0	3	12,90	-	411214
5/8	18	100	15	12,0	9,0	3	14,50	-	-
3/4	16	110	16	14,0	11,0	3	17,50	-	411215
7/8	14	125	19	18,0	14,5	4	20,40	411204	-

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNF

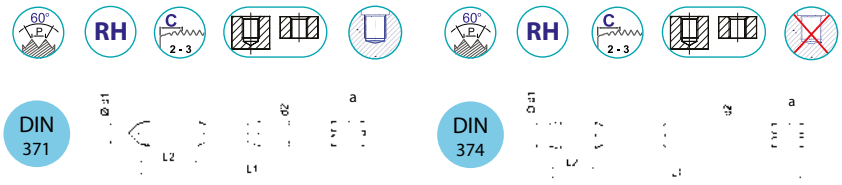
УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
НОРМАЛЬНЫЙ ШАГ ASME B1.15

STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1200 Н/мм²

для высокопрочных сталей
R = 1400-1600 Н/мм²



DIN 371

DIN 374

R < 1200 Н/мм²	R < 1400 Н/мм²	R < 1600 Н/мм²	R < 1200 Н/мм²	R < 1400 Н/мм²	R < 1600 Н/мм²
					

R35°

Система обозначений	
Ød1,UNF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать

Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE	HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								2B	2B	2B	2B	2B	2B
Покрытие								BR	BR	TiCN	BR	BR	TiCN
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.6	1.7	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.6	1.7
Основное применение													
Ød1, **UNF**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы					
DIN 374								ST	ST	ST	ST	ST	ST
NR. 6	40	56	11	4	3	3	2,95	411327	411333	411339	-	-	-
NR. 8	36	63	13	4,5	3,4	3	3,50	411328	411334	411340	-	-	-
NR. 10	32	70	14	6	4,9	3	4,10	411329	411335	411341	-	-	-
1/4	28	80	17	7	5,5	3	5,50	411330	411336	411342	-	-	-
5/16	24	90	18	8	6,2	3	6,90	411331	411337	411343	-	-	-
3/8	24	100	20	10	8	3	8,50	411332	411338	411344	-	-	-
7/16	20	100	22	8	6,2	3	9,90	-	-	-	411345	411352	411359
1/2	20	100	20	9	7	4	11,50	-	-	-	411346	411353	411360
9/16	18	100	18	11	9	4	12,90	-	-	-	411347	411354	411361
5/8	18	100	22	12	9	4	14,50	-	-	-	411348	411355	411362
3/4	16	110	25	14	11	4	17,50	-	-	-	411349	411356	411363
7/8	14	125	25	18	14,5	4	20,40	-	-	-	411350	411357	411364
1"	12	140	28	18	14,5	4	23,25	-	-	-	411351	411358	411365

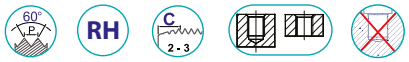
МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNF

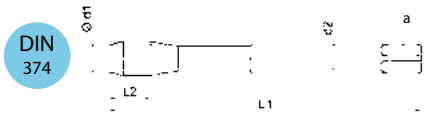
УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
НОРМАЛЬНЫЙ ШАГ ASME B1.15

STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для мягких материалов
Al-Cu-Fe R ≤ 700 Н/мм²





Система обозначений	
Ød1,UNF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать

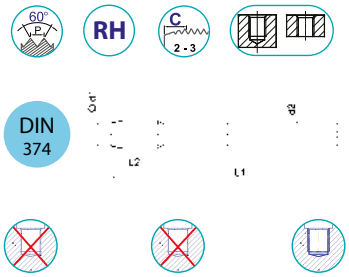


Глубина резьбы								3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE
Класс точности								2B	2B
Покрытие								BR	BR
Группы обрабатываемых материалов								4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4
Основное применение								5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4
Ød1, **UNF**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы	
DIN 374								**ST**	**ST**
NR. 6	40	56	11	4	3	3	2,95	441000	-
NR. 8	36	63	13	4,5	3,4	3	3,50	441001	-
NR. 10	32	70	14	6	4,9	3	4,10	441002	-
1/4	28	80	17	7	5,5	3	5,50	441003	-
5/16	24	90	18	8	6,2	3	6,90	441005	-
3/8	24	100	20	10	8	3	8,50	441006	-
7/16	20	100	22	8	6,2	3	9,90	-	441007
1/2	20	100	20	9	7	4	11,50	-	441008

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNF

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для нержавеющих сталей



Система обозначений	
Ød1,UNF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы								2xD	2xD	2xD	2xD	3xD	2xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								2B	2B	2B	2B	2BX	2B
Покрытие								BR	V	V	TiN	TiAlC	TiN
Группы обрабатываемых материалов								2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
Основное применение													
Ød1, **UNF**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы					
DIN 374								ST	ST	ST	ST	ST	ST
NR. 3	56	50	5,0	1,8	-	3	2,15	-	471004	-	-	-	-
NR. 4	48	56	6,0	2,2	-	3	2,40	-	471005	-	-	-	-
NR. 5	44	56	6,0	2,5	2,1	3	2,70	-	471006	-	-	-	-
NR. 6	40	56	6,5	2,5	2,1	3	2,95	-	471023	-	-	471500	-
NR. 8	36	63	7,0	2,8	2,1	3	3,50	-	471024	-	471200	471501	-
NR. 10	32	70	8,5	3,5	2,7	3	4,10	-	471007	471016	471201	471503	-
NR. 12	28	80	9,0	4,0	3,0	3	4,60	-	471008	-	-	-	-
1/4	28	80	9,0	4,5	3,4	3	5,50	471000	471009	471017	471202	471504	-
5/16	24	90	11,0	6,0	4,9	3	6,90	-	471010	471018	471203	171505	-
3/8	24	90	11,0	7,0	5,5	3	8,50	471001	471011	471019	471204	471506	-
7/16	20	100	13,0	8,0	6,2	3	9,90	-	471012	471020	-	471507	-
1/2	20	100	13,0	9,0	7,0	3	11,50	-	471013	471021	-	471508	471210
9/16	18	100	14,0	11,0	9,0	3	12,90	-	471014	-	-	471509	471211
5/8	18	100	15,0	12,0	9,0	3	14,50	-	471025	471022	-	471510	471212
3/4	16	110	16,0	14,0	11,0	3	17,50	-	471026	-	-	471511	471213
7/8	14	125	19,0	18,0	14,5	4	20,40	471002	471015	-	-	471512	471214
1"	12	140	22,0	18,0	14,5	4	23,25	471003	471027	-	-	471513	471215

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNF

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
НОРМАЛЬНЫЙ ШАГ ASME B1.15

STAMO®

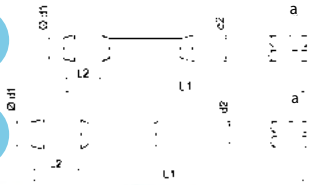
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для титановых сплавов



DIN 371

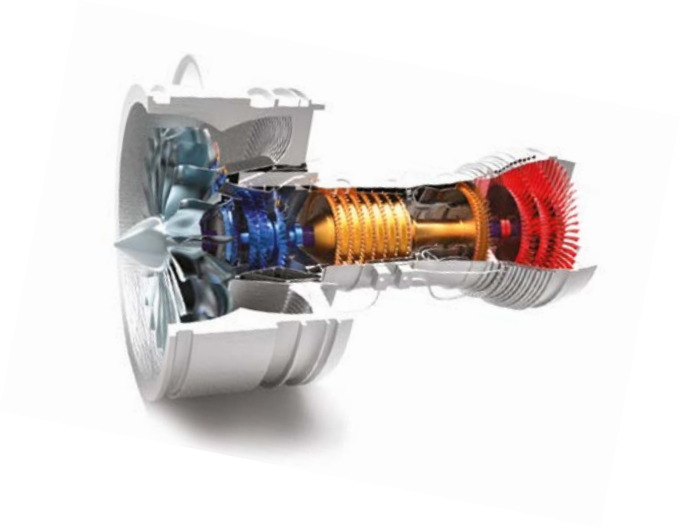
DIN 374



Система обозначений	
Ød1,UNF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы								2xD	2xD
Материал								HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								2BX	2B
Покрытие								TiCN	Nit
Группы обрабатываемых материалов								7.1 7.2 7.3	7.1 7.2 7.3
Основное применение									
Ød1, **UNF**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы	
DIN 371/374								**ST**	**ST**
NR. 4	48	56	10	3,5	2,7	3	2,40	481000	-
NR. 5	44	56	10	3,5	2,7	3	2,70	481001	-
NR. 6	40	56	11	4,0	3,0	3	2,95	481002	481023
NR. 8	36	63	12	4,5	3,4	3	3,50	481003	481024
NR. 10	32	70	14	6,0	4,9	3	4,10	481004	481025
NR. 12	28	80	16	6,0	4,9	3	4,60	481005	-
1/4	28	80	16	7,0	5,5	3	5,50	481006	481026
5/16	24	90	17	8,0	6,2	3	6,90	481007	481027
3/8	24	90	16	10,0	8,0	3	8,50	481008	481028
7/16	20	100	22	8,0	6,2	3	9,90	481009	-
1/2	20	100	20	9,0	7,0	3	11,50	481010	-
5/8	18	100	22	12,0	9,0	3	14,50	481011	-



UNJF - МЕТЧИКИ



Глубина резьбы								2xD
Материал								HSSE-PM
Класс точности								3BX
Покрытие								TiCN
Группы обрабатываемых материалов								7.1 7.2 7.3
Основное применение								
Ød1, **UNJF**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы
DIN 371/374								**ST**
NR. 6	40	56	12	4,0	3,0	3	3	481013
NR. 8	36	63	13	4,5	3,4	3	3,6	481014
NR. 10	32	70	14	6,0	4,9	3	4,2	481015
NR. 12	28	80	16	6,0	4,9	3	4,75	481016
1/4	28	80	16	7,0	5,5	3	5,6	481017
5/16	24	90	18	8,0	6,2	3	7	481018
3/8	24	100	20	7,0	8,0	3	8,6	481019
7/16	20	100	22	8,0	6,2	3	10	481020
1/2	20	100	20	9,0	7,0	3	11,6	481021
5/8	18	100	22	12,0	9,0	3	14,6	481022

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNF

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
НОРМАЛЬНЫЙ ШАГ ASME B1.15

STAMO®

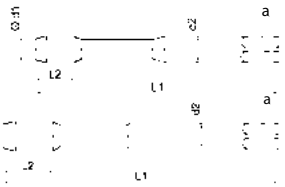
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для жаропрочных сплавов



DIN 371

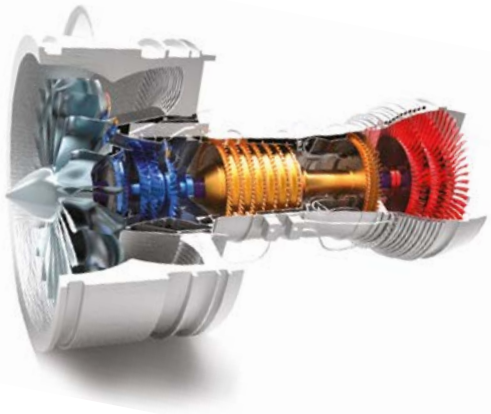
DIN 374



Система обозначений	
Ød1,UNF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы								2xD	2xD	2xD
Материал								HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Класс точности								2BX	2B	2B
Покрытие								TAIN	BR	BR
Группы обрабатываемых материалов								7.4 7.5 7.6	7.4 7.5 7.6	7.4 7.5 7.6
Основное применение										
Ød1, **UNF**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы		
DIN 371/374								**ST**	**ST**	**ST**
NR. 4	48	56	10	3,5	2,7	3	2,40	491000	-	-
NR. 5	44	56	10	3,5	2,7	3	2,70	491001	-	-
NR. 6	40	56	11	4,0	3,0	3	2,95	491002	491022	-
NR. 8	36	63	12	4,5	3,4	3	3,50	491003	491023	-
NR. 10	32	70	14	6,0	4,9	3	4,10	491004	491024	-
NR. 12	28	80	16	6,0	4,9	3	4,60	491005	-	-
1/4	28	80	16	7,0	5,5	3	5,50	491006	491025	-
5/16	24	90	17	8,0	6,2	3	6,90	491007	491026	-
3/8	24	90	16	10,0	8,0	3	8,50	491008	491027	-
7/16	20	100	22	8,0	6,2	3	9,90	491009	-	491028
1/2	20	100	20	9,0	7,0	3	11,50	491010	-	491029
5/8	18	100	22	12,0	9,0	3	14,50	491011	-	-



UNJF - МЕТЧИКИ



Глубина резьбы								2xD
Материал								HSSE-PM
Класс точности								3BX
Покрытие								TAIN
Группы обрабатываемых материалов								7.4 7.5 7.6
Основное применение								
Ød1, **UNJF**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы
DIN 371/374								**ST**
NR. 6	40	56	12	4,0	3,0	3	3	490012
NR. 8	36	63	13	4,5	3,4	3	3,6	490013
NR. 10	32	70	14	6,0	4,9	3	4,2	490014
NR. 12	28	80	16	6,0	4,9	3	4,75	490015
1/4	28	80	16	7,0	5,5	3	5,6	490016
5/16	24	90	18	8,0	6,2	3	7	490017
3/8	24	100	20	7,0	8,0	3	8,6	490018
7/16	20	100	22	8,0	6,2	3	10	490019
1/2	20	100	20	9,0	7,0	3	11,6	490020
5/8	18	100	22	12,0	9,0	3	14,6	490021

МЕТЧИКИ UNEF-UNS-UN

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА



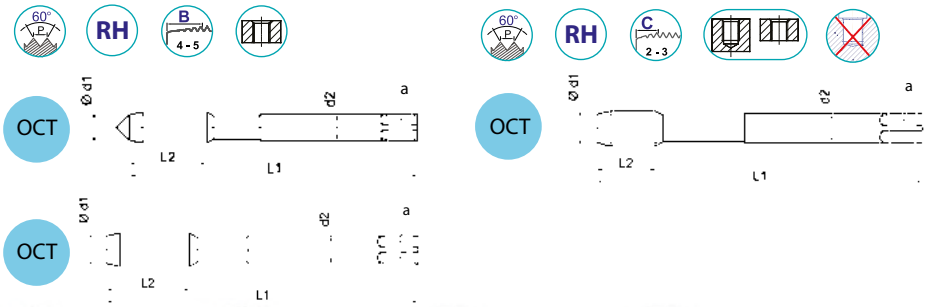
МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNEF

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
ЭКСТРА МЕЛКИЙ ШАГ

STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение



Система обозначений	
Ød1,UNEF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы			3xD	3xD	2,5xD	2,5xD
Материал			HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности			2B	2B	2B	2B
Покрытие			BR	TiN	BR	TiAlC
Группы обрабатываемых материалов Основное применение			1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	1.1 1.2 1.3 1.4 3.3 3.4 4.1 4.2 4.3 5.1 5.2	1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	2.1 2.2 2.3 2.4
Ød1, **UNEF**	P TPI	Ø мм	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы			
OCT									**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
1/4	32	6,350	80	16	4,5	3,4	3	5,55	500048	500067	-	-
5/16	32	7,938	90	18	6	4,9	3	7,15	500049	500068	-	-
3/8	32	9,525	90	15	7	5,5	3	8,7	500050	500069	-	-
7/16	28	11,113	100	20	8	6,2	3	10,2	500051	500070	-	-
1/2	28	12,700	100	20	9	7	3	11,8	500052	500071	-	-
9/16	24	14,288	100	22	11	9	4	13,2	500053	500072	-	-
5/8	24	15,875	100	22	12	9	4	14,8	500054	500073	-	-
11/16	24	17.462	110	25	14	11	4	16,4	500055	500074	-	-
3/4	20	19,050	110	25	14	11	4	17,8	500056	500075	-	-
13/16	20	20,638	125	25	18	14,5	4	19,4	500057	500076	-	-
7/8	20	22,225	125	25	18	14,5	4	20,95	500058	500077	-	-
1"	20	25,400	140	28	18	14,5	4	24,15	500059	500078	-	-
1"1/16	18	26,988	140	25	20	16	4	25,6	500060	500079	-	-
1"1/8	18	28,575	150	28	22	18	4	27,15	500061	500080	-	-
1"3/16	18	30,163	150	28	22	18	4	28,75	500062	500081	-	-
1"1/4	18	31,750	150	28	22	18	5	30,3	500063	500082	-	-
1"3/8	18	34,925	170	30	28	22	5	33,5	500064	500083	-	-
1"7/16	18	36,513	170	30	28	22	6	35,1	500065	500084	-	-
1"1/2	18	38,100	170	30	28	22	6	36,7	500066	500085	-	-
1/4	32	6,350	80	10	4,5	3,4	3	5,55	-	-	500086	500300
5/16	32	7,938	90	13	6	4,9	3	7,15	-	-	500087	500301
3/8	32	9,525	90	15	7	5,5	3	8,7	-	-	500088	500302
7/16	28	11,113	100	15	8	6,2	3	10,2	-	-	500089	500303
1/2	28	12,700	100	13	9	7	3	11,8	-	-	500090	500304
9/16	24	14,288	100	15	11	9	4	13,2	-	-	500091	500305
5/8	24	15,875	100	15	12	9	4	14,8	-	-	500092	500306
11/16	24	17.462	110	17	14	11	4	16,4	-	-	500093	500307
3/4	20	19,050	110	17	14	11	4	17,8	-	-	500094	500308
13/16	20	20,638	125	18	18	14,5	4	19,4	-	-	500095	500309
7/8	20	22,225	125	18	18	14,5	4	20,95	-	-	500096	500310
1"	20	25,400	140	22	18	14,5	4	24,15	-	-	500097	500311
1"1/16	18	26,988	140	20	20	16	4	25,6	-	-	500098	500312
1"1/8	18	28,575	150	22	22	18	4	27,15	-	-	500099	500313
1"3/16	18	30,163	150	22	22	18	4	28,75	-	-	500100	500314
1"1/4	18	31,750	150	22	22	18	5	30,3	-	-	500101	500315
1"3/8	18	34,925	170	24	28	22	5	33,5	-	-	500102	500316
1"7/16	18	36,513	170	24	28	22	6	35,1	-	-	500103	500317
1"1/2	18	38,100	170	24	28	22	6	36,7	-	-	500104	500318

*Метчики данного стандарта изготавливаются под запрос. Для уточнения стоимости и сроков изготовления отправьте свой запрос на e-mail: info@stamo-tools.ru или обратитесь к специалистам по тел: (812) 648-22-98

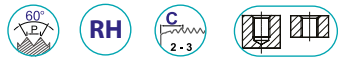
МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UNS

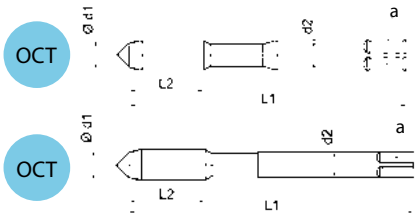
УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
ЭКСТРА МЕЛКИЙ ШАГ

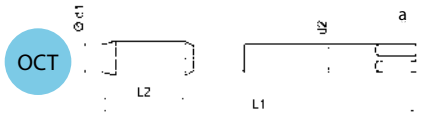
STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение







Система обозначений	
Ød1,UNEF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD
Материал	HSSE	HSSE
Класс точности	2B	2B
Покрытие	BR	TiN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4
Основное применение	4.2 4.3 5.2 5.3	4.2 4.3 5.2 5.3

Ød1, **UNS**	P TPI	Ø мм	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы	
OCT									**ST**	**ST**
10	40	4,826	70	13	6	4,9	3	4,2	500124	500130
10	48	4,826	70	13	6	4,9	3	4,3	500125	500131
12	36	5,486	80	16	6	4,9	3	4,8	500126	500132
1/4	24	6,350	80	16	7	5,5	3	5,3	500127	500133
1/4	36	6,350	80	16	7	5,5	3	5,6	500128	500134
1/4	40	6,350	80	16	7	5,5	3	5,7	500129	500135
OCT									**ST**	**ST**
5/16	40	7,938	90	18	6	4,9	3	7,3	500136	500154
3/8	18	9,525	100	20	7	5,5	3	8,1	500137	500155
3/8	27	9,525	90	15	7	5,5	3	8,6	500138	500156
3/8	40	9,525	90	15	7	5,5	3	8,9	500139	500157
7/16	24	11,113	100	20	8	6,2	3	10,05	500140	500158
7/16	27	11,113	100	20	8	6,2	3	10,2	500141	500159
1/2	24	12,700	100	20	9	7	3	11,6	500142	500160
1/2	27	12,700	100	20	9	7	3	11,75	500143	500161
5/8	27	15,875	100	22	12	9	4	14,9	500144	500162
11/16	18	17,462	110	25	14	11	4	16,05	500145	500163
3/4	18	19,050	110	25	14	11	4	17,6	500146	500164
7/8	18	22,225	125	25	18	14,5	4	20,8	500270	500271
7/8	24	22,225	125	25	18	14,5	4	21,2	500147	500165
15/16	18	23,813	140	25	18	14,5	4	22,4	500148	500166
1"	14	25,400	140	28	18	14,5	4	23,6	500149	500167
1"	18	25,400	140	28	18	14,5	4	24	500150	500168
1"	24	25,400	140	28	18	14,5	4	24,3	500151	500169
1"1/4	14	31,750	150	28	22	18	5	29,9	500152	500170
1"5/16	14	33,338	170	30	28	22	5	31,5	500153	500171

*Метчики данного стандарта изготавливаются под запрос. Для уточнения стоимости и сроков изготовления отправьте свой запрос на e-mail: info@stamo-tools.ru или обратитесь к специалистам по тел: (812) 648-22-98

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ UN

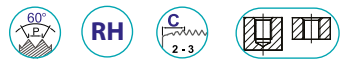
УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN 60°
UN-8, UN-12, UN-16, UN-20, UN-28, UN-32

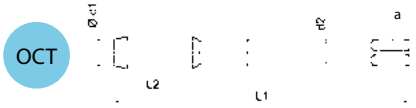
STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение

для нержавеющих сталей





Система обозначений	
Ød1,UNEF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы					1,5xD	1,5xD	3xD	3xD	3xD
Материал					HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности					2B	2B	2B	2B	2B
Покрытие					BR	TiN	BR	V	V
Группы обрабатываемых материалов					1.1 1.2 1.3 1.4 3.4	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение					4.2 4.3 5.2 5.3	4.2 4.3 5.2 5.3		2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
Ød1, **8-UN**	P TPI	Ø мм	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы				
OCT									ST	ST	ST	ST	ST
1 "1/8	8	28,575	180	40	22	18	4	25,4	-	-	511000	570000	571000
1 "1/4	8	31,750	180	40	22	18	4	28,6	-	-	511001	570001	571001
1 "3/8	8	34,925	200	42	28	22	4	31,75	-	-	511002	570002	571002
1 "1/2	8	38,100	200	42	28	22	4	34,9	-	-	511003	570003	571003
1 "5/8	8	41,275	200	42	32	24	5	38,1	-	-	511004	570004	571004
1 "3/4	8	44,450	200	42	36	29	5	41,3	-	-	511005	570005	571005
1 "7/8	8	47,625	225	42	36	29	6	44,45	-	-	511006	570006	571006
2"	8	50,800	225	45	40	32	6	47,6	-	-	511007	570007	571007
1"1/8	8	28,575	180	46	22	18	4	25,4	500172	500180	-	-	-
1"1/4	8	31,750	180	46	22	18	4	28,6	500173	500181	-	-	-
1"3/8	8	34,925	200	50	28	22	4	31,75	500174	500182	-	-	-
1"1/2	8	38,100	200	50	28	22	4	34,9	500175	500183	-	-	-
1"5/8	8	41,275	200	55	32	24	5	38,1	500176	500184	-	-	-
1"3/4	8	44,450	220	60	36	29	5	41,3	500177	500185	-	-	-
1"7/8	8	47,625	250	65	36	29	6	44,45	500178	500186	-	-	-
2"	8	50,800	250	65	40	32	6	47,6	500179	500187			
Ød1, **12-UN**	P TPI	Ø мм	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы				
OCT									ST	ST			
7/8	12	22,225	125	25	18	14,5	4	20,1	500188	500196			
1"1/16	12	26,988	140	25	20	16	4	24,9	500189	500197			
1"3/16	12	30,163	150	28	22	18	4	28	500190	500198			
1"5/16	12	33,338	170	30	28	22	5	31,2	500191	500199			
1"7/16	12	36,513	170	30	28	22	6	34,4	500192	500200			
1"5/8	12	41,275	170	30	32	24	6	39,2	500193	500201			
1"3/4	12	44,450	180	32	36	29	6	42,3	500194	500202			
2"	12	50,8	190	32	40	32	6	48,7	500195	500203			
Ød1, **16-UN**	P TPI	Ø мм	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы				
OCT									ST	ST			
1"	16	25,400	140	28	18	14,5	4	23,8	500204	500209			
1"1/8	16	28,575	150	28	22	18	4	27	500205	500210			
1"1/4	16	31,750	150	28	22	18	5	30,15	500206	500211			
1"1/2	16	38,100	170	30	28	22	6	36,5	500207	500212			
2"	16	50,800	190	32	40	32	6	49,2	500208	500213			
Ød1, **20-UN**	P TPI	Ø мм	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы				
OCT									ST	ST			
3/8	20	9,525	100	20	7	5,5	3	8,3	500216	500222			
5/8	20	15,875	100	22	12	9	4	14,6	500217	500223			
1"1/16	20	26,988	140	25	20	16	4	25,7	500218	500224			
1"1/8	20	28,575	150	28	22	18	4	27,3	500219	500225			
1"1/4	20	31,750	150	28	22	18	5	30,5	500220	500226			
1"3/8	20	34,925	170	30	28	22	5	33,7	500221	500227			
Ød1, **28-UN**	P TPI	Ø мм	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы				
OCT									ST	ST			
3/8	28	9,525	90	15	7	5,5	3	8,6	500228	500230			
5/8	28	15,875	100	22	12	9	4	15	500229	500231			
Ød1, **32-UN**	P TPI	Ø мм	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы				
OCT									ST	ST			
7/16	32	11,113	100	20	8	6,2	3	10,3	500232	500234			
1/2	32	12,700	100	20	9	7	3	11,9	500233	500235			

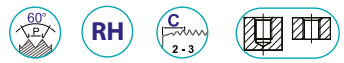
МЕТЧИКИ NPSM-NPSF

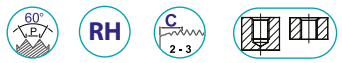
АМЕРИКАНСКИЙ СТАНДАРТ ТРУБНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ

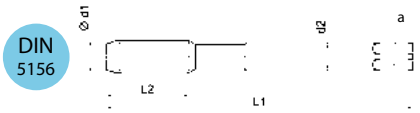


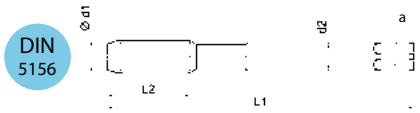
STAMO®

универсальное применение











Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD	1,5xD	1,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	2B	2B	2B	2B
Покрытие	BR	TiN	BR	TiN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4 4.2 4.3 5.2 5.3	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4 4.2 4.3 5.2 5.3	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4 4.2 4.3 5.2 5.3	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4 4.2 4.3 5.2 5.3

Ød1	P TPI	Ø мм	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	F NPSM	NPSC	Артикулы			
DIN 5156									**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
1/8	27	10,100	90	15	7	5,5	9,10	8,8	611178	611184	-	-
1/4	18	13,404	100	22	11	9	12	11,4	611179	611185	-	-
3/8	18	16,843	100	22	12	9	15,5	14,8	611180	611186	-	-
1/2	14	20,949	125	25	16	12	19	18,5	611181	611187	-	-
3/4	14	26,296	140	25	20	16	24,5	23,8	611182	611188	-	-
1"	11,5	32,895	160	30	25	20	30,5	29,9	611183	611189	-	-

Ød1	P TPI	Ø мм	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	F	Артикулы			
DIN 5156								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
1/8	27	9,929	90	15	7	5,5	8,7	-	-	611190	611196
1/4	18	13,236	100	22	11	9	11,30	-	-	611191	611197
3/8	18	16,673	100	22	12	9	14,7	-	-	611192	611198
1/2	14	20,819	125	25	16	12	18,2	-	-	611193	611199
3/4	14	26,166	140	25	20	16	23,50	-	-	611194	611200
1"	11,5	32,718	160	30	25	20	29,50	-	-	611195	611201

*Данные позиции только под запрос.

МЕТЧИКИ Rc-NPT-NPTF



МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ RC(BSPT)

БРИТАНСКИЙ СТАНДАРТ ТРУБНОЙ КОНИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ (ВИТВОРТА) DIN EN 10226-2 И ISO 7-1

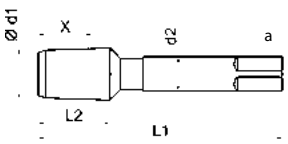
STAMO®

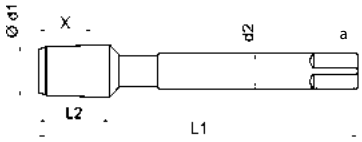
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение

для нержавеющих сталей







Система обозначений	
Ød1,Rc	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
F	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы			3xD	3xD	3xD	3xD
Материал			HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности			-	-	-	-
Покрытие			BR	V	BR	TiAlC
Группы обрабатываемых материалов Основное применение			1.1 1.2 1.3 1.4 3.3 3.4 4.2 4.3 5.3	1.1 1.2 1.3 1.4 2.1 2.2 2.3 3.3 3.4 4.2 4.3 5.2 5.3	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4 2.1 2.2 2.3 2.4 4.1 4.2 5.1 5.2
Ød1, **Rc**	P TPI	Ø мм	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	F	Артикулы			
								ST	ST	ST	ST
1/8	28	9,728	63	13	7	5,5	8,20	711000	771900	-	-
1/4	19	13,157	63	20	11	9	11	711001	771901	-	-
3/8	19	16,662	70	20	12	9	14,5	711002	771902	-	-
1/2	14	20,955	80	26	16	12	18	711003	771903	-	-
3/4	14	26,441	100	28	20	16	23,5	711004	771904	-	-
1"	11	33,249	110	34	25	20	29,5	711005	771905	-	-
1" 1/4"	11	41,91	125	36	32	24	28,3	711006	-	-	-
1" 1/2"	11	47,80	140	36	36	29	28,3	711007	-	-	-
2"	11	59,61	160	40	45	35	32,6	711008	-	-	-
1/8	28	9,728	90	13	7	5,5	8,20	-	-	711009	771906
1/4	19	13,157	100	20	11	9	11	-	-	711010	771907
3/8	19	16,662	110	20	12	9	14,5	-	-	711011	771908
1/2	14	20,955	125	26	16	12	18	-	-	711012	771909
3/4	14	26,441	140	28	20	16	23,5	-	-	711013	771910
1"	11	33,249	160	34	25	20	29,5	-	-	711014	771911
1" 1/4"	11	41,91	160	36	32	24	28,3	-	-	711015	771912
1" 1/2"	11	47,80	190	36	36	29	28,3	-	-	711016	771913
2"	11	59,61	200	40	45	35	32,6	-	-	711017	771914

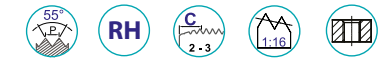
МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ RP(BSPP)

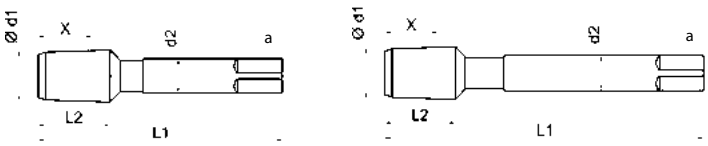
МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ DIN EN 10 226 ISO 7-1

STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²
универсальное применение
R ≤ 1200 Н/мм²
для нержавеющих сталей





Система обозначений	
Ød1,Rc	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
F	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	-	-	-	-	-
Покрытие	BR	TiN	BR	V	TiN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 2.1 2.2 2.3 2.4	1.1 1.2 1.3 1.4 2.1 2.2 2.3 2.4

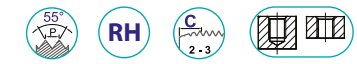
Ød1, **Rp**	P TPI	Ø мм	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	F	Артикулы				
								ST	ST	ST	ST	ST
1/8	28	90	17	7	5,5	3	8,6	710800	710806	710812	770800	770806
1/4	19	100	20	11	9	3	11,5	710801	710807	710813	770801	770807
3/8	19	100	22	12	9	3	15	710802	710808	710814	770802	770808
1/2	14	125	25	16	12	3	18,5	710803	710809	710815	770803	770809
3/4	14	140	28	20	16	3	24	710804	710810	710816	770804	770810
1"	11	160	30	25	20	4	30,25	710805	710811	710817	770805	770811
1" 1/4	11	170	30	32	24	4	39	-	-	-	-	-
1" 1/2	11	190	32	36	29	4	45	-	-	-	-	-
2	11	220	40	45	36	4	56,50	-	-	-	-	-

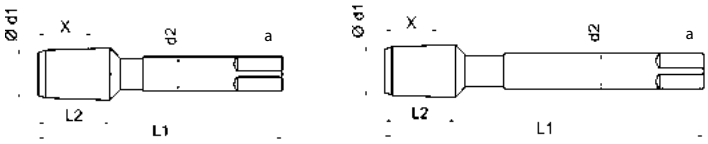
МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ RP(BSPP)

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ DIN EN 10 226 ISO 7-1

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²
универсальное применение
R ≤ 1200 Н/мм²
для нержавеющих сталей





Система обозначений	
Ød1,Rc	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
F	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы								3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								-	-	-	-	-	-
Покрытие								BR	BR	TiN	BR	V	TiN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
												2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
Ød1, **Rp**	P TPI	Ø мм	L_1	L_2	d_2 h9	a h12		Артикулы					
								ST	ST	ST	ST	ST	ST
1/8	28	90	17	7	5,5	3	8,6	711800	711809	711815	711821	771800	771806
1/4	19	100	20	11	9	3	11,5	711801	711810	711816	711822	771801	771807
3/8	19	100	22	12	9	3	15	711802	711811	711817	711823	771802	771808
1/2	14	125	25	16	12	3	18,5	711803	711812	711818	711824	771803	771809
3/4	14	140	28	20	16	3	24	711804	711813	711819	711825	771804	771810
1"	11	160	30	25	20	4	30,25	711805	711814	711820	711826	771805	771811
1" 1/4	11	170	30	32	24	4	39	711806	-	-	-	-	-
1" 1/2	11	190	32	36	29	4	45	711807	-	-	-	-	-
2	11	220	40	45	36	4	56,50	711808	-	-	-	-	-

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ NPT

АМЕРИКАНСКИЙ СТАНДАРТ ТРУБНОЙ КОНИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ
ANSI/ASME B1.20.1

STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

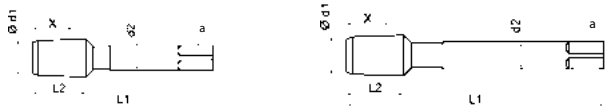
универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²

для нержавеющих сталей

для мягких материалов
Al-Cu-Fe R ≤ 700 Н/мм²

для жаропрочных сплавов





Система обозначений	
Ød1,Rc	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
F	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы																				
Материал									HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE-PM		HSSE-PM		HSSE
Класс точности									-		-		-		-		-		-		-		-
Покрытие									BR		V		TiN		BR		BR		V		V		BR		TiAlC
Группы обрабатываемых материалов Основное применение									1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4 2.1 2.2 2.3 2.4		1.1 1.2 1.3 1.4 2.1 2.2 2.3 2.4		1.1 1.2 1.3 1.4 2.1 2.2 5.1		1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1		1.1 1.2 1.3 1.4 2.1 2.2 2.3 2.4		1.1 1.2 1.3 1.4 2.1 2.2 2.3 2.4		7.4 7.5 7.6		1.1 1.2 1.3 1.4 2.1 2.2 2.3 2.4 4.1 4.2 5.1 5.2
Ød1, **NPT**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	цилиндр.	коническ.	Артикулы												
								ST		ST		ST		ST		ST		ST		ST
1/16	27	56	14	6	4,9	6,2	6,39	711036		-		-		-		-		-		-
1/8	27	63	15	7	5,5	8,5	8,74	711037		-		-		711047		-		-		-
1/4	18	63	21	11	9,0	11,1	11,36	711038		-		-		711048		-		-		-
3/8	18	70	21	12	9,0	14,55	14,8	711039		-		-		711049		-		-		-
1/2	14	80	27	16	12,0	18	18,32	711040		-		-		711050		-		-		-
3/4	14	100	27	20	16,0	23,25	23,67	711041		-		-		711051		-		-		-
1	11,5	110	32	25	20,0	29,2	29,69	711042		-		-		711052		-		-		-
1 1/4	11,5	125	33	32	24,0	37,95	38,45	711043		-		-		-		-		-		-
1 1/2	11,5	140	33	36	29,0	44	44,52	711044		-		-		-		-		-		-
2	11,5	160	33	36	29,0	56	56,56	711045		-		-		-		-		-		-
1/8	27	90	15	11	9	8,5	8,74	-		770000		770005		-		-		-		-
1/4	18	100	21	14	11	11,1	11,36	-		770001		770006		-		-		-		-
3/8	18	110	21	16	12	14,4	14,8	-		770002		770007		-		-		-		-
1/2	14	125	27	18	14,5	18	18,32	-		770003		770008		-		-		-		-
3/4	14	140	27	22	18	23,4	23,67	-		770004		770009		-		-		-		-
1/16	27	90	13	6	4,9	6,1	6,39	-		-		-		711066		711056		771010		771017		791000		-
1/8	27	90	13	7	5,5	8,45	8,74	-		-		-		711067		711057		771011		771018		791001		-
1/4	18	100	20	11	9	10,9	11,36	-		-		-		711068		711058		771012		771019		791002		-
3/8	18	110	20	12	9	14,3	14,8	-		-		-		711069		711059		771013		771020		791003		-
1/2	14	125	26	16	12	17,6	18,32	-		-		-		711070		711060		771014		771021		791004		-
3/4	14	140	26	20	16	23,0	23,67	-		-		-		711071		711061		771015		-		-		-
1"	11,5	160	32	25	20	28,75	29,69	-		-		-		711072		711062		771016		-		-		-
1 1/4	11,5	160	32	32	24	37,5	38,45	-		-		-		711073		711063		-		-		-		-
1" 1/2	11,5	190	32	36	29	43,75	44,52	-		-		-		711074		711064		-		-		-		-
2"	11,5	200	36	45	35	55,75	56,56	-		-		-		711075		711065		-		-		-		-
1/16	27	90	13	6	4,9	6,2	-	-		-		-		-		-		-		-
1/8	27	90	13	7	5,5	8,5	-	-		-		-		-		-		-		-
1/4	18	100	20	11	9	11	-	-		-		-		-		-		-		-
3/8	18	110	20	12	9	14,5	-	-		-		-		-		-		-		-
1/2	14	125	26	16	12	17,9	-	-		-		-		-		-		-		-
3/4	14	140	26	20	16	23,2	-	-		-		-		-		-		-		-
1"	11,5	160	32	25	20	29	-	-		-		-		-		-		-		-
1" 1/4	11,5	160	32	32	24	37,8	-	-		-		-		-		-		-		-
1" 1/2	11,5	190	32	36	29	44	-	-		-		-		-		-		-		-
2"	11,5	200	36	45	35	56	-	-		-		-		-		-		-		-

Rc, NPT
Rp, NPTF

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ NPTF

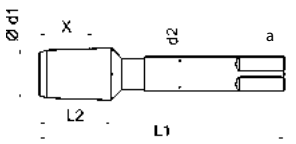
АМЕРИКАНСКИЙ СТАНДАРТ ТРУБНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ
ANSI B1.20.3

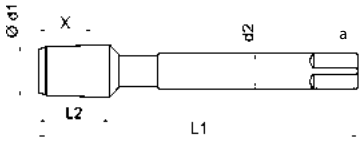
STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
для нержавеющих сталей







Система обозначений	
Ød1,Rc	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
F	диаметр отверстия под резьбу, мм







Глубина резьбы	-	-	-
Материал	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	-	-	-
Покрытие	BR	TiN	BR
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4	2.1 2.2 2.3 2.4	1.1 1.2 1.3 1.4

Ød1, NPTF	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	цилиндр.	коническ.	Артикулы		
								ST	ST	ST
1/16	27	63	13	6	4,9	6,2	6,42	711116	-	-
1/8	27	63	13	7	5,5	8,5	8,76	711117	-	-
1/4	18	63	20	11	9,0	11	11,4	711118	-	-
3/8	18	70	20	12	9,0	14,5	14,84	711119	-	-
1/2	14	80	26	16	12,0	17,8	18,33	711120	-	-
3/4	14	100	26	20	16,0	23,1	23,68	711121	-	-
1"	11,5	110	32	25	20,0	29,1	29,72	711122	-	-
1 1/4	11,5	125	32	32	24,0	37,8	38,48	711123	-	-
1 1/2	11,5	140	32	36	29,0	43,9	44,55	711124	-	-
2"	11,5	160	36	45	35,0	55,9	56,59	711125	-	-
1/16	27	90	14	8	6,2	6,25	6,42	-	771136	-
1/8	27	90	15	11	9,0	8,50	8,76	-	771137	-
1/4	18	100	21	14	11,0	11,20	11,4	-	771138	-
3/8	18	110	21	16	12,0	14,40	14,84	-	771139	-
1/2	14	125	27	18	14,5	18,00	18,33	-	771140	-
3/4	14	140	27	22	18,0	23,40	23,68	-	771141	-
1/16	27	90	12	6	4,9	6,2	6,42	-	-	711126
1/8	27	90	12	7	5,5	8,5	8,76	-	-	711127
1/4	18	100	18	11	9,0	11	11,4	-	-	711128
3/8	18	100	18	12	9,0	14,5	14,84	-	-	711129
1/2	14	125	24	16	12,0	17,8	18,33	-	-	711130
3/4	14	140	24	20	16,0	23,1	23,68	-	-	711131
1"	11,5	160	30	25	20,0	29,1	29,72	-	-	711132
1 1/4	11,5	170	30	32	24,0	37,8	38,48	-	-	711133
1 1/2	11,5	190	30	36	29,0	43,9	44,55	-	-	711134
2"	11,5	220	30	45	35,0	55,9	56,59	-	-	711135

МЕТЧИКИ BSW-PG-Tr-Rd



МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ BSW

БРИТАНСКИЙ СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ (ВИТВОРТА)
КРУПНЫЙ ШАГ BS 84

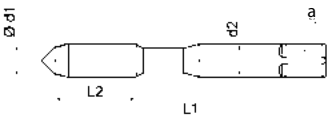
STAMO®

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ

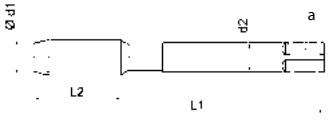
универсальное применение

55° RH A,D,C

DIN 352



DIN 352



Система обозначений	
Ød1,BSW	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



A
5-6

D
4-5

C
2-3

Глубина резьбы								2xD	2xD	2xD	2xD
Материал								HSS	HSS	HSS	HSS
Класс точности								-	-	med.	med.
Покрытие								BR	BR	BR	BR
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
								2.1	2.1	2.1	2.1
								3.1 3.4	3.1 3.4	3.1 3.4	3.1 3.4
								4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4
Ød1, **BSW**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы			
DIN 352								ST	ST	ST	ST
1/16	60	32	8	2,5	2,1		1,20	700000	700022	700044	700066
3/32	48	40	9	2,8	2,1		1,80	700001	700023	700045	700067
1/8	40	40	11	4,0	3,0		2,50	700002	700024	700046	700068
5/32	32	45	13	4,5	3,4		3,20	700003	700025	700047	700069
3/16	24	50	14	6,0	4,9		3,60	700004	700026	700048	700070
7/32	24	56	16	6,0	4,9		4,50	700005	700027	700049	700071
1/4	20	56	16	6,0	4,9		5,10	700006	700028	700050	**700072**
5/16	18	63	18	6,0	4,9		6,50	700007	700029	700051	**700073**
3/8	16	70	20	7,0	5,5		7,90	700008	700030	700052	**700074**
7/16	14	70	22	8,0	6,2		9,20	700009	700031	700053	700075
1/2	12	75	25	9,0	7,0		10,50	700010	700032	700054	**700076**
9/16	12	80	30	11,0	9,0		12,00	700011	700033	700055	700077
5/8	11	80	30	12,0	9,0		13,50	700012	700034	700056	**700078**
3/4	10	95	33	16,0	12,0		16,25	700013	700035	700057	700079
7/8	9	100	35	18,0	14,5		19,25	700014	700036	700058	700080
1	8	110	38	18,0	14,5		22,00	700015	700037	700059	700081
1" 1/4	7	125	44	22,0	18,0		27,75	700016	700038	700060	700082
1" 3/8	6	150	50	28,0	22,0		30,50	700017	700039	700061	700083
1" 1/2	6	150	50	32,0	24,0		33,50	700018	700040	700062	**700084**
1" 5/8	5	150	58	32,0	24,0		35,50	700019	700041	700063	700085
2"	4,5	180	65	40,0	32,0		44,50	700021	700043	700065	**700087**



STAMO рекомендует использование специализированного **масла или пасты** для нарезания резьбы

Масло для нарезания резьбы STAMO	TP 100	стр. 244
Паста для нарезания резьбы STAMO	TP 250	



STAMO рекомендует использование специализированных **метчикодержателей**

Метчикодержатели STAMO	стр. 317

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ BSW

БРИТАНСКИЙ СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ (ВИТВОРТА)
КРУПНЫЙ ШАГ BS 84

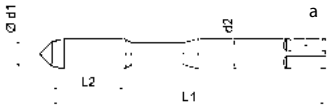
STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²

55° P RH B 4 - 5

DIN 371



DIN 376



Система обозначений	
Ød1,BSW	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	-	-	-	-
Покрытие	BR	V	BR	V
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4

Ød1, **BSW**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы			
DIN 371								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
1/8	40	56	11	3,5	2,7	3	2,5	710023	710005	-	-
5/32	32	63	13	4,5	3,4	3	3,2	-	710006	-	-
3/16	24	70	14	6,0	4,9	3	3,6	710024	-	-	-
1/4	20	80	16	7,0	5,5	3	5,1	710025	-	-	-
5/16	18	90	18	8,0	6,2	3	6,5	710026	-	-	-
3/8	16	100	20	10,0	8,0	3	7,9	710027	-	-	-
DIN 376								**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
1/8	40	56	7	3,5	2,7	4	2,50	-	-	-	710011
3/16	24	70	11	6,0	4,9	4	3,60	-	-	-	710012
1/4	20	80	13	7,0	5,5	4	5,10	-	-	-	710013
5/16	18	90	14	8,0	6,2	4	6,50	-	-	-	710014
3/8	16	100	16	10,0	8,0	4	7,90	-	-	-	710015
7/16	14	100	22	8,0	6,2	4	9,20	-	-	710028	710016
1/2	12	110	25	9,0	7,0	4	10,50	-	-	710029	710017
9/16	12	110	30	11,0	9,0	4	12,00	-	-	-	710018
5/8	11	110	30	12,0	9,0	4	13,50	-	-	710030	710019
3/4	10	125	33	14,0	11,0	4	16,25	-	-	710031	710020
7/8	9	140	35	18,0	14,5	4	19,25	-	-	710032	-
1	8	160	38	18,0	14,5	4	22,00	-	-	710033	710022
2	4,5	250	63	40	32	4	44,5	-	-	710034	-

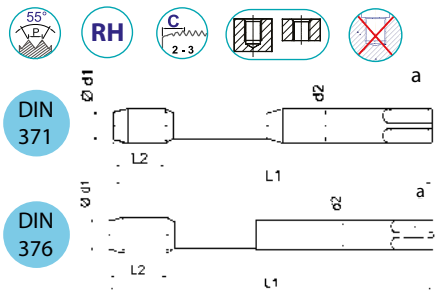
МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ BSW

БРИТАНСКИЙ СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ (ВИТВОРТА)
КРУПНЫЙ ШАГ BS 84

STAMO®

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²



Система обозначений	
Ød1,BSW	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы								1,5xD	1,5xD	3xD	3xD	1,5xD	1,5xD	3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								-	-	-	-	-	-	-	-
Покрытие								BR	BR	BR	V	BR	BR	BR	V
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение															
Ød1, **BSW**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы							
DIN 371								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
1/8	40	56	7	3,5	2,7	4	2,50	711220	711225	711230	711200	-	-	-	-
3/16	24	70	11	6,0	4,9	4	3,60	711221	711226	711231	711201	-	-	-	-
1/4	20	80	13	7,0	5,5	4	5,10	711222	-	711232	711202	-	-	-	-
5/16	18	90	14	8,0	6,2	4	6,50	711223	711228	711233	711203	-	-	-	-
3/8	16	100	16	10,0	8,0	4	7,90	711224	711229	711234	711204	-	-	-	-
7/16	14	100	22	8,0	6,2	4	9,20	-	-	-	-	-	-	-	-
DIN 376								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
7/16	14	100	22	8	6,2	3	9,3	-	-	-	-	711236	711249	711255	-
1/2	12	110	25	9,0	7,0	4	10,50	-	-	-	-	711237	711250	711256	711214
9/16	12	110	30	11,0	9,0	4	12,00	-	-	-	-	-	-	-	711215
5/8	11	110	30	12,0	9,0	4	13,50	-	-	-	-	711240	-	-	711216
3/4	10	125	33	14,0	11,0	4	16,25	-	-	-	-	711241	-	711257	711217
7/8	9	140	35	18,0	14,5	4	19,25	-	-	-	-	711242	711251	711258	711218
1	8	160	38	18,0	14,5	4	22,00	-	-	-	-	711243	711252	711259	711219
1 1/8	7	180	40	22	18	4	24,75	-	-	-	-	711244	-	-	-
1 3/8	6	200	45	28	22	4	30,5	-	-	-	-	711245	-	-	-
1 1/2	6	200	45	32	24	4	33,5	-	-	-	-	711246	-	711260	-
1 3/4	5	220	56	36	29	4	39	-	-	-	-	711247	711253	-	-
2	4,5	250	63	40	32	4	44,5	-	-	-	-	711248	711254	-	-

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ PG

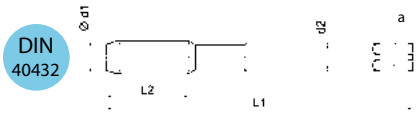
РЕЗЬБА ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКОГО НАЗНАЧЕНИЯ
DIN 40430

STAMO®

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ

универсальное применение





Система обозначений	
Ød1,PG	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Черновой
5-6



Чистовой
2-3



Комплект из 2-х штук

Глубина резьбы								2xD	2xD	2xD
Материал								HSS	HSS	HSS
Класс точности								-	-	-
Покрытие								BR	BR	BR
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
								3.1 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4	3.1 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4	3.1 3.4 4.1 4.2 4.3 4.4
Основное применение										
Ød1, **PG**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы		
DIN 40432								ST	ST	ST
Pg 7	20	70	20	9,0	7,0	4	11,35	700090	700100	700119
Pg 9	18	70	20	12,0	9,0	4	13,95	700091	700101	700110
Pg 11	18	80	22	14,0	11,0	4	17,35	700092	700102	700111
Pg 13,5	18	80	22	16,0	12,0	4	19,15	700093	700103	700112
Pg 16	18	80	22	18,0	18,0	4	21,25	700094	700104	700113
Pg 21	16	90	22	22,0	18,0	4	26,90	700095	700105	700114
Pg 29	16	100	25	28,0	22,0	4	35,60	700096	700106	700115
Pg 36	16	140	32	36,0	29,0	4	45,60	700097	700107	700116
Pg 42	16	140	32	40,0	32,0	4	52,60	700098	700108	700117
Pa 48	16	160	32	45,0	35,0	4	57,90	700099	700109	700118

BSW, PG
Tr. Rd



STAMO рекомендует использование специализированного **масла или пасты** для нарезания резьбы

Масло для нарезания резьбы STAMO	ТР 100	стр. 244
Паста для нарезания резьбы STAMO	ТР 250	



STAMO рекомендует использование специализированных **метчикодержателей**

Метчикодержатели STAMO	стр. 317

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ PG

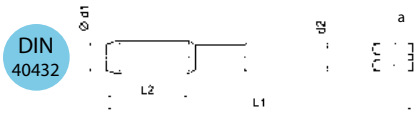
РЕЗЬБА ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКОГО НАЗНАЧЕНИЯ
DIN 40430

STAMO®

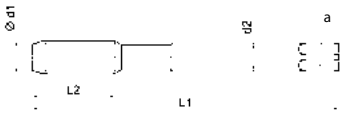
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 800 Н/мм²









Система обозначений	
Ød1,PG	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм





Глубина резьбы								3xD	3xD
Материал								HSSE	HSSE
Класс точности								-	-
Покрытие								BR	BR
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение									
Ød1, **PG**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы	
DIN 40432								**ST**	**ST**
7	20	70	22	9	7,0	4	11,50	711324	-
9	18	70	22	12	9,0	4	14,00	711325	-
11	18	80	22	14	11,0	4	17,25	711326	-
13,5	18	80	22	16	12,0	4	19,00	711327	-
16	18	80	22	18	14,5	4	21,25	711328	-
21	16	90	22	22	18,0	4	27,00	711329	-
29	16	100	25	28	22,0	6	35,50	711330	-
36	16	140	25	36	29,0	6	45,50	-	-
42	16	140	28	40	32,0	6	52,50	-	-
48	16	140	36	45	35,0	6	58,00	-	-
7	20	100	20	9,0	7,0	4	11,35	-	711345
9	18	100	22	12,0	9,0	4	13,95	-	711346
11	18	110	22	14,0	11,0	4	17,35	-	711347
13,5	18	125	25	16,0	12,0	4	19,15	-	711348
16	18	125	25	18,0	14,5	4	21,25	-	711349
21	16	150	28	22,0	18,0	4	26,90	-	711350
29	16	170	28	28,0	22,0	4	35,60	-	711351
36	16	190	32	36,0	29,0	4	45,60	-	711352
48	16	220	40	45,0	35,0	4	57,90	-	711353

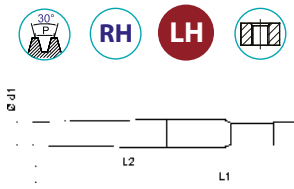
Глубина резьбы								1,5xD	1,5xD
Материал								HSSE	HSSE
Класс точности								-	-
Покрытие								BR	BR
Группы обрабатываемых материалов								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
Основное применение									
Ød1, **PG**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы	
DIN 40432								**ST**	**ST**
7	20	70	22	9	7,0	4	11,50	711334	-
9	18	70	22	12	9,0	4	14,00	711335	-
11	18	80	22	14	11,0	4	17,25	711336	-
13,5	18	80	22	16	12,0	4	19,00	711337	-
16	18	80	22	18	14,5	4	21,25	711338	-
21	16	90	22	22	18,0	4	27,00	-	-
29	16	100	25	28	22,0	6	35,50	-	-
36	16	140	25	36	29,0	6	45,50	-	-
42	16	140	28	40	32,0	6	52,50	-	-
48	16	140	36	45	35,0	6	58,00	-	-
7	20	100	20	9,0	7,0	4	11,35	-	711354
9	18	100	22	12,0	9,0	4	13,95	-	711355
11	18	110	22	14,0	11,0	4	17,35	-	711356
13,5	18	125	25	16,0	12,0	4	19,15	-	711357
16	18	125	25	18,0	14,5	4	21,25	-	711358
21	16	150	28	22,0	18,0	4	26,90	-	711359
29	16	170	28	28,0	22,0	4	35,60	-	711360
36	16	190	32	36,0	29,0	4	45,60	-	711361
48	16	220	40	45,0	35,0	4	57,90	-	711362

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ TR

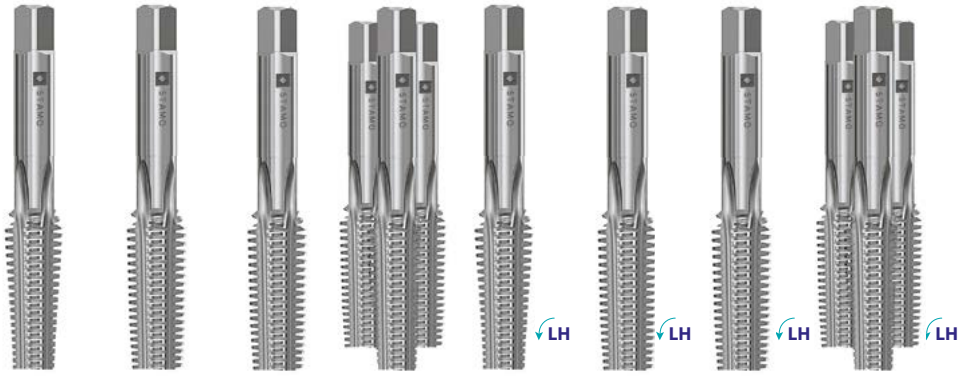
МЕТРИЧЕСКАЯ ТРАПЕЦЕИДАЛЬНАЯ РЕЗЬБА
ОСНОВНОЙ ШАГ DIN 103

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ

универсальное применение



Система обозначений	
Ød1,Tr	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Черновой с цапфой | Получистовой | Чистовой | комплект из 3-х штук | Черновой с цапфой | Получистовой | Чистовой | комплект из 3-х штук

Глубина резьбы				3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал				HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
Класс точности				7H	7H	7H	7H	7H	7H	7H	7H
Покрытие				BR	BR	BR	BR	BR	BR	BR	BR
Группы обрабатываемых материалов				1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
				3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4
Основное применение				4.3 4.4 5.3	4.3 4.4 5.3	4.3 4.4 5.3	4.3 4.4 5.3	4.3 4.4 5.3	4.3 4.4 5.3	4.3 4.4 5.3	4.3 4.4 5.3

Ød1 Tr	P мм	L	L_1	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы							
								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
10	2	102	90	35	7,0	5,5	8,20	800734	800748	800762	800776	800790	800804	800818	800832
12	3	123	110	45	8,0	6,2	9,25	800735	800749	800763	800777	800791	800805	800819	800833
14	3	143	130	45	10,0	8,0	11,25	800736	800750	800764	800778	800792	800806	800820	800834
16	4	164	140	55	11,0	9,0	12,25	800737	800751	800765	800779	800793	800807	800821	800835
18	4	184	150	55	12,0	9,0	14,25	800738	800752	800766	800780	800794	800808	800822	800836
20	4	204	160	55	15,0	12,0	16,25	800739	800753	800767	800781	800795	800809	800823	800837
22	5	225	180	70	16,0	12,0	17,25	800740	800754	800768	800782	800796	800810	800824	800838
24	5	245	190	70	18,0	14,5	19,25	800741	800755	800769	800783	800797	800811	800825	800839
26	5	265	210	70	20,0	16,0	21,25	800742	800756	800770	800784	800798	800812	800826	800840
28	5	285	220	70	22,0	18,0	23,25	800743	800757	800771	800785	800799	800813	800827	800841
30	6	306	240	85	22,0	18,0	24,25	800744	800758	800772	800786	800800	800814	800828	800842
32	6	326	255	85	25,0	20,0	26,25	800745	800759	800773	800787	800801	800815	800829	800843
36	6	366	280	85	28,0	22,0	30,25	800746	800760	800774	800788	800802	800816	800830	800844
40	7	407	310	90	32,0	24,0	33,50	800747	800761	800775	800789	800803	800817	800831	800845

BSW, PG
Tr, Rd



STAMO рекомендует использование специализированного **масла или пасты** для нарезания резьбы

Масло для нарезания резьбы STAMO	ТР 100	стр. 244
Паста для нарезания резьбы STAMO	ТР 250	



STAMO рекомендует использование специализированных **метчикодержателей**

Метчикодержатели STAMO	стр. 317

МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ TR

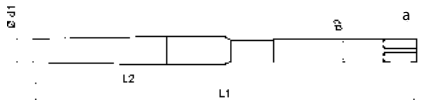
МЕТРИЧЕСКАЯ ТРАПЕЦЕИДАЛЬНАЯ РЕЗЬБА
ОСНОВНОЙ ШАГ DIN 103

STAMO®

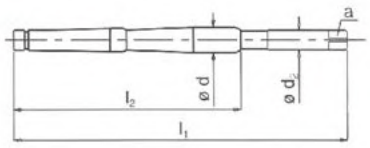
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение

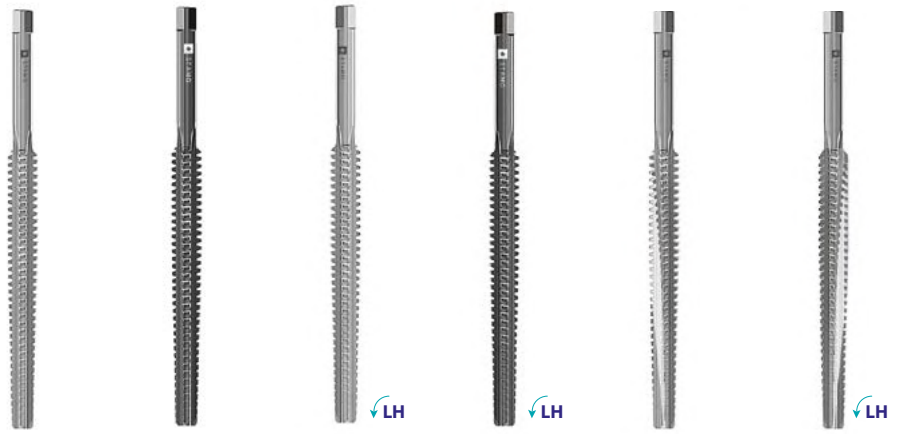




Двухступенчатые метчики



Система обозначений	
Ød1,Tr	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы								2xD	2xD	2xD	2xD	2xD	2xD
Материал								HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности								7H	7H	7H	7H	7H	7H
Покрытие								BR	V	BR	V	BR	BR
Группы обрабатываемых материалов Основное применение								1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
								3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4
								4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4	4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4	4.1 4.2 4.3 4.4
								5.3	5.1 5.2 5.3	5.3	5.1 5.2 5.3	5.1 5.2 5.3	5.1 5.2 5.3
Ød1 Tr	P мм	L	L_1	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы					
								ST	ST	ST	ST	ST	ST
10	2	130	70	7	5,5	3	8,2	800000	800016	800032	800048	-	-
10	3	155	95	7	5,5	3	7,5	800001	800017	800033	800049	-	-
12	2	160	95	8	6,2	3	10,2	800002	800018	800034	800050	-	-
12	3	160	95	8	6,2	3	9,25	800003	800019	800035	800051	-	-
14	3	170	100	10	8	4	11,25	800004	800020	800036	800052	-	-
14	4	210	130	10	8	4	10,5	800005	800021	800037	800053	-	-
16	4	225	130	11	9	4	12,25	800006	800022	800038	800054	-	-
18	4	225	130	12	9	4	14,25	800007	800023	800039	800055	-	-
20	4	230	130	14	11	4	16,25	800008	800024	800040	800056	-	-
22	5	270	160	16	12	4	17,25	800009	800025	800041	800057	-	-
24	5	280	160	18	14,5	4	19,25	800010	800026	800042	800058	-	-
26	5	280	160	20	16	4	21,25	800011	800027	800043	800059	-	-
28	5	290	160	22	18	4	23,25	800012	800028	800044	800060	-	-
30	6	330	190	22	18	4	24,25	800013	800029	800045	800061	-	-
32	6	330	190	25	20	4	26,25	800014	800030	800046	800062	-	-
36	6	350	200	28	22	4	30,25	800015	800031	800047	800063	-	-
40	3	250	100	32	24	4	37,5	800157	-	800158	-	-	-
48	3	250	100	36	29	4	45,5	800159	-	800160	-	-	-
								-	-	-	-	-	-
10	2	110	65	7,0	5,5	3	8,20	-	-	-	-	800161	800175
12	3	160	110	8,0	6,2	4	9,25	-	-	-	-	800162	800176
14	3	160	110	10,0	8,0	4	11,25	-	-	-	-	800163	800177
16	4	200	130	11,0	9,0	4	12,25	-	-	-	-	800164	800178
18	4	200	130	12,0	9,0	4	14,25	-	-	-	-	800165	800179
20	4	200	130	15,0	12,0	4	16,25	-	-	-	-	800166	800180
22	5	240	155	16,0	12,0	4	17,25	-	-	-	-	800167	800181
24	5	240	155	18,0	14,5	4	19,25	-	-	-	-	800168	800182
26	5	260	165	20,0	16,0	4	21,25	-	-	-	-	800169	800183
28	5	270	170	22,0	18,0	4	23,25	-	-	-	-	800170	800184
30	6	290	190	22,0	18,0	4	24,25	-	-	-	-	800171	800185
32	6	300	190	25,0	20,0	4	26,25	-	-	-	-	800172	800186
36	6	320	200	28,0	22,0	4	30,25	-	-	-	-	800173	800187
40	7	390	250	32,0	24,0	4	33,50	-	-	-	-	800174	800188

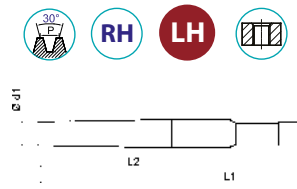
МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ TR

МЕТРИЧЕСКАЯ ТРАПЕЦЕИДАЛЬНАЯ РЕЗЬБА
ОСНОВНОЙ ШАГ DIN 103

STAMO®

ДЛЯ АВТОМАТНЫХ СТАНКОВ. ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

для короткостружечной латуни



Система обозначений	
Ød1,Tr	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD
Материал	HSSE	HSSE
Класс точности	7H	7H
Покрытие	BR	BR
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	5.3	5.3

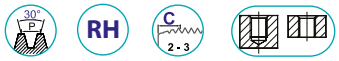
Ød1 Tr	P мм	L	L_1	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы	
								ST	ST
8	1,5	70	22	8,0	6,2	3	6,60	800700	-
8	2	70	22	8,0	6,2	3	6,20	800701	800725
9	1,5	70	22	8,0	6,2	3	7,60	800702	-
9	2	70	22	8,0	6,2	3	7,20	800703	800726
10	1,5	70	22	8,0	6,2	3	8,60	800704	800727
10	2	70	22	8,0	6,2	3	8,20	800705	800728
10	3	70	22	8,0	6,2	3	7,50	800706	800729
11	2	70	22	9,0	7,0	3	9,20	800707	-
11	3	70	22	9,0	7,0	3	8,25	800708	-
12	2	70	22	9,0	7,0	3	10,20	800709	800730
12	3	70	22	9,0	7,0	3	9,25	800710	800731
14	2	70	25	10,0	8,0	4	12,20	800711	-
14	3	70	25	10,0	8,0	4	11,25	800712	-
14	4	70	25	10,0	8,0	4	10,50	800713	-
16	2	70	25	12,0	9,0	4	14,20	800714	800732
16	4	70	25	12,0	9,0	4	12,25	800715	800733
18	2	70	28	12,0	9,0	4	16,20	800716	-
18	4	70	28	12,0	9,0	4	14,25	800717	-
20	2	70	28	15,0	12,0	4	18,20	800718	-
20	4	70	28	15,0	12,0	4	16,25	800719	-
22	3	70	30	18,0	14,5	4	19,25	800720	-
24	3	70	30	18,0	14,5	4	21,25	800721	-
26	3	70	30	18,0	14,5	4	23,25	800722	-
28	3	70	30	18,0	14,5	4	25,25	800723	-
30	3	70	30	18,0	14,5	4	27,25	800724	-

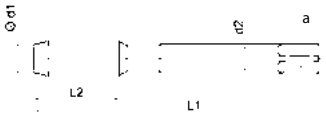
МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ RD

КРУГЛАЯ РЕЗЬБА
DIN 405

ДЛЯ АВТОМАТНЫХ СТАНКОВ

универсальное применение





Система обозначений	
Ød1,Rd	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD	1,5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	7H	7H	7H
Покрытие	BR	BR	BR
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2	1.1 1.2	5.3
Основное применение			

Ød1, **Rd**	P Gg/1″	L	L_1	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы		
								ST	ST	ST
8	1/10	70	22	8,0	6,2	3	6,00	811064	811078	811092
9	1/10	70	22	8,0	6,2	3	7,00	811065	811079	811093
10	1/10	70	22	8,0	6,2	3	8,00	811066	811080	811094
11	1/10	80	25	8,0	6,2	3	9,00	811067	811081	811095
12	1/10	90	25	9,0	7,0	3	10,00	811068	811082	811096
14	1/8	100	32	11,0	9,0	4	11,50	811069	811083	811097
16	1/8	100	32	12,0	9,0	4	13,50	811070	811084	811098
18	1/8	110	32	14,0	11,0	4	15,50	811071	811085	811099
20	1/8	110	32	16,0	12,0	4	17,50	811072	811086	811100
22	1/8	110	32	18,0	14,5	4	19,50	811073	-	-
24	1/8	125	32	18,0	14,5	4	21,50	811074	-	-
26	1/8	125	36	18,0	14,5	4	23,50	811075	-	-
28	1/8	125	36	20,0	16,0	4	25,50	811076	-	-
30	1/8	125	36	22,0	18,0	4	27,50	811077	-	-

МЕТЧИКИ EG M

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА DIN 8140-2
ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРОВОЛОЧНОЙ ВСТАВКИ



МЕТЧИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ EG M, UNC, UNF

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА DIN 8140-2
ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРОВОЛОЧНОЙ ВСТАВКИ

STAMO®

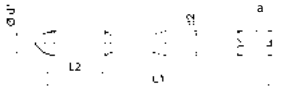
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

универсальное применение
R ≤ 1000 Н/мм²

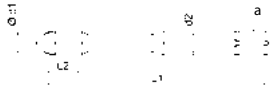
для мягких материалов
Al-Cu-Fe R ≤ 700 Н/мм²



DIN 40435



DIN 2184



Система обозначений	
EG M	тип резьбы
Ød1	резьба, мм
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2, h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм
	не рекомендуется использовать



Глубина резьбы	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Класс точности	6H mod	6H mod	6H mod	6H mod	6H mod	6H mod
Покрытие	BR	BR	BR	BR	BR	BR
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	4.1 4.2	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	4.1 4.2
Основное применение						

Ø d_1 EG M	P мм	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы					
DIN 40435								ST	ST	ST	ST	ST	ST
2,5	0,45	56	10	3,5	2,7	3	2,65	800096	811106	841000	-	-	-
3	0,5	63	10	4,5	3,4	3	3,20	800097	811107	841001	-	-	-
3,5	0,6	63	14	4,5	3,4	3	3,70	800098	811108	841002	-	-	-
4	0,7	70	14	6,0	4,9	3	4,20	800099	811109	841003	-	-	-
5	0,8	80	17	6,0	4,9	3	5,25	800100	811110	841004	-	-	-
6	1	90	18	8,0	6,2	3	6,30	800101	811111	841005	-	-	-
8	1,25	100	20	10,0	8,0	3	8,40	800102	811112	841006	-	-	-
DIN 2184								ST	ST	ST	ST	ST	ST
10	1,5	100	22	9,0	7,0	3	10,50	-	-	-	800103	811113	841007
12	1,75	110	22	11,0	9,0	4	12,50	-	-	-	800104	811114	841008
14	2	110	25	12,0	9,0	4	14,50	-	-	-	800105	811115	841009
16	2	125	30	14,0	11,0	4	16,50	-	-	-	800106	811116	841010
18	2,5	140	32	18,0	14,5	4	18,75	-	-	-	800107	811117	841011
20	2,5	160	36	18,0	14,5	4	20,75	-	-	-	800108	811118	841012
22	2,5	160	36	18,0	14,5	4	22,75	-	-	-	800109	811119	841013
24	3	160	36	20,0	16,0	4	24,75	-	-	-	800110	811120	841014
Ø d_1 EG UNC	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы					
DIN 40435								ST	ST	ST	ST	ST	ST
Nr. 4	40	63	12	4,5	3,4	3	3,10	800111	811121	841015	-	-	-
Nr. 6	32	70	14	6,0	4,9	3	3,80	800112	811122	841016	-	-	-
Nr. 8	32	80	17	6,0	4,9	3	4,40	800113	811123	841017	-	-	-
1/4	20	90	18	8,0	6,2	3	6,70	800114	811124	841018	-	-	-
5/16	18	100	20	10,0	8,0	3	8,40	800115	811125	841019	-	-	-
DIN 2184											ST	ST	ST
3/8	16	100	22	9,0	7,0	4	10,00				800116	811126	841020
1/2	13	110	25	12,0	9,0	4	13,30				800117	811127	841021
Ø d_1 EG UNF	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z		Артикулы					
DIN 40435								ST	ST	ST	ST	ST	ST
Nr. 10	32	80	17	6,0	4,9	3	5,10	800118	811128	841022	-	-	-
1/4	28	90	18	8,0	6,2	4	6,60	800119	811129	841023	-	-	-
5/16	24	100	20	10,0	8,0	4	8,25	800120	811130	841024	-	-	-
DIN 2184								ST	ST	ST	ST	ST	ST
3/8	24	100	15	8,0	6,2	4	9,80	-	-	-	800121	811131	841025
1/2	20	100	22	11,0	9,0	4	13,10	-	-	-	800122	811132	841026

РАСКАТНИКИ



РАСКАТНИКИ

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Основное отличие в нарезании резьбы раскатником от нарезания резьбы метчиками, состоит в том, что при использовании расктников стружка не образуется.

Раскатники не имеют канавок для отвода стружки, их поперечное сечение – правильный многоугольник. При накатывании резьбы раскатник подается в предварительно просверленное отверстие, материал заготовки при этом подвергается пластическому деформированию.

Применение раскатников рекомендуется для материалов с хорошей пластичностью, предел кратковременной прочности не должен превышать 1680 МПа, твердость не более 40 HRC.



ПРЕИМУЩЕСТВА РАСКАТЫВАНИЯ РЕЗЬБ

- Поверхность резьбы обладает более высокой контактной прочностью и износостойкостью благодаря пластическому деформированию материала при накатывании.
- Улучшается качество поверхности резьбы, что приводит к улучшению износостойкости.
- Скорость резания увеличивается для обеспечения пластического деформирования материала, что приводит к значительному снижению основного времени.
- Так как не образуется стружка, длина резьбы не ограничена. Не требуется также переработка стружки.
- Раскатники подходят как для сквозных, так и для глухих отверстий.
- Повышается качество резьбы.
- Для эффективной работы раскатника требуется предварительно просверлить большее отверстие, чем для метчика, связано это с уменьшением сил резания, действующих на раскатник.
- Раскатники могут использоваться при нарезании резьб в отверстиях с пазами или в пересекающихся отверстиях.

Проблема	Причина	Способы устранения
Увеличенный размер резьбового отверстия (идет непроходной калибр)	Зажим инструмента не жесткий	Использование патрона с минимальной компенсацией
	Слишком короткая заходная часть	Выбрать раскатник с более длинной заходной частью
Резьба мало раскатана (проходной калибр не идет)	Диаметр предварительного отверстия слишком велик	Выбрать правильный диаметр предварительного отверстия (уменьшить диаметр сверла)
Резьба перекатана	Диаметр предварительного отверстия слишком мал	Выбрать правильный диаметр предварительного отверстия (увеличить диаметр сверла)
Плохая шероховатость резьбы	Нарост на инструменте	Увеличить содержание масла в СОЖ или использовать масло
	Недостаточный % содержания масла в СОЖ	
Быстрый износ	Недостаточный % содержания масла в СОЖ	Увеличить содержание масла в СОЖ или использовать масло
	Высокая скорость резания	Уменьшить скорость резания
	Диаметр предварительного отверстия слишком мал	Выбрать правильный диаметр предварительного отверстия (увеличить диаметр сверла)
	Неочищенная СОЖ	Проверить качество СОЖ, при необходимости заменить ее
Поломка раскатника	Диаметр предварительного отверстия слишком мал	Выбрать правильный диаметр предварительного отверстия (увеличить диаметр сверла)
	Зажим инструмента не жесткий	Проверить жесткость крепления
	Недостаточный % содержания масла в СОЖ	Увеличить содержание масла в СОЖ или использовать масло

ПОДБОР ОПТИМАЛЬНЫХ ПАРАМЕТРОВ ОБРАБОТКИ. ОСНОВНЫЕ ФОРМУЛЫ

Частота вращения шпинделя, n

$n=Vc \times 1000/\pi \times D$ Об/мин

Vc - скорость резания (табличная величина) (м/мин)
D - номинальный диаметр резьбы (мм)

Для выбора правильного значения крутящего момента на резьбовой вставке используйте формулу расчета:

$Md=p^2 \times D \times kc/ 8000$ Н*м

p- шаг резьбы (мм)
kc - удельное усилие резания (Н/мм^2) - табличная величина

Так же для проверки необходимой мощности на шпинделе станка для нарезания резьбы используйте формулу:

$P=Md \times 2 \times \pi \times n/ 60$ кВт

Скорости резания, указанные в таблице, являются начальными рекомендованными значениями и могут корректироваться в зависимости от условий обработки (системы СПИД, смазки и т.д.). Рекомендуется брать значение из середины интервала и оптимизировать его, делая акцент на производительность либо стойкость. Слишком маленькая скорость резания, равно как и слишком большая, ведет к износу и может стать причиной поломки инструмента. См. раздел 1.9 Возможные проблемы при нарезании резьбы и способы их решения стр. 6.

КЛАССИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ

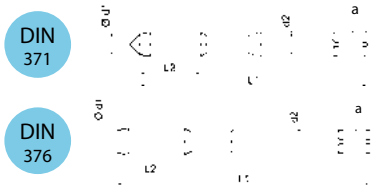
Область применения			Примеры материалов	Твердость НВ	Скорость резания, Vc, м/мин		Удельная сила резания, Кс, Н/мм^2
					HSSE	HSSE-PM	
1. Сталь	1.1	Холоднокатанные, электротехнические	Ст15,Ст3	<120	10-15	15-20	2000
	1.2	Конструкционные	Ст45	<200	10-10	15-25	2100
	1.3	Углеродистые нелегированные	09Г2С	<250	10-15	15-25	2200
	1.4	Легированные, стальное литье	18ХГ20Л	<250	6-10	8-12	2400
	1.5	Легированная каленная, отпущенная	50Х.30ХМА	250-350	10-15	15-20	2500
	1.6	Высоколегированные закаленные	3ОХ3МФ	38-45 HRC	-	-	2600
	1.7	Высоколегированные закаленные		45-49 HRC	-	-	2900
	1.8	Высоколегированные закаленные		49-62 HRC	-	-	3000
2. Нержавеющая сталь	2.1	Ферритные	20Х13,40Х13	<250	6-12	8-15	2300
	2.2	Аустенитные	12Х18Н10Т	<250	4-8	8-15	2600
	2.3	Аустенитно-ферритные	08Х22Н6Т	<320	4-8	8-15	3000
	2.4	Аустенитно-ферритные жаропрочные		330-410	-	-	3100
3. Чугуны	3.1	Серый чугун	СЧ10.СЧ15	<180	-	-	1600
	3.2	Серый чугун	СЧЗО	180-300	-	-	1600
	3.3	Высокопрочный чугун с шаровидным графитом	ВЧ40	<300	15-20	20-25	1700
	3.4	Ковкий чугун	КЧ35	250-500	15-20	20-25	1700
	3.5	Серый вермикулярный	ЧВГЗО	200-300	-	-	2000
4. Легкие сплавы	4.1	Чистый алюминий/магний	АД1, АМг1	<100	15-20	20-25	700
	4.2	Алюминиевые сплавы с содержанием Si<0,5 %	АМг5Л	<150	15-20	20-25	700
	4.3	Алюминиевые сплавы с содержанием Si<10 %	АК8	<150	15-20	20-25	800
	4.4	Алюминиевые сплавы с содержанием Si>12 %	АК17	<180	-	-	1000
	4.5	Магниевые сплавы	МА5		-	-	600
	4.6	Литейные сплавы магния	МЛ5.МЛ6	70-120	-	-	700
	5.1	Чистая медь	М1.М2	<100	10-15	15-20	800
	5.2	Медно-цинковые сплавы (латунь длинностружечная)	Л90	<200	10-15	15-20	1000
	5.3	Медно-цинковые сплавы, бронза (латунь короткостружечная)	ЛС59, ЛА67	<200	10-15	15-20	1000
	5.4	Высокопрочная бронза		<440	-	-	1000
	6.1	Термопластики - углепластики (длинностружечные)	Полистирол		-	-	400
	6.2	Термореактивные			-	-	600
	6.3	Армированные		240-440	-	-	800
	6.4	Графит технический	И1.И3		-	-	600
7 Специальные сплавы	7.1	Чистый титан	ВТ1	<200	2-6	2-8	2000
	7.2	Титановые сплавы	ВТб	<270	2-6	2-8	2000
	7.3	Титановые сплавы	ВТ22	<410	-	-	2300
	7.4	Чистый никель	НП2	<150	2-6	2-8	1300
	7.5	Сплавы на основе Ni	ХН63МБ	<270	2-6	2-8	2000
	7.6	Сплавы на основе Ni	ХН73МВТЮ	<470	-	-	2000

M

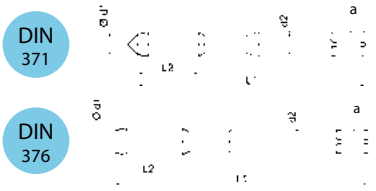
универсальное применение

STAMO®









без канавок СОЖ

с боковыми канавками СОЖ

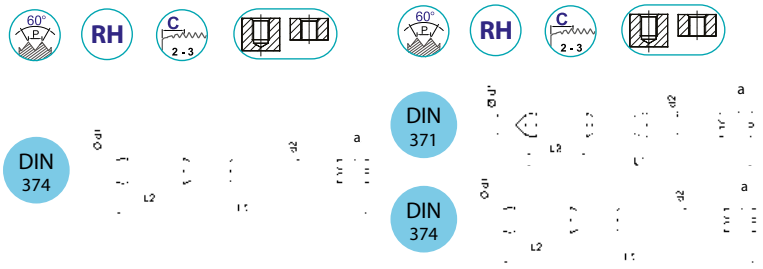
Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



Глубина резьбы							1,5xD	1,5xD	1,5xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал							HSSE	HSSE	HSSE-PM	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE-PM
Класс точности							6HX	6GX	6HX	6HX	6GX	6HX	6HX
Покрытие							TiN	TiN	TiN	TiN	TiN	TiCN	TiN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение							1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
							2.1 2.2 2.3	2.1 2.2 2.3	2.1 2.2 2.3	2.1 2.2 2.3	2.1 2.2 2.3	2.1 2.2 2.3	2.1 2.2 2.3
							4.1 4.2 4.3	4.1 4.2 4.3	4.1 4.2 4.3	4.1 4.2 4.3	4.1 4.2 4.3	4.1 4.2 4.3	4.1 4.2 4.3
							5.1 5.2 5.3	5.1 5.2 5.3	5.1 5.2 5.3	5.1 5.2 5.3	5.1 5.2 5.3	5.1 5.2 5.3	5.1 5.2 5.3
							7.1 7.4	7.1 7.4	7.1 7.4	7.1 7.4	7.1 7.4	7.1 7.4	7.1 7.4
Ød1, **M**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12		Артикулы						
DIN 371							ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
M1	0,25	40	4	2,5	2,1	0,9	910165	-	-	-	-	-	-
M1,2	0,25	40	4,8	2,5	2,1	1,1	910166	-	-	-	-	-	-
M1,4	0,3	40	5,6	2,5	2,1	1,25	910167	-	-	-	-	-	-
M1,6	0,35	40	6,4	2,5	2,1	1,45	910168	-	-	-	-	-	-
M1,8	0,35	40	7,2	2,5	2,1	1,65	910169	-	-	-	-	-	-
M2	0,40	45	8	2,8	2,1	1,85	910018	910500	910405	-	-	-	-
M 2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	2,30	910019	910501	910406	-	-	-	-
M3	0,50	56	10	3,5	2,7	2,80	910020	910502	910407	910033	910046	910027	910422
M 3,5	0,60	56	12	4,0	3,0	3,25	910021	910503	-	910034	910047	-	-
M 4	0,70	63	12	4,5	3,4	3,70	910022	910504	910409	910035	910048	910028	910423
M5	0,80	70	14	6,0	4,9	4,65	910023	910505	910410	910036	910049	910029	910424
M6	1,00	80	16	6,0	4,9	5,55	910024	910506	910411	910037	910050	910030	910425
M8	1,25	90	17	8,0	6,2	7,40	910025	910507	910412	910038	910051	910031	910426
M10	1,50	100	20	10,0	8,0	9,30	910026	910508	910413	910039	910052	910032	910427
DIN 376							ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
M12	1,75	110	24	9,0	7,0	11,20	910400	910509	910414	910053	910064	910419	910428
M14	2,00	110	26	11,0	9,0	13,10	910401	-	910415	910054	910065	-	910429
M16	2,00	110	26	12,0	9,0	15,10	910402	-	910416	910055	910066	910421	910430
M18	2,50	125	30	14,0	11,0	16,90	-	-	910417	910056	-	-	910431
M20	2,50	140	32	16,0	12,0	18,90	910404	910511	910418	910057	910067	-	910432
M22	2,50	140	27	18,0	14,5	20,90	-	-	-	910058	-	-	-
M24	3,00	160	30	18,0	14,5	22,70	-	-	-	910059	-	-	-
M27	3,00	160	30	20,0	16,0	25,70	-	-	-	910060	-	-	-
M30	3,50	180	35	22,0	18,0	28,50	-	-	-	910061	-	-	-
M33	3,50	180	35	25,0	20,0	31,50	-	-	-	910062	-	-	-
M36	4,00	200	40	28,0	22,0	34,30	-	-	-	910063	-	-	-

MF

универсальное применение



без канавок СОЖ | **с боковыми канавками СОЖ**



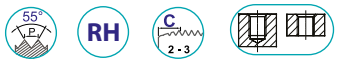
Система обозначений	
Ød1, MF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм

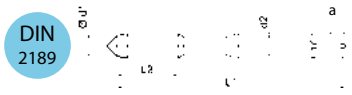
Глубина резьбы	1,5xD	1,5xD	1,5xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE-PM	HSSE	HSSE	HSSE-PM	HSSE-PM	VHM
Класс точности	6HX	6GX	6HX	6HX	6GX	6HX	6HX	6HX
Покрытие	TiN	TiN	TiN	TiN	TiN	TiN	TiCN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
	2.1 2.2 2.3	2.1 2.2 2.3	2.1 2.2 2.3	2.1 2.2 2.3	2.1 2.2 2.3	2.1 2.2 2.3	2.1 2.2 2.3	2.1 2.2 2.3
	4.1 4.2 4.3	4.1 4.2 4.3	4.1 4.2 4.3	4.1 4.2 4.3	4.1 4.2 4.3	4.1 4.2 4.3	4.1 4.2 4.3	4.1 4.2 4.3
	5.1 5.2 5.3	5.1 5.2 5.3	5.1 5.2 5.3	5.1 5.2 5.3	5.1 5.2 5.3			5.1 5.2 5.3
	7.1 7.4	7.1 7.4	7.1 7.4	7.1 7.4	7.1 7.4	7.1 7.4	7.1 7.4	7.1 7.4

Ød1, **MF**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12		Артикулы							
DIN 374							ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
M6	0,75	80	13	4,5	3,4	5,65	-	-	-	911070	-	-	-	-
M8	0,75	80	14	6	4,9	7,65	-	-	-	911071	-	-	911200	-
M8	1,0	90	17	8	6,2	7,55	911100	911109	-	911026	911041	911115	-	-
M10	1,0	90	17	10	8,0	9,55	911101	-	-	911028	911042	911116	-	-
M10	1,25	100	20	10	8,0	9,40	-	-	-	911029	-	-	911202	-
M12	1,0	100	20	9	7,0	11,55	-	-	-	911030	911043	911117	911203	911300
M12	1,25	100	20	9	7,0	11,40	-	-	911015	911031	-	911118	-	-
M12	1,5	100	20	9	7,0	11,30	-	911110	-	911032	911044	911119	-	911301
M14	1,0	100	20	11	9,0	13,55	911102	911111	-	911033	-	-	-	911302
M14	1,25	100	20	11	9		-	-	-	-	-	911120	-	911303
M14	1,5	100	20	11	9,0	13,30	-	-	911019	911035	911045	911121	-	911304
M16	1,0	100	22	12	9,0	15,55	-	-	-	911036	-	-	-	-
M16	1,5	100	22	12	9,0	15,30	-	911112	911021	911037	911047	911123	911205	911305
M18	1	110	25	14	11	17,55	911103	911113	-	-	-	-	-	-
M18	1,5	110	25	14	11	17,3	911104	911114	-	-	-	911124	911206	-
M20	1,0	125	25	16	12,0	19,55	911105	-	911022	911038	-	911125	-	-
M20	1,5	125	25	16	12,0	19,30	911106	-	911023	911039	911048	911126	-	-
M22	1,5	125	25	18	14,5	21,3	911107	-	-	-	-	-	-	-
M24	1,5	140	28	18	14,5	23,30	911108	-	911024	911040	-	-	-	-
M24	2,0	140	28	18	14,5	23,10	-	-	911025	-	-	911129	-	-

G

универсальное применение





Система обозначений	
Ød1, G	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм

с боковыми канавками СОЖ



без канавок СОЖ

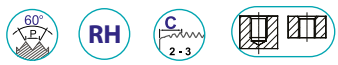


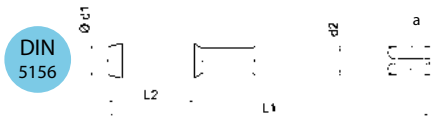
Глубина резьбы	3xD	1,5xD
Материал	HSSE	HSSE
Класс точности	2BX	2BX
Покрытие	TiN	TiN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 4.1 4.2 4.3 5.1 5.2 5.3	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 4.1 4.2 4.3 5.1 5.2 5.3

Ød1, **G**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12		Артикулы	
DIN 2189							**ST**	**ST**
1/8	28	90	18	7	5,5	9,25	961005	961012
1/4	19	100	20	11	9,0	12,50	961006	961013
3/8	19	100	22	12	9,0	16,00	961007	961014
1/2	14	125	25	16	12,0	20,00	961008	961015
3/4	14	140	28	20	16,0	25,50	961009	961016

UNC

универсальное применение





без канавок СОЖ **с канавками СОЖ**

Система обозначений	
Ød1, UNF	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм



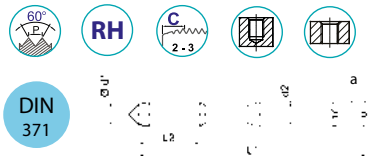


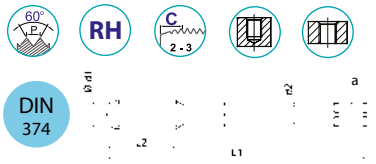
Глубина резьбы	1,5xD	3xD
Материал	HSSE	HSSE
Класс точности	2BX	2BX
Покрытие	TiN	TiN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 4.1 4.2 4.3 5.1 5.2 5.3	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 4.1 4.2 4.3 5.1 5.2 5.3

Ød1, **UNF**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12		Артикулы	
DIN 371							**ST**	**ST**
№4	40	56	10	3,5	2,7	2,6	-	931000
№5	40	56	10	3,5	2,7	2,9	-	931001
№6	32	56	11	4	3	3,2	-	931002
№8	32	63	12	4,5	3,4	3,85	-	931003
№10	24	70	14	6	4,9	4,45	931013	931004
№12	24	80	16	6	4,9	5,1	-	931005
1/4	20	80	16	7	5,5	5,95	931015	931006
5/16	18	90	18	8	6,2	7,45	931016	931007
3/8	16	90	18	10	8	9,05	931017	931008
DIN 376							**ST**	**ST**
7/16	14	100	22	8	6,2	10,3	931018	-
1/2	13	110	25	9	7	11,8	931019	931009
9/16	12	110	30	11	9	13,3	931020	931010
5/8	11	110	30	12	9	14,8	931021	931011
3/4	10	125	33	14	11	17,9	931022	931012
7/8	9	140	35	18	14,5	21	931023	-

UNF

универсальное применение





с канавками СОЖ **без канавок СОЖ**

Система обозначений	
Ød1, UNC	тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
L_1	общая длина, мм
L_2	длина режущей части, мм
d_2 h9	диаметр хвостовика, мм
a, h12	сечение, мм
Z	кол-во зубьев
	диаметр отверстия под резьбу, мм





Глубина резьбы	3xD	1,5xD
Материал	HSSE	HSSE
Класс точности	2BX	2BX
Покрытие	TiN	TiN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 4.1 4.2 4.3 5.1 5.2 5.3 7.1 7.4	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 4.1 4.2 4.3 5.1 5.2 5.3

Ød1, **UNC**	P TPI	L_1	L_2	d_2 h9	a h12		Артикулы	
DIN 371							**ST**	**ST**
№4	48	56	10	3,5	2,7	2,6	941006	-
№5	44	56	10	3,5	2,7	2,9	941007	-
№6	40	56	11	4	3	3,2	941008	-
№8	36	63	12	4,5	3,4	3,85	941009	-
№10	32	70	14	6	4,9	4,45	941010	941020
№12	28	80	16	6	4,9	5,1	941011	941060
1/4	28	80	16	7	5,5	5,95	941012	-
5/16	24	90	18	8	6,2	7,45	941013	-
3/8	24	90	18	10	8	9,05	941014	-
DIN 376							**ST**	**ST**
7/16	20	100	22	8	6,2	10,55	941015	941024
1/2	20	100	20	9	7	12,1	941016	-
№10	32	70	14	6	4,9	4,45	-	941025
№12	28	80	16	6	4,9	5,1	-	941026
1/4	28	80	16	4,5	3,4	5,95	-	941027
5/16	24	90	18	6	4,9	7,45	-	941028
3/8	24	90	18	7	5,5	9,05	-	941029
7/16	20	100	22	8	6,2	10,55	-	941030
9/16	18	100	22	11	9	13,65	941017	-
5/8	18	100	22	12	9	15,875	941018	941031
3/4	16	110	25	14	11	18,35	941019	941032
7/8	14	125	25	18	14,5	21,4	-	941033
1	12	140	28	18	14,5	24,45	-	941034

РЕЗЬБОВЫЕ ФРЕЗЫ





Использование резьбовых фрез для выполнения резьбы может стать абсолютно уникальным решением для случаев ,когда применение метчика уже либо не представляется возможным либо является не совсем целесообразным. Основной принцип резьбофрезерования, такой же как и при нарезании резьбы метчиком - это обработка резанием с образованием стружки. Труднообрабатываемые материалы, чрезвычайно большие диаметры резьбы, недопустимые отклонения поля допуска - все эти факторы могут стать основополагающими при выборе резьбовых фрез в качестве инструмента для наиболее трудновыполнимых операций.

Кроме этого немаловажным остается вопрос экономической ценности инструмента. Так стоимость метчика большего размера ставит под сомнение экономичность его применения, кроме того, для использования метчика с большим размером необходимо учитывать возможности станка, его мощность привода. Необходимо также рассмотреть случаи поломки инструмента.При поломке метчика задача извлечения обломков инструмента из отверстия требует наиболее сложных технологических операций. В случае поломки резьбовой фрезы затрачиваемые усилия и время на устранение обломков сводятся к минимуму. Все эти условия играют решающее значение при выборе метода резьбофрезерования.
Нарезание резьбы производится методом круговой интерполяции и движения фрезы на шаг резьбы за один виток, что позволяет использовать одну резьбовую фрезу для нарезания резьбы в разных диаметрах с одинаковым шагом.

Одно из преимуществ использования резьбовых фрез состоит в том, что при нарезании получается очень короткая стружка, которую просто эвакуировать из отверстия. Благодаря этому процесс нарезания резьбы получается максимально безопасным.Для резьбофрезерования рекомендуется использовать встречное фрезерование, это позволяет уменьшить силы резания, улучшить стружкообразование и шероховатость, а так же повысить стойкость инструмента.

Частота вращения

$n=V_c \times 1000/\pi \times d$ мин-1

Vc - скорость резания
d - наружный диаметр фрезы (мм)

Скорость резания, Vc

$V_c=d \times \pi \times n/ 1000$ м/мин

d - наружный диаметр фрезы (мм)
n - частота вращения

Подача расчетная (для режущей кромки)

$V_f=n \times z \times f_z$ мм/мин

n - частота вращения
fz - подача на зуб
z - число зубьев

Подача программируемая (для оси инструмента)

$V_m= V_f \times (D-d)/D$ мм/мин

Vf - подача расчетная (для режущей кромки)
D - номинапльный диаметр резьбы (мм)
d - наружный диаметр фрезы (мм)

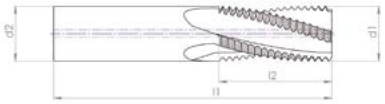
КЛАССИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ

Область применения			Примеры материалов	Твердость НВ	Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача на зуб, fz (мм)	Удельная сила резания, Кс, Н/мм^2
1. Сталь	1.1	Холоднокатанные, электротехнические	Ст15,Ст3	<120	80-120	0,02-0,10	2000
	1.2	Конструкционные	Ст45	<200	80-120	0,02-0,10	2100
	1.3	Углеродистые нелегированные	09Г2С	<250	60-80	0,01-0,08	2200
	1.4	Легированные, стальное литье	18ХГ20Л	<250	60-80	0,01-0,08	2400
	1.5	Легированная каленная, отпущенная	50Х.30ХМА	250-350	60-80	0,01-0,08	2500
	1.6	Высоколегированные закаленные	3ОХ3МФ	38-45 HRC	60-80	0,01-0,08	2600
	1.7	Высоколегированные закаленные		45-49 HRC	30-40	0,01-0,02	2900
	1.8	Высоколегированные закаленные		49-62 HRC	20-30	0,01-0,02	3000
2. Нержавеющая сталь	2.1	Ферритные	20Х13,40Х13	<250	50-80	0,02-0,10	2300
	2.2	Аустенитные	12Х18Н10Т	<250	50-70	0,02-0,10	2600
	2.3	Аустенитно-ферритные	08Х22Н6Т	<320	50-70	0,02-0,10	3000
	2.4	Аустенитно-ферритные жаропрочные		330-410	-	-	3100
3. Чугуны	3.1	Серый чугун	СЧ10.СЧ15	<180	100-150	0,05-0,15	1600
	3.2	Серый чугун	СЧ3О	180-300	80-120	0,05-0,15	1600
	3.3	Высокопрочный чугун с шаровидным графитом	ВЧ40	<300	-	-	1700
	3.4	Ковкий чугун	КЧ35	250-500	80-120	0,05-0,15	1700
	3.5	Серый вермикулярный	ЧВГ3О	200-300	-	-	2000
4. Легкие сплавы	4.1	Чистый алюминий/магний	АДІ.АМгІ	<100	150-300	0,05-0,20	700
	4.2	Алюминиевые сплавы с содержанием Si<0,5 %	АМг5Л	<150	150-300	0,05-0,20	700
	4.3	Алюминиевые сплавы с содержанием Si<10 %	АК8	<150	150-300	0,05-0,20	800
	4.4	Алюминиевые сплавы с содержанием Si>12 %	АК17	<180	150-200	0,05-0,20	1000
	4.5	Магниевые сплавы	МА5		150-300	0,05-0,25	600
	4.6	Литейные сплавы магния	МЛ5.МЛ6	70-120	150-300	0,05-0,25	700
	5.1	Чистая медь	М1.М2	<100	150-300	0,05-0,20	800
	5.2	Медно-цинковые сплавы (латунь длинностружечная)	Л90	<200	150-250	0,05-0,20	1000
	5.3	Медно-цинковые сплавы, бронза (латунь короткостружечная)	ЛС59, ЛА67	<200	150-250	0,05-0,25	1000
	5.4	Высокопрочная бронза		<440	60-80	0,01-0,08	1000
	6.1	Термопластики - углепластики (длинностружечные)	Полистирол		-	-	400
	6.2	Термореактивные			-	-	600
	6.3	Армированные		240-440	-	-	800
	6.4	Графит технический	И1.И3		-	-	600
7 Специальные сплавы	7.1	Чистый титан	ВТ1	<200	40-50	0,01-0,06	2000
	7.2	Титановые сплавы	ВТ6	<270	40-60	0,01-0,08	2000
	7.3	Титановые сплавы	ВТ22	<410	40-60	0,01-0,08	2300
	7.4	Чистый никель	НП2	<150	30-50	0,01-0,06	1300
	7.5	Сплавы на основе Ni	ХН63МБ	<270	40-60	0,01-0,08	2000
	7.6	Сплавы на основе Ni	ХН73МВТЮ	<470	40-60	0,01-0,08	2000

РЕЗЬБОВЫЕ ФРЕЗЫ

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ПО ISO

универсальное применение



Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
d_1	диаметр режущей части, мм
d_2	диаметр хвостовика, мм
(dk)	диаметр отверстия под резьбу, мм
l_1	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
P	шаг резьбы
Z	кол-во зубьев



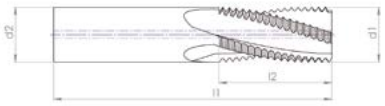
Глубина резьбы	2xD	2xD	2xD	2xD	2xD
Направление резьбы	RH	RH	RH	RH	RH
Материал	Твердый сплав	Твердый сплав	Твердый сплав	Твердый сплав	Твердый сплав
СОЖ	Внутренний	Внутренний	Внутренний	Наружный	Наружный
Класс точности хвостовика	6H	6H	6H	6H	6H
Покрытие	BR	TiCN	TiAlN	BR	TiCN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6
	1.7 1.8	1.7 1.8 2.1 2.2 2.3 2.4	1.7 1.8 2.1 2.2 2.3 2.4	1.7 1.8	1.7 1.8 2.1 2.2 2.3 2.4
	2.1 2.2 3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	2.1 2.2 3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5
	4.1 4.2 4.3	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
		5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4		5.1 5.2 5.3 5.4
		6.1 6.2 6.3 6.4	6.1 6.2 6.3 6.4		6.1 6.2 6.3 6.4
		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

Ød1, **M**	P мм	d_1 мм	d_2 мм	d_k мм	l_1 мм	l_2 мм	Z	Артикулы				
								ST	ST	ST	ST	ST
M 6	1,00	4,80	6	5,00	54,0	13,50	3	**500**	**513**	525	**660**	**667**
M 8	1,25	6,40	8	6,80	62,0	18,10	3	**501**	**514**	526	**661**	**668**
M 8	1,00	6,40	8	7,00	62,0	17,50	3	**502**	**515**	527	-	-
M10	1,50	7,95	10	8,50	74,0	21,80	3	503	**516**	528	-	**669**
M10	1,00	7,95	10	9,00	74,0	21,50	3	**504**	**517**	651	-	-
M10	1,25	7,95	10	8,80	74,0	21,90	3	**505**	**518**	652	-	-
M12	1,75	9,95	10	10,20	74,0	25,40	4	**506**	**519**	653	**663**	**670**
M14	2,00	11,20	12	12,00	90,0	31,00	4	**507**	**520**	654	**664**	**671**
M14	1,50	11,20	12	12,50	90,0	30,80	4	508	**991**	655	-	
M16	2,00	12,80	14	14,00	90,0	35,00	4	**509**	**521**	656	**665**	**672**
M16	1,50	12,80	14	14,50	90,0	33,80	4	**510**	**522**	657	-	-
M20	2,50	14,95	16	17,50	102,0	41,30	4	**511**	**523**	658	**666**	**673**
M20	1,50	14,95	16	18,50	102,0	42,80	4	512	**524**	659	-	-

РЕЗЬБОВЫЕ ФРЕЗЫ

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ПО ISO

универсальное применение



Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
d_1	диаметр режущей части, мм
d_2	диаметр хвостовика, мм
(dk)	диаметр отверстия под резьбу, мм
l_1	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
P	шаг резьбы
Z	кол-во зубьев



Глубина резьбы	1,5xD	2xD	2,5xD	3xD	1,5xD	2xD	2,5xD	3xD	3xD
Направление резьбы	RH	RH	RH	RH	RH	RH	RH	RH	RH
Материал	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав
СОЖ	Внешний	Внешний	Внешний	Внешний	Внутренний, центральный	Внутренний, центральный	Внутренний, центральный	Внутренний, центральный	Внутренний, радиальный
Класс точности хвостовика	h6	h6	h6	h6	h6	h6	h6	h6	h6
Покрытие	TiAlCN	TiAlCN	TiAlCN	TiAlCN	TiAlCN	TiAlCN	TiAlCN	TiAlCN	TiAlCN
Группы обрабатываемых материалов	1.1-1.8	1.1-1.8	1.1-1.8	1.1-1.8	1.1-1.8	1.1-1.8	1.1-1.8	1.1-1.8	1.1-1.8
	2.1- 2.4	2.1- 2.4	2.1- 2.4	2.1- 2.4	2.1- 2.4	2.1- 2.4	2.1- 2.4	2.1- 2.4	2.1- 2.4
	3.1-3.5	3.1-3.5	3.1-3.5	3.1-3.5	3.1-3.5	3.1-3.5	3.1-3.5	3.1-3.5	3.1-3.5
	4.1-4.6	4.1-4.6	4.1-4.6	4.1-4.6	4.1-4.6	4.1-4.6	4.1-4.6	4.1-4.6	4.1-4.6
	5.1-5.4	5.1-5.4	5.1-5.4	5.1-5.4	5.1-5.4	5.1-5.4	5.1-5.4	5.1-5.4	5.1-5.4
	6.1-6.4	6.1-6.4	6.1-6.4	6.1-6.4	6.1-6.4	6.1-6.4	6.1-6.4	6.1-6.4	6.1-6.4
	7.1-7.6	7.1-7.6	7.1-7.6	7.1-7.6	7.1-7.6	7.1-7.6	7.1-7.6	7.1-7.6	7.1-7.6

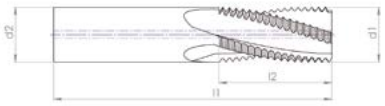
M	Ød1 MF	P мм	d1 мм	d2 мм	l1 мм	l2 мм	z	Артикулы								
								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
M2		0,4	1,5	4	50	3,4	3	700	-	-	-	-	-	-	-	-
M2		0,4	1,5	4	50	4,6	3	-	701	-	-	-	-	-	-	-
M2,2		0,45	1,6	4	50	3,82	3	702	-	-	-	-	-	-	-	-
M2,2		0,45	1,6	4	50	5,17	3	-	703	-	-	-	-	-	-	-
M2,5		0,45	1,9	4	50	4,27	3	704	-	-	-	-	-	-	-	-
M2,5		0,45	1,9	4	50	5,62	3	-	705	-	-	-	-	-	-	-
M3	≥ M4	0,5	2,3	4	50	5,25	3	706	-	-	-	-	-	-	-	-
M3	≥ M4	0,5	2,3	6	63	5,25	3	707	-	-	-	-	-	-	-	-
M3	≥ M4	0,5	2,3	4	50	6,75	3	-	708	-	-	-	-	-	-	-
M3	≥ M4	0,5	2,3	6	63	6,75	3	-	709	-	-	-	-	-	-	-
M3	≥ M4	0,5	2,3	4	50	8,25	3	-	-	710	-	-	-	-	-	-
M3	≥ M4	0,5	2,3	6	63	8,25	3	-	-	711	-	-	-	-	-	-
	≥ M5	0,5	3,8	4	50	10,75	3	-	-	712	-	-	-	-	-	-
	≥ M5	0,5	3,8	6	63	10,75	3	-	-	713	-	-	-	-	-	-
M3,5		0,6	2,6	4	50	6,3	3	714	-	-	-	-	-	-	-	-
M3,5		0,6	2,6	4	50	8,1	3	-	715	-	-	-	-	-	-	-
M4		0,7	3	4	50	7,35	3	716	-	-	-	-	-	-	-	-
M4		0,7	3	6	63	7,35	3	717	-	-	-	-	-	-	-	-
M4		0,7	3	4	50	8,75	3	-	718	-	-	-	-	-	-	-
M4		0,7	3	6	63	8,75	3	-	719	-	-	-	-	-	-	-
M4		0,7	3	4	50	10,85	3	-	-	720	-	-	-	-	-	-
M4		0,7	3	6	63	10,85	3	-	-	721	-	-	-	-	-	-
M4,5		0,75	3,4	4	50	7,87	3	722	-	-	-	-	-	-	-	-
M4,5		0,75	3,4	4	50	10,12	3	-	723	-	-	-	-	-	-	-
	≥ M6	0,75	4,5	6	63	10,87	3	-	724	-	-	-	-	-	-	-
	≥ M6	0,75	4,5	6	63	16,87	3	-	725	-	-	-	-	-	-	-
M5		0,8	3,8	4	50	8,4	3	726	-	-	-	795	-	-	-	-
M5		0,8	3,8	6	63	8,4	3	727	-	-	-	-	-	-	-	-
M5		0,8	3,8	6	63	10,8	3	-	728	-	-	-	-	-	-	-
M5		0,8	3,8	4	50	10,8	3	-	729	-	-	-	796	-	-	-
M5		0,8	3,8	4	50	13,2	3	-	-	730	-	-	-	797	-	-
M5		0,8	3,8	6	63	13,2	3	-	-	731	-	-	-	-	-	-
M6	≥ M8	1,0	4,5	6	63	10,5	3	732	-	-	-	798	-	-	-	-
M6	≥ M8	1,0	4,5	6	63	13,5	3	-	733	-	-	-	799	-	-	-
M6	≥ M8	1,0	4,5	6	63	16,5	3	-	-	734	-	-	-	800	-	-
M6	≥ M8	1,0	4,5	6	63	19,5	3	-	-	-	735	-	-	-	-	-
	≥ M8	1,0	6	6	63	10,5	3	-	-	-	736	-	-	-	-	-
	≥ M8	1,0	6	6	63	13,5	3	-	-	-	737	-	-	-	-	-
	≥ M10	1,0	8	8	63	10,5	4	-	-	-	738	-	-	-	-	-
	≥ M10	1,0	8	8	63	13,5	4	-	-	-	739	-	-	-	-	-
	≥ M10	1,0	8	8	63	17,5	4	-	-	-	740	-	-	-	-	-
	≥ M10	1,0	8	8	76	17,5	3	-	-	-	-	-	-	801	-	831
	≥ M12	1,0	10	10	76	14,5	5	-	-	-	741	-	-	-	-	-

Продолжение таблицы см. на следующей странице

РЕЗЬБОВЫЕ ФРЕЗЫ

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ПО ISO

универсальное применение



Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
d_1	диаметр режущей части, мм
d_2	диаметр хвостовика, мм
(dk)	диаметр отверстия под резьбу, мм
l_1	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
P	шаг резьбы
Z	кол-во зубьев



Глубина резьбы	1,5xD	2xD	2,5xD	3xD	1,5xD	2xD	2,5xD	3xD	3xD
Направление резьбы	RH	RH	RH	RH	RH	RH	RH	RH	RH
Материал	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав
СОЖ	Внешний	Внешний	Внешний	Внешний	Внутренний, центральный	Внутренний, центральный	Внутренний, центральный	Внутренний, центральный	Внутренний, радиальный
Класс точности хвостовика	h6	h6	h6	h6	h6	h6	h6	h6	h6
Покрытие	TiAlCN	TiAlCN	TiAlCN	TiAlCN	TiAlCN	TiAlCN	TiAlCN	TiAlCN	TiAlCN
Группы обрабатываемых материалов	1.1-1.8	1.1-1.8	1.1-1.8	1.1-1.8	1.1-1.8	1.1-1.8	1.1-1.8	1.1-1.8	1.1-1.8
	2.1- 2.4	2.1- 2.4	2.1- 2.4	2.1- 2.4	2.1- 2.4	2.1- 2.4	2.1- 2.4	2.1- 2.4	2.1- 2.4
	3.1-3.5	3.1-3.5	3.1-3.5	3.1-3.5	3.1-3.5	3.1-3.5	3.1-3.5	3.1-3.5	3.1-3.5
	4.1-4.6	4.1-4.6	4.1-4.6	4.1-4.6	4.1-4.6	4.1-4.6	4.1-4.6	4.1-4.6	4.1-4.6
	5.1-5.4	5.1-5.4	5.1-5.4	5.1-5.4	5.1-5.4	5.1-5.4	5.1-5.4	5.1-5.4	5.1-5.4
	6.1-6.4	6.1-6.4	6.1-6.4	6.1-6.4	6.1-6.4	6.1-6.4	6.1-6.4	6.1-6.4	6.1-6.4
	7.1-7.6	7.1-7.6	7.1-7.6	7.1-7.6	7.1-7.6	7.1-7.6	7.1-7.6	7.1-7.6	7.1-7.6

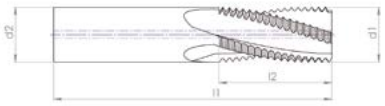
M	Ød1 MF	P мм	d1 мм	d2 мм	l1 мм	l2 мм	z	Артикулы								
								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
	≥ M12	1,0	10	10	76	19,5	5	-	-	-	742	-	-	-	-	-
	≥ M14	1,0	12	12	83	15,5	6	-	-	-	743	-	-	-	-	-
	≥ M14	1,0	12	12	83	21,5	6	-	-	-	744	-	-	-	-	-
M8	≥ M10	1,25	6	6	63	14,37	3	745	-	-	-	802	-	-	-	-
M8	≥ M10	1,25	6	6	63	18,12	3	-	746	-	-	-	803	-	-	-
M8	≥ M10	1,25	6	6	63	21,87	3	-	-	747	-	-	-	804	-	-
M8	≥ M10	1,25	6	6	76	18,12	3	-	-	-	-	-	-	-	-	832
M8	≥ M10	1,25	6	6	76	25,62	3	-	-	-	748	-	-	-	-	-
M10	≥ M12	1,5	7,5	8	63	17,25	3	749	-	-	-	-	-	-	-	-
M10	≥ M12	1,5	7,5	8	76	17,25	3	-	-	-	-	805	-	-	-	-
M10	≥ M12	1,5	7,5	8	76	21,75	3	-	750	-	-	-	806	-	-	833
M10	≥ M12	1,5	7,5	8	76	27,75	3	-	-	751	-	-	-	807	-	-
M10	≥ M12	1,5	7,5	8	76	32,25	3	-	-	-	752	-	-	-	808	-
	≥ M14	1,5	10	10	76	17,25	4	-	-	-	753	-	-	-	-	-
	≥ M14	1,5	10	10	76	23,25	4	-	-	-	754	-	-	-	-	-
	≥ M16	1,5	12	12	83	15,75	4	-	-	-	755	-	-	-	-	-
	≥ M16	1,5	12	12	83	21,75	4	-	-	-	756	-	-	-	-	-
	≥ M16	1,5	12	12	83	29,25	4	-	-	-	757	-	-	-	-	-
	≥ M16	1,5	12	12	100	29,25	4	-	-	-	-	-	-	-	809	834
	≥ M20	1,5	16	16	89	18,75	6	-	-	-	758	-	-	-	-	-
	≥ M20	1,5	16	16	89	26,25	6	-	-	-	759	-	-	-	-	-
	≥ M20	1,5	16	16	100	35,25	6	-	-	-	760	-	-	-	-	-
	≥ M20	1,5	16	16	120	35,25	6	-	-	-	-	-	-	-	810	-
M12		1,75	8	8	76	20,12	3	761	-	-	-	811	-	-	-	-
M12		1,75	9	10	76	20,12	3	762	-	-	-	-	-	-	-	-
M12		1,75	8	8	76	27,12	3	-	763	-	-	-	812	-	-	835
M12		1,75	9	10	76	27,12	3	-	764	-	-	-	-	-	-	-
M12		1,75	9	10	100	20,12	3	-	-	-	-	813	-	-	-	-
M12		1,75	9	10	100	20,12	3	-	-	-	-	-	814	-	-	-
M12		1,75	9	10	100	27,12	3	-	-	-	-	-	-	-	-	836
M12		1,75	9	10	100	32,37	3	-	-	765	-	-	-	815	-	-
M12		1,75	9	10	100	37,62	3	-	-	-	766	-	-	-	816	-
M14	≥ M18	2,0	10	10	76	23	3	767	-	-	-	-	-	-	-	-
M14	≥ M18	2,0	10	10	100	23	3	-	-	-	-	817	-	-	-	-
M14	≥ M18	2,0	10	10	100	31	3	-	768	-	-	-	818	-	-	837
M14	≥ M18	2,0	10	10	100	37	3	-	-	769	-	-	-	-	-	-
M16	≥ M18	2,0	12	12	83	27	4	770	-	-	-	-	-	-	-	-
M16	≥ M18	2,0	12	12	100	27	4	-	-	-	-	819	-	-	-	-
M16	≥ M18	2,0	12	12	100	35	4	-	771	-	-	-	820	-	-	838
M16	≥ M18	2,0	12	12	100	43	4	-	-	772	-	-	-	821	-	-
M16	≥ M18	2,0	12	12	100	51	3	-	-	-	773	-	-	-	822	-
M16	≥ M20	2,0	12	12	89	29	5	-	-	-	774	-	-	-	-	-
	≥ M20	2,0	16	16	120	39	5	-	-	-	-	-	-	-	823	-

Окончание таблицы см. на следующей странице

РЕЗЬБОВЫЕ ФРЕЗЫ

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ПО ISO

универсальное применение



Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
d_1	диаметр режущей части, мм
d_2	диаметр хвостовика, мм
(dk)	диаметр отверстия под резьбу, мм
l_1	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
P	шаг резьбы
Z	кол-во зубьев



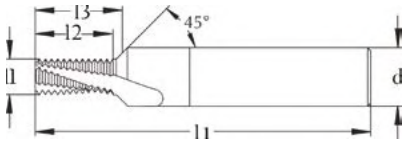
Глубина резьбы	1,5xD	2xD	2,5xD	3xD	1,5xD	2xD	2,5xD	3xD	3xD
Направление резьбы	RH	RH	RH	RH	RH	RH	RH	RH	RH
Материал	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав
СОЖ	Внешний	Внешний	Внешний	Внешний	Внутренний, центральный	Внутренний, центральный	Внутренний, центральный	Внутренний, центральный	Внутренний, радиальный
Класс точности хвостовика	h6	h6	h6	h6	h6	h6	h6	h6	h6
Покрытие	TiAlCN	TiAlCN	TiAlCN	TiAlCN	TiAlCN	TiAlCN	TiAlCN	TiAlCN	TiAlCN
Группы обрабатываемых материалов	1.1-1.8	1.1-1.8	1.1-1.8	1.1-1.8	1.1-1.8	1.1-1.8	1.1-1.8	1.1-1.8	1.1-1.8
	2.1- 2.4	2.1- 2.4	2.1- 2.4	2.1- 2.4	2.1- 2.4	2.1- 2.4	2.1- 2.4	2.1- 2.4	2.1- 2.4
	3.1-3.5	3.1-3.5	3.1-3.5	3.1-3.5	3.1-3.5	3.1-3.5	3.1-3.5	3.1-3.5	3.1-3.5
	4.1-4.6	4.1-4.6	4.1-4.6	4.1-4.6	4.1-4.6	4.1-4.6	4.1-4.6	4.1-4.6	4.1-4.6
	5.1-5.4	5.1-5.4	5.1-5.4	5.1-5.4	5.1-5.4	5.1-5.4	5.1-5.4	5.1-5.4	5.1-5.4
	6.1-6.4	6.1-6.4	6.1-6.4	6.1-6.4	6.1-6.4	6.1-6.4	6.1-6.4	6.1-6.4	6.1-6.4
	7.1-7.6	7.1-7.6	7.1-7.6	7.1-7.6	7.1-7.6	7.1-7.6	7.1-7.6	7.1-7.6	7.1-7.6

M	Ød1 MF	P мм	d1 мм	d2 мм	l1 мм	l2 мм	z	Артикулы								
								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
	≥ M20	2,0	16	16	100	39	5	-	-	-	775	-	-	-	-	839
	≥ M24	2,0	20	20	100	43	6	-	-	-	776	-	-	-	-	-
	≥ M30	2,0	25	25	130	57	6	-	-	-	777	-	-	-	-	-
M18		2,5	12	12	100	31,25	3	778	-	-	-	-	-	-	-	-
M18		2,5	12	12	100	38,75	3	-	779	-	-	-	-	-	-	-
M18		2,5	12	12	100	48,75	3	-	-	780	-	-	-	-	-	-
M20		2,5	14	14	89	33,75	4	781	-	-	-	-	-	-	-	-
M20		2,5	14	14	100	33,75	4	-	-	-	-	824	-	-	-	-
M20		2,5	14	14	100	43,75	4	-	782	-	-	-	825	-	-	-
M20		2,5	15	16	120	53,75	4	-	-	783	-	-	-	826	-	-
M20		2,5	15	16	120	63,75	3	-	-	-	784	-	-	-	-	-
M24	≥ M30	3,0	16	16	100	40,5	3	785	-	-	-	-	-	-	-	-
M24	≥ M30	3,0	16	16	120	40,5	3	-	-	-	-	827	-	-	-	-
M24	≥ M30	3,0	16	16	120	52,5	3	-	786	-	-	-	828	-	-	-
M24	≥ M30	3,0	18	18	130	64,5	3	-	-	787	-	-	-	-	-	-
	≥ M30	3,0	20	20	120	46,5	4	-	-	788	-	-	-	-	-	-
	≥ M33	3,0	25	25	130	61,5	4	-	-	789	-	-	-	-	-	-
M30		3,5	20	20	120	50,75	3	790	-	-	-	-	-	-	-	-
M30		3,5	20	20	150	50,75	3	-	-	-	-	829	-	-	-	-
M30		3,5	20	20	150	64,75	3	-	791	-	-	-	830	-	-	-
M30		3,5	20	20	150	78,75	3	-	-	792	-	-	-	-	-	-
M36	≥ M42	4,0	25	25	130	58	3	793	-	-	-	-	-	-	-	-
M36	≥ M42	4,0	25	25	150	78	3	-	794	-	-	-	-	-	-	-

РЕЗЬБОВЫЕ ФРЕЗЫ

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ПО ISO. РЕЗЬБОВЫЕ ФРЕЗЫ СО СНЯТИЕМ ФАСКИ.

универсальное применение



Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
d_1	диаметр режущей части, мм
d_2	диаметр хвостовика, мм
(dk)	диаметр отверстия под резьбу, мм
l_1	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
P	шаг резьбы
Z	кол-во зубьев

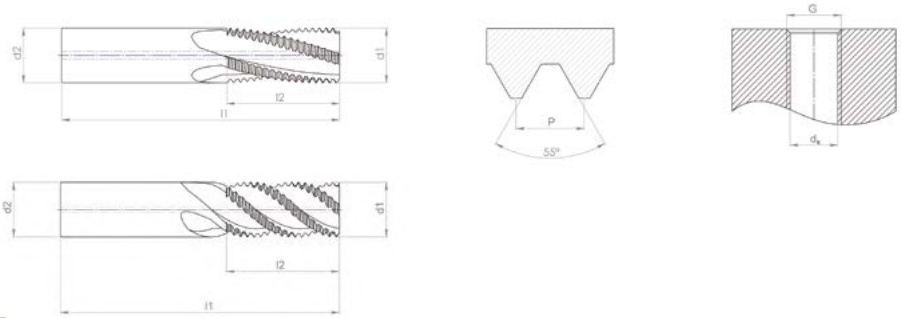


Глубина резьбы								1,5xD	2xD	2,5xD	3xD
Направление резьбы								RH	RH	RH	RH
Материал								Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав
СОЖ								Внешний	Внешний	Внешний	Внешний
Класс точности хвостовика								h6	h6	h6	h6
Покрытие								TiAlCN	TiAlCN	TiAlCN	TiAlCN
Группы обрабатываемых материалов								1.1-1.8	1.1-1.8	1.1-1.8	1.1-1.8
								2.1- 2.4	2.1- 2.4	2.1- 2.4	2.1- 2.4
								3.1-3.5	3.1-3.5	3.1-3.5	3.1-3.5
								4.1-4.6	4.1-4.6	4.1-4.6	4.1-4.6
								5.1-5.4	5.1-5.4	5.1-5.4	5.1-5.4
								6.1-6.4	6.1-6.4	6.1-6.4	6.1-6.4
								7.1-7.6	7.1-7.6	7.1-7.6	7.1-7.6
M	P мм	d1 мм	d2 мм	l1 мм	l2 мм	l3 мм	z				
								ST	ST	ST	ST
M3	0,5	2,3	6	63	5,25	5,85	3	889	-	-	-
M3	0,5	2,3	6	63	6,75	7,35	3	-	890	-	-
M3	0,5	2,3	6	63	8,25	8,85	3	-	-	891	-
M3	0,5	2,3	6	63	9,75	10,35	3	-	-	-	892
M4	0,7	3	6	63	7,35	8,2	3	893	-	-	-
M4	0,7	3	6	63	8,75	9,6	3	-	894	-	-
M4	0,7	3	6	63	10,85	11,7	3	-	-	895	-
M4	0,7	3	6	63	12,95	13,8	3	-	-	-	896
M5	0,8	3,8	6	63	8,4	9,4	3	896	-	-	-
M5	0,8	3,8	6	63	10,8	11,8	3	-	897	-	-
M5	0,8	3,8	6	63	13,2	14,2	3	-	-	898	-
M5	0,8	3,8	6	63	16,4	17,4	3	-	-	-	899
M6	1,0	4,5	8	63	10,5	11,75	3	900	-	-	-
M6	1,0	4,5	8	63	13,5	14,75	3	-	901	-	-
M6	1,0	4,5	8	63	16,5	17,75	3	-	-	991	-
M8	1,25	6	10	76	14,37	16	3	992	-	-	-
M8	1,25	6	10	76	18,12	19,75	3	-	993	-	-
M8	1,25	6	10	76	21,87	23,5	3	-	-	994	-
M10	1,5	7,5	12	83	17,25	19,25	3	995	-	-	-
M10	1,5	7,5	12	83	21,75	23,75	3	-	996	-	-
M10	1,5	7,5	12	83	27,75	29,75	3	-	-	997	-
M12	1,75	9	14	89	20,12	22,5	3	998	-	-	-
M12	1,75	9	14	89	27,12	29,5	3	-	999	-	-
M12	1,75	9	14	89	32,37	34,75	3	-	-	637	-

РЕЗЬБОВЫЕ ФРЕЗЫ

ТРУБНАЯ РЕЗЬБА ВИТВОРТА

универсальное применение



Система обозначений	
Ød1, G	тип резьбы
d_1	диаметр режущей части, мм
d_2	диаметр хвостовика, мм
(dk)	диаметр отверстия под резьбу, мм
l_1	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
P	шаг резьбы
Z	кол-во зубьев



Глубина резьбы	1,5xD	2xD	2xD	2xD	2xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD
Направление резьбы	RH	RH	RH	RH	RH	RH	RH	RH
Материал	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав
СОЖ	Внешний	Внешний	Внутренний	Внутренний	Внутренний	Внутренний	Внутренний	Внутренний
Класс точности хвостовика	h6	h6	h6	h6	h6	h6	h6	h6
Покрытие	TiAlCN	TiAlCN	BR	TiCN	TiAlN	BR	TiCN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1-1.8	1.1-1.8	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7 1.8	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7 1.8	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7 1.8	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7 1.8	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7 1.8	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7 1.8
	2.1- 2.4	2.1- 2.4	2.1 2.2	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
	3.1-3.5	3.1-3.5	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5
	4.1-4.6	4.1-4.6	4.1 4.2 4.3	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
	5.1-5.4	5.1-5.4		5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4		5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4
	6.1-6.4	6.1-6.4		6.1 6.2 6.3 6.4	6.1 6.2 6.3 6.4		6.1 6.2 6.3 6.4	6.1 6.2 6.3 6.4
	7.1-7.6	7.1-7.6		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

Ød1, **G**	P нитск/дюйм	d_1 мм	d_2 мм	d_k мм	l_1 мм	l_2 мм	Z	Артикулы							
								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
G 1/16-1/8	28	6,00	6	8,80	63	10,43	3	902	-	-	-	-	-	-	-
G 1/4-3/8	19	8,00	8	11,80	63	15,37	3	903	-	-	-	-	-	-	-
G 1/4-3/8	19	10,00	10	11,80	76	22,06	4	-	904	-	-	-	-	-	-
G 1/2-7/8	14	12,00	12	-	83	20,86	4	905	-	-	-	-	-	-	-
G 1/2-7/8	14	12,00	12	-	83	28,12	4	-	906	-	-	-	-	-	-
G 1/2-7/8	14	16,00	16	-	100	28,12	5	-	907	-	-	-	-	-	-
G 1 - 1 1/2	11	12,00	12	-	83	26,55	3	908	-	-	-	-	-	-	-
G 1 - 3	11	16,00	16	-	100	40,41	4	909	-	-	-	-	-	-	-
G > 1	11	20,00	20	-	120	49,65	5	910	-	-	-	-	-	-	-
G 1/8	28	7,95	8	8,80	64	21,30	4	-	-	550	553	556	-	-	-
G 1/4	19	9,95	10	11,80	74	28,70	4	-	-	551	554	557	-	-	-
G 3/8	19	13,60	14	15,25	90	35,40	4	-	-	552	555	558	-	-	-
G 1/8	28	7,95	8	8,80	64	24,90	4	-	-	-	-	-	559	562	565
G 1/4	19	9,95	10	11,80	74	35,40	4	-	-	-	-	-	560	563	566
G 3/8	19	13,60	14	15,25	90	43,50	4	-	-	-	-	-	561	564	567

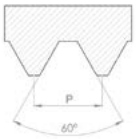
РЕЗЬБОВЫЕ ФРЕЗЫ

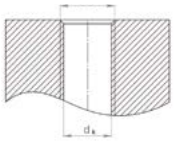
РЕЗЬБА NPT, NPTF

STAMO®

универсальное применение







Система обозначений	
Ød1, NPT,NPTF	тип резьбы
d_1	диаметр режущей части, мм
d_2	диаметр хвостовика, мм
(dk)	диаметр отверстия под резьбу, мм
l_1	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
P	шаг резьбы
Z	кол-во зубьев

NPT



NPTF



Направление резьбы	RH	RH	RH	RH	RH	RH	RH	RH
Материал	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав
СОЖ	Внешний	Внутренний	Внутренний	Внутренний	Внешний	Внутренний	Внутренний	Внутренний
Класс точности хвостовика	h6	h6	h6	h6	h6	h6	h6	h6
Покрытие	TiAlCN	BR	TiCN	TiAlN	TiAlCN	BR	TiCN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1-1.8	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7 1.8	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7 1.8	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7 1.8	1.1-1.8	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7 1.8	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7 1.8	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7 1.8
	2.1- 2.4	2.1 2.2	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1- 2.4	2.1 2.2	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
	3.1-3.5	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1-3.5	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5
	4.1-4.6	4.1 4.2 4.3	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1-4.6	4.1 4.2 4.3	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
	5.1-5.4		5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1-5.4		5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4
	6.1-6.4		6.1 6.2 6.3 6.4	6.1 6.2 6.3 6.4	6.1-6.4		6.1 6.2 6.3 6.4	6.1 6.2 6.3 6.4
	7.1-7.6		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1-7.6		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

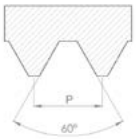
Ød1, NPT, NPTF	P ниток/дюйм	d_1 мм	d_2 мм	d_k мм	l_1 мм	l_2 мм	Z	Артикулы							
								ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
27	1/16-1/8	6,00	6	-	63	10,82	3	911	-	-	-	-	-	-	-
18	1/4- 3/8	8,00	8	-	63	16,23	3	912	-	-	-	-	-	-	-
14	1/2-3/4	12,00	12	-	83	22,68	4	913	-	-	-	-	-	-	-
14	1/2-3/4	16,00	16	-	100	22,68	4	914	-	-	-	-	-	-	-
11,5	1 - 2	16,00	16	-	100	29,82	4	915	-	-	-	-	-	-	-
8	≥2 1/2	20,00	20	-	100	42,86	4	916	-	-	-	-	-	-	-
1/16	27,00	5,90	8	6,15	54	9,90	3	-	568	581	585	-	-	-	-
1/8	27,00	7,30	8	8,40	64	9,90	3	-	569	582	586	-	-	-	-
1/4	18,00	9,95	12	11,10	72	19,00	4	-	570	583	587	-	-	-	-
3/8	18,00	12,50	14	14,30	80	14,80	4	-	580	584	588	-	-	-	-
27	1/16-1/8	6,00	6	-	63	10,82	3	-	-	-	-	917	-	-	-
18	1/4-3/8	8,00	8	-	63	16,23	3	-	-	-	-	918	-	-	-
14	1/2-3/4	12,00	12	-	83	22,68	4	-	-	-	-	919	-	-	-
11,5	1 - 2	16,00	16	-	100	29,82	4	-	-	-	-	920	-	-	-
8	≥2 1/2	20,00	20	-	100	42,86	4	-	-	-	-	921	-	-	-
1/16	27,00	5,90	8	6,15	54	9,90	3	-	-	-	-	-	589	593	597
1/8	27,00	7,30	8	8,40	64	9,90	3	-	-	-	-	-	590	594	598
1/4	18,00	9,95	12	11,10	72	19,00	4	-	-	-	-	-	591	595	599
3/8	18,00	12,50	14	14,30	80	14,80	4	-	-	-	-	-	592	596	600

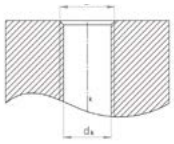
РЕЗЬБОВЫЕ ФРЕЗЫ

РЕЗЬБА UNC

универсальное применение







Система обозначений	
Ød1, UNC,UNF	тип резьбы
d_1	диаметр режущей части, мм
d_2	диаметр хвостовика, мм
(dk)	диаметр отверстия под резьбу, мм
l_1	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
Z	кол-во зубьев



Глубина резьбы							1,5xD	2,0xD	2,5xD
Направление резьбы							RH	RH	RH
Материал							Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав
СОЖ							Внешний	Внешний	Внешний
Класс точности хвостовика							h6	h6	h6
Покрытие							TiAlCN	TiAlCN	TiAlCN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение							1.1-1.8	1.1-1.8	1.1-1.8
							2.1- 2.4	2.1- 2.4	2.1- 2.4
							3.1-3.5	3.1-3.5	3.1-3.5
							4.1-4.6	4.1-4.6	4.1-4.6
							5.1-5.4	5.1-5.4	5.1-5.4
							6.1-6.4	6.1-6.4	6.1-6.4
							7.1-7.6	7.1-7.6	7.1-7.6
Ød1, **UNC**	d_1 мм	d_2 мм	d_k мм	l_1 мм	l_2 мм	Z	Артикулы		
							ST	ST	ST
NR.5-40	2,3	4	-	50	3	5,4	922	-	-
NR.5-40	2,3	4	-	50	3	7,3	-	923	-
NR.5-40	2,3	4	-	50	3	8,57	-	-	924
NR.6-32	2,5	4	-	50	3	6,75	925	-	-
NR.6-32	2,5	4	-	50	3	8,33	-	926	-
NR.6-32	2,5	4	-	50	3	9,92	-	-	927
NR.8-32	3	4	-	50	3	7,54	928	-	-
NR.8-32	3	4	-	50	3	9,13	-	929	-
NR.8-32	3	4	-	50	3	11,51	-	-	930
NR.10-24	3,8	4	-	50	3	9	931	-	-
NR.10-24	3,8	4	-	50	3	11,11	-	932	-
NR.10-24	3,8	4	-	50	3	13,23	-	-	933
NR.12-24	4	4	-	50	3	10,05	934	-	-
NR.12-24	4	4	-	50	3	12,17	-	935	-
NR.12-24	4	4	-	50	3	15,35	-	-	936
1/4-20	4,5	6	-	63	3	10,8	937	-	-
1/4-20	4,5	6	-	63	3	14,6	-	938	-
1/4-20	4,5	6	-	63	3	17,15	-	-	939
5/16-18	5,8	6	-	63	3	13,41	940	-	-
5/16-18	5,8	6	-	63	3	17,64	-	941	-
5/16-18	5,8	6	-	63	3	21,87	-	-	942
3/8-16	6	6	-	63	3	16,67	943	-	-
3/8-16	6	6	-	63	3	21,43	-	944	-
3/8-16	7	8	-	76	3	26,19	-	-	945
7/16-14	8	8	-	63	3	19,05	946	-	-
7/16-14	8	8	-	76	3	24,49	-	947	-
7/16-14	8	8	-	76	3	29,94	-	-	948
1/2-13	8	8	-	76	3	22,47	949	-	-
1/2-13	8	8	-	76	3	28,33	-	950	-
1/2-13	9,3	10	-	100	3	34,19	-	-	951
9/16-12	10	10	-	76	3	24,34	952	-	-
9/16 -12	10	10	-	100	3	30,69	-	953	-
5/8-11	10	10	-	76	3	26,55	954	-	-
5/8-11	10	10	-	100	3	35,79	-	955	-
5/8-11	11,7	12	-	100	3	42,72	-	-	956
3/4-10	12	12	-	100	3	31,75	957	-	-
3/4-10	12	12	-	100	3	41,91	-	958	-
7/8-9	16	16	-	100	3	38,1	959	-	-
7/8-9	16	16	-	120	3	49,39	-	960	-
1-8	16	16	-	100	3	42,86	961	-	-
1-8	16	16	-	120	3	55,56	-	962	-
1 1/8 - 1 1/4-7	20	20	-	120	3	52,61	963	-	-
1 3/8 - 1 1/2-6	25	25	-	130	3	61,38	-	964	-

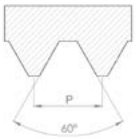
Окончание таблицы см. на следующей странице

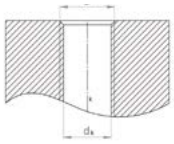
РЕЗЬБОВЫЕ ФРЕЗЫ

РЕЗЬБА UNC

универсальное применение







Система обозначений	
Ød1, UNC,UNF	тип резьбы
d_1	диаметр режущей части, мм
d_2	диаметр хвостовика, мм
(dk)	диаметр отверстия под резьбу, мм
l_1	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
Z	кол-во зубьев





Глубина резьбы	2xD	2xD
Направление резьбы	RH	RH
Материал	Твердый сплав	Твердый сплав
СОЖ	Внутренний	Внутренний
Класс точности хвостовика	h6	h6
Покрытие	BR	TiCN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7 1.8	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7 1.8
	2.1 2.2	2.1 2.2 2.3 2.4
	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5
	4.1 4.2 4.3	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
		5.1 5.2 5.3 5.4
		6.1 6.2 6.3 6.4
		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

Ød1, **UNC**	d_1 мм	d_2 мм	d_k мм	l_1 мм	l_2 мм	Z	Артикулы	
							ST	ST
NR.10-24	3,400	6,000	3,900	54,00	3	11,10	601	610
NR.12-24	4,100	6,000	4,500	54,00	3	12,20	602	611
1/4-20	4,700	6,000	5,100	54,00	3	14,60	603	612
5/16-18	6,100	8,000	6,600	64,00	3	17,60	604	613
3/8-16	7,6	8,000	8,000	64,00	3	21,40	605	614
7/16-14	9,000	10,000	9,400	74,00	3	24,50	606	615
1/2-13	9,950	10,000	10,800	74,00	4	28,30	607	616
9/16-12	11,4	12,000	12,200	90,00	4	30,70	608	617
5/8-11	12,7	14.000	13,500	90,00	4	35,80	609	618

РЕЗЬБОВЫЕ ФРЕЗЫ

РЕЗЬБА UNF

универсальное применение



Система обозначений	
Ød1, UNC,UNF	тип резьбы
d_1	диаметр режущей части, мм
d_2	диаметр хвостовика, мм
(dk)	диаметр отверстия под резьбу, мм
l_1	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
Z	кол-во зубьев



Глубина резьбы							1,5xD	2,0xD	2xD	2xD
Направление резьбы							RH	RH	RH	RH
Материал							Тв.сплав	Тв.сплав	Твердый сплав	Твердый сплав
СОЖ							Внешний	Внешний	Внутренний	Внутренний
Класс точности хвостовика							h6	h6	h6	h6
Покрытие							TiAlCN	TiAlCN	BR	TiCN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение							1.1-1.8	1.1-1.8	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7 1.8	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7 1.8
							2.1- 2.4	2.1- 2.4	2.1 2.2	2.1 2.2 2.3 2.4
							3.1-3.5	3.1-3.5	3.1 3.2 3.3 3.4	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5
							4.1-4.6	4.1-4.6	4.1 4.2 4.3	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
							5.1-5.4	5.1-5.4		5.1 5.2 5.3 5.4
							6.1-6.4	6.1-6.4		6.1 6.2 6.3 6.4
							7.1-7.6	7.1-7.6		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6
Ød1, **UNF**	d_1 мм	d_2 мм	d_k мм	l_1 мм	l_2 мм	Z	Артикулы			
							ST	ST	ST	ST
No.5 -44	2,4	4	-	50	5,48	3	965	-	-	-
No.6-40	2,6	4	-	50	6,03	3	966	-	-	-
No.8-36	3,1	4	-	50	7,41	3	967	-	-	-
No.8-36	3,1	4	-	50	9,53	3	-	968	-	-
No.10-32	3,6	4	-	50	8,33	3	969	-	-	-
No.10-32	3,6	4	-	50	10,72	3	-	970	-	-
No.12-28	4,0	4	-	50	9,52	3	971	-	-	-
No.12-28	4,0	4	-	50	12,25	3	-	972	-	-
1/4-28	5,0	6	-	63	10,43	3	973	-	-	-
1/4-28	5,0	6	-	63	14,06	3	-	974	-	-
5/16-24	6,0	6	-	63	13,23	3	975	-	-	-
5/16-24	6,0	6	-	63	17,46	3	-	976	-	-
3/8-24	7,6	8	-	63	15,35	3	977	-	-	-
3/8-24	7,6	8	-	76	20,64	3	-	978	-	-
7/16-20	8,0	8	-	63	18,41	3	979	-	-	-
7/16-20	8,0	8	-	76	23,5	3	-	980	-	-
1/2-20	10,0	10	-	76	20,96	4	981	-	-	-
1/2-20	10,0	10	-	76	27,31	4	-	982	-	-
9/16-18	10,0	10	-	76	23,28	4	983	-	-	-
9/16-18	10,0	10	-	100	30,34	4	-	984	-	-
5/8-18	12,0	12	-	83	26,11	4	985	-	-	-
5/8-18	12,0	12	-	100	33,16	4	-	986	-	-
3/4-16	12,0	12	-	100	30,96	4	987	-	-	-
3/4-16	12,0	12	-	100	40,48	4	-	988	-	-
7/8-14	16,0	16	-	100	35,38	5	989	-	-	-
7/8-14	16,0	16	-	120	46,26	5	-	990	-	-
NR.10-32	3,8	6	4,1	54	11,50	3	-	-	619	628
NR.12 -28	4,3	6	4,6	54	12,20	3	-	-	620	629
1/4 -28	5,1	6	5,5	54	14,10	3	-	-	621	630
5/16-24	6,3	8	6,9	64	17,50	3	-	-	622	631
3/8 -24	7,8	8	8,5	64	20,60	3	-	-	623	632
7/16-20	9,4	10	9,9	74	24,80	3	-	-	624	633
1/2-20	9,95	10	11,5	74	27,30	4	-	-	625	634
9/16-18	11,4	12	12,9	90	30,30	4	-	-	626	635
5/8 -18	12,7	14	14,5	90	33,20	4	-	-	627	636

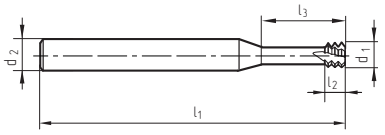
Микрофрезерование от M1



РЕЗЬБОВЫЕ ФРЕЗЫ

МИКРОФРЕЗЕРОВАНИЕ ОТ М1,6. ДВУХ- И ТРЕХРЯДНЫЕ ФРЕЗЫ.

Фрезерование резьб M, MF. Полный профиль



Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
d_1	диаметр режущей части, мм
d_2	диаметр хвостовика, мм
(dk)	диаметр отверстия под резьбу, мм
l_1	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
P	шаг резьбы
Z	кол-во зубьев
l3	длина обниженной части



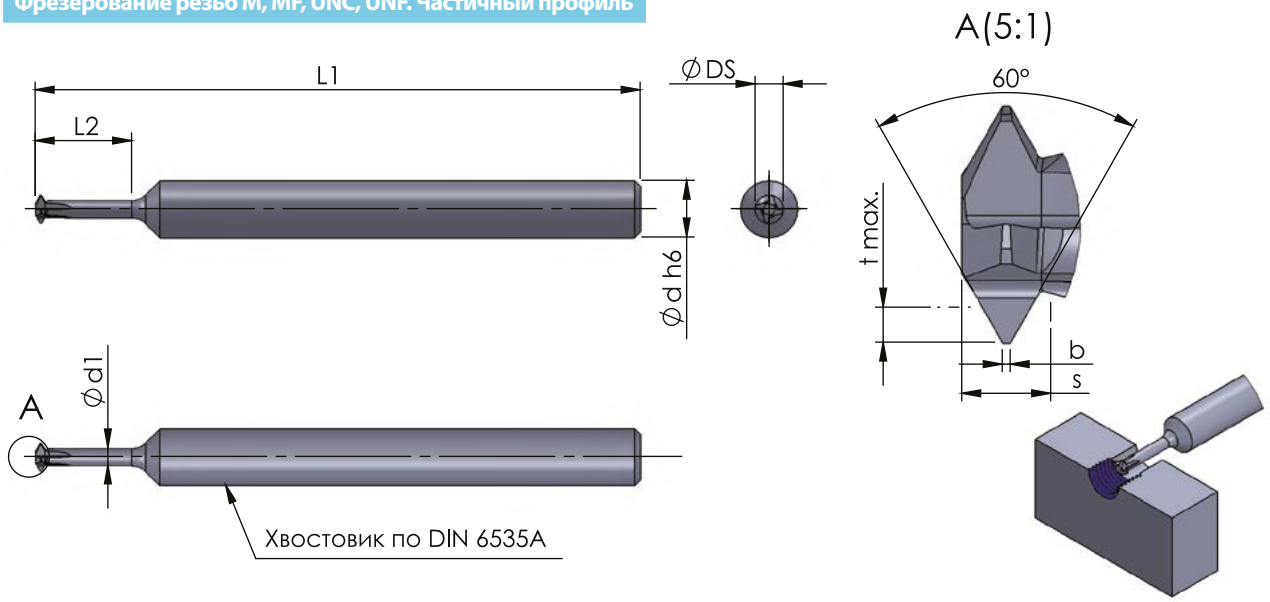
Глубина резьбы	3xD	1,5xD	2,25xD	3xD
Направление резьбы	RH	RH	RH	RH
Материал	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав	Тв.сплав
СОЖ	Внешний	Внешний	Внешний	Внешний
Класс точности хвостовика	h6	h6	h6	h6
Покрытие	TiCN	TiAlCN	TiAlCN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1-1.8	1.1-1.8	1.1-1.8	1.7-1.8
	2.1- 2.4	2.1- 2.4	2.1- 2.4	
	3.1-3.5	3.1-3.5	3.1-3.5	
	4.1-4.6	4.1-4.6	4.1-4.6	
	5.1-5.4	5.1-5.4	5.1-5.4	
	6.1-6.4	6.1-6.4	6.1-6.4	
	7.1-7.6	7.1-7.6	7.1-7.6	

M	P мм	d1 мм	d2 мм	l1 мм	l2 мм	l3	dk	z	Артикулы			
									ST	ST	ST	ST
M1,6	0,35	1,20	3	39	1,05	4,8	1,25	3	675	-	-	-
M1,8	0,35	1,40	3	39	1,05	5,4	1,45	3	676	-	-	-
M2	0,40	1,55	3	39	1,20	6,0	1,6	4	677	-	-	-
M2,5	0,45	1,95	3	39	1,35	7,5	2,05	4	678	-		-
M3	0,50	2,40	6	58	1,50	9,5	2,5	4	679	-	-	-
M3,5	0,60	2,80	6	58	1,80	11,0	2,9	4	680	-	-	-
M4	0,70	3,20	6	58	2,10	12,5	3,3	4	681	-	-	-
M5	0,80	4,00	6	58	2,40	16,0	4,2	4	682	-	-	-
M6	1,00	4,80	6	58	3,00	20,0	5	4	683	-	-	-
M 8	1,25	5,95	6	58	3,75	24,0	6,8	3	684	-	-	-
M10	1,50	7,80	8	73	4,50	33,0	8,5	3	685	-	-	-
M12	1,75	9,00	10	84	5,25	38,0	10,2	4	686	-	-	-
M2	0,40	1,5	3	39	-	3,4	1,6	3	-	871		-
M2	0,40	1,5	3	39	-	5	1,6	3	-		872	-
M2,2	0,45	1,6	3	39	-	3,8	1,75	3	-	873		-
M2,2	0,45	1,6	3	39	-	5,4	1,75	3	-		874	-
M2,5	0,45	1,9	3	39,0	-	4,2	2,05	3	-	875		-
M2,5	0,45	1,9	3	39,0	-	6,1	2,05	3	-		876	-
M3	0,5	2,3	3	39,0	-	5	2,5	3	-	877		-
M3	0,5	2,3	3	39,0	-	7,3	2,5	3	-		878	-
M3,5	0,6	2,6	3	39	-	6	2,9	3	-	879		-
M3,5	0,6	2,6	3	39	-	8,5	2,9	3	-		880	-
M4	0,7	3	3	39	-	7	3,3	3	-	881		-
M4	0,7	3	3	39	-	10	3,3	3	-		882	-
M5	0,8	3,8	4	50	-	9	4,2	3	-	883		-
M5	0,8	3,8	4	50	-	12,1	4,2	3	-		884	-
M6	1	4,5	6	63	-	10	5	3	-	885		-
M6	1	4,5	6	63	-	14,5	5	3	-		886	-
M8	1,25	6	6	63	-	14	6,8	3	-	887		-
M8	1,25	6	6	63	-	19,3	6,8	3	-		888	-
M2	0,4	1,55	3	39	3	6	1,65	4	-	-	-	687
M2,5	0,45	1,95	3	39	3	7,5	2,1	4	-	-	-	688
M3	0,5	2,35	6	58	3	9,5	2,6	4	-	-	-	689
M4	0,7	3,1	6	58	3	12,5	3,4	4	-	-	-	690
M5	0,8	3,8	6	58	3	16	4,3	4	-	-	-	691
M6	1	4,8	6	58	3	20	5,1	4	-	-	-	692
M8	1,25	5,95	6	58	3	24	6,9	4	-	-	-	693
M10	1,5	7,8	8	64	3	23	8,6	4	-	-	-	694
M12	1,75	9	10	73	3	26	10,4	4	-	-	-	695

РЕЗЬБОВЫЕ ФРЕЗЫ

МИКРОФРЕЗЕРОВАНИЕ ОТ М1. ОДНОРЯДНЫЕ ФРЕЗЫ.

Фрезерование резьб M, MF, UNC, UNF. Частичный профиль



Пример обработки

Система обозначений	
Ød1, M	тип резьбы
d_1	диаметр режущей части, мм
d_2	диаметр хвостовика, мм
(dk)	диаметр отверстия под резьбу, мм
l_1	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
P	шаг резьбы
Z	кол-во зубьев
l3	длина обниженной части



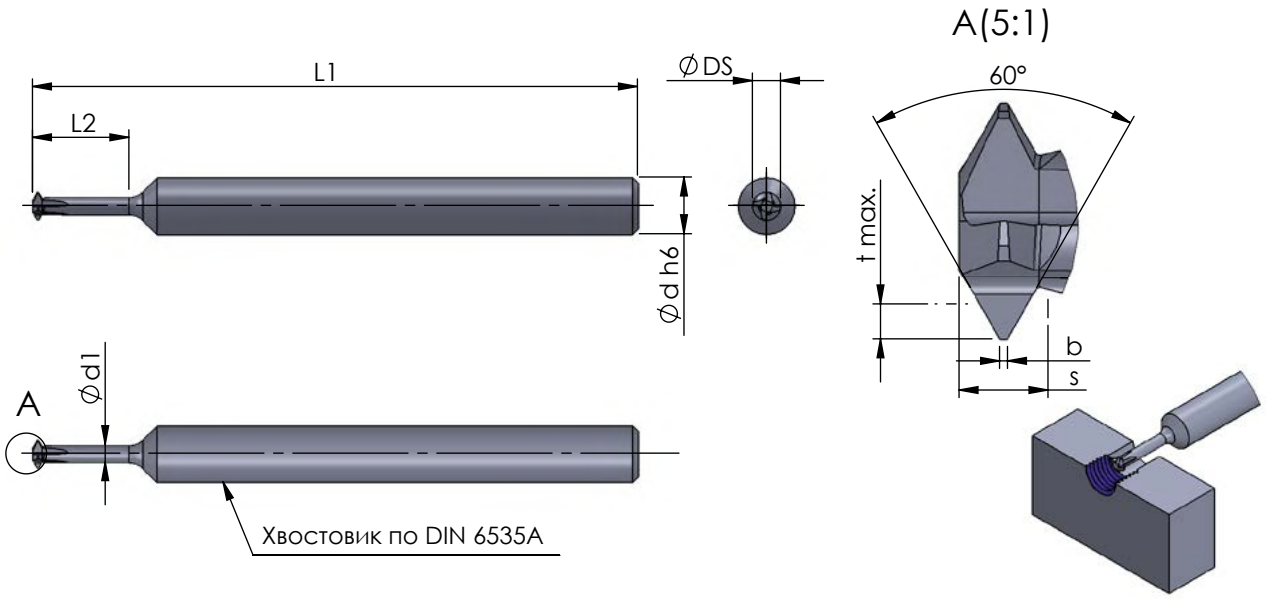
Направление резьбы	RH
Материал	Тв.сплав
СОЖ	Внешний
Класс точности хвостовика	h6
Покрытие	TiAlCN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1-1.8 2.1- 2.4 3.1-3.5 4.1-4.6 5.1-5.4 6.1-6.4 7.1-7.6

M	MF	UNC/UNF	d1, мм	d2, мм	l1, мм	l2, мм	z	Артикулы
								ST
M1	M1		0,7	3	39	1,7	3	840
M1	M1		0,7	3	39	2,5	3	841
M1	M1		0,7	3	39	3,2	3	842
M1,2	M1,2		0,9	3	39	2	3	843
M1,2	M1,2		0,9	3	39	2,9	3	844
M1,2	M1,2		0,9	3	39	3,9	3	845
M1,4	M1,4		1,03	3	39	2,3	3	846
M1,4	M1,4		1,03	3	39	3,3	3	847
M1,4	M1,4		1,03	3	39	4,4	3	848
M1,6	M1,4	No.0-80	1,16	3	39	2,5	3	849
M1,6	M1,4	No.0-80	1,16	3	39	3,6	3	850
M1,6	M1,4	No.0-80	1,16	3	39	5,1	3	851
M1,8	M1,6	No.1	1,35	3	39	2,8	3	852
M1,8	M1,6	No.1	1,35	3	39	4,2	3	853
M1,8	M1,6	No.1	1,35	3	39	5,6	3	854
M2-M2,2	M1,8-M2	No.2	1,5	3	39	3,8	3	855
M2-M2,2	M1,8-M2	No.2	1,5	3	39	5,4	3	856
M2,5	M2,2	No.3	1,9	3	39	4,3	3	857
M2,5	M2,2	No.3	1,9	3	39	6,2	3	858
	M2,5	No.4	2,1	3	39	4,9	3	859
	M2,5	No.4	2,1	3	39	7,1	3	860
M3		No.5	2,3	3	39	5,4	3	861
M3		No.5	2,3	3	39	7,8	3	862
M3,5	M3	No.6	2,6	3	39	6,1	3	863
M3,5	M3	No.6	2,6	3	39	8,7	3	864
M4	M3,5-M4	No.8	3	3	39	7,1	3	865
M4	M3,5-M4	No.8	3	3	39	10,2	3	866
M4,5	M4,5	No.10	3,6	4	50	8,3	3	867
M4,5	M4,5	No.10	3,6	4	50	12	3	868
M5-M6	M5-M6	No.12	4	4	50	10	3	869
M5-M6	M5-M6	No.12	4	4	50	14,5	3	870

РЕЗЬБОВЫЕ ФРЕЗЫ

ФРЕЗЕРОВАНИЕ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ. ЧАСТИЧНЫЙ ПРОФИЛЬ

ОТВЕРСТИЯ ОТ Ø 0,75 ММ



Пример обработки

Система обозначений	
D min.	минимальный обрабатываемый диаметр
P	шаг резьбы
D min. резьбы	минимальный диаметр резьбы
L2	рабочая длина
L1	общая длина фрезы
b	ширина притупления профиля
s	притупление вершины профиля
t max.	максимальная глубина фрезерования
Ød h6	диаметр хвостовика
Ød1	диаметр шейки фрезы
Ø DS	диаметр окружности режущей части

Все размеры указаны в мм

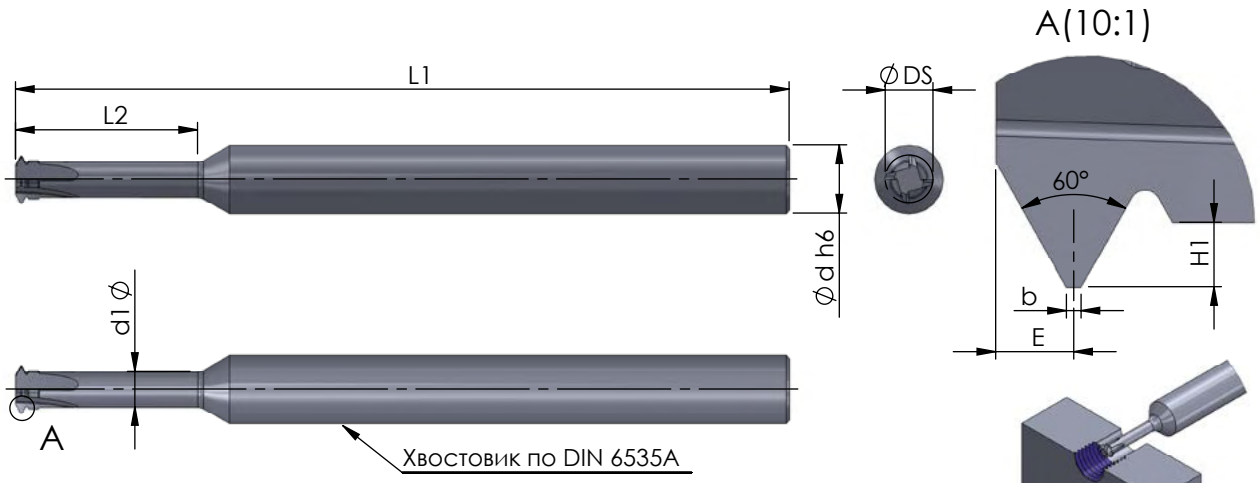
Артикул	Резьба	P	D min.	L2	L1	b	s	t max.	Ød h6	Ød1	ØDS	Кол-во режущих кромок	Br	TiAlN	P18C
Резьба от M1,0															
ST.MF10.P02.02.A	M1,0	0,25	0,75	2,5	32,0	0,03	0,4	0,14	3,0	0,33	0,7	3	◦	•	◦
ST.MF12.P04.04.A	M1,6	0,35	1,3	4,0		0,04		0,2		0,7	1,2		◦	•	◦
ST.MF14.P04.05.A	M1,8		1,6	5,0						0,9	1,4		◦	•	◦
ST.MF15.0404.05.A	M2	0,4–0,45	1,6			0,1	0,6	0,3		0,8	1,5	4	◦	•	◦
ST.MF15.P04.05.A	≥MF2,5	0,4	2,1					0,2		0,9	1,5		◦	•	◦
ST.MF18.0405.06.A	M2,5	0,45–0,5	2,05	6,0				0,3		1,1	1,8		◦	•	◦
ST.MF20.P05.06.A	≥MF3,0	0,45	2,5	6,0						1,3	2,0		◦	•	◦
ST.MF22.0506.07.A	M3	0,5–0,6	2,5	7,0				0,4		1,3	2,2		◦	•	◦
ST.MF24.P05.07.A	≥MF3,5	0,5	3,0	7,0				0,3		1,7	2,4		◦	•	◦
ST.MF24.0607.08.A	M3,5	0,6–0,7	2,9	8,0			0,8	0,4		1,4	2,4		◦	•	◦
Резьба от MF4															
ST.MF28.P06.08.A	≥MF4,0	0,6	3,4	8,0	32,0	0,1	0,8	0,3	3,0	1,9	2,8	4	◦	•	◦
ST.MF27.0708.09.A	M4	0,7–0,8	3,3	9,0	44,0			0,5	5,0	1,6	2,7		◦	•	◦
ST.MF31.P07.09.A	≥MF4,5	0,7	3,7					0,4		2,1	3,1		◦	•	◦
ST.MF36.0810.10.A	M5	0,8–1,0	4,2	10,0			1,0	0,6		2,1	3,6		◦	•	◦
ST.MF41.P08.10.A	≥MF5,5	0,8	4,6					0,4		3,0	4,1		◦	•	◦
Резьба от M6															
ST.MF42.1012.12.A	M6	1,0–1,25	5,0	12,2	44,0	0,1	1,0	0,6	5,0	2,4	4,2	4	◦	•	◦
ST.MF49.P10.12.A	M7	1,0	5,9	12,0			1,2	0,5		3,5	4,9		◦	•	◦
ST.MF49.P10.15.A			6,9	15,0						3,5			◦	•	◦
ST.MF52.1012.15.A		1,0–1,25	6,0	15,2				0,7		3,3	5,2		◦	•	◦
Резьба от MF7															
ST.MF58.0515.15.A/B	≥MF7	0,5–1,5	6,0	15,0	58,0	0,1	1,6	0,9	6,0	3,5	5,8	3	◦	•	◦
ST.MF78.0515.25.A/B	≥MF9	0,5–1,5	8,0	25,0	68,0		2,0	0,9	8,0	5,5	7,8		◦	•	◦
ST.MF78.1020.25.A/B	≥MF10	1,0–2,0						1,2		5,0			◦	•	◦

Пример заказа фрезы с покрытием и хвостовиком по DIN 6535 A: ST.MF58.0515.15.A/TiAlN - цилиндрический хвостовик;
DIN 6535 B: ST.MF58.0515.15.B/TiAlN - хвостовик типа Weldon.
Для расчета режимов резания см. техническую информацию на стр. 193

РЕЗЬБОВЫЕ ФРЕЗЫ

ФРЕЗЕРОВАНИЕ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ. ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ

РЕЗЬБА ОТ M3x0,35. ВЫЛЕТ ДО 2,5xD



Пример обработки

Система обозначений	
D min. резьбы	минимальный диаметр резьбы
P	шаг резьбы
L2	рабочая длина
L1	общая длина фрезы
b	притупление вершины профиля резьбы
E	расстояние до середины профиля резьбы
H1	высота выступа профиля резьбы
Ød h6	диаметр хвостовика
Ød1	диаметр шейки фрезы
Ø DS	диаметр окружности режущей части

Все размеры указаны в мм

Артикул	D min. резьбы	P, шаг	L2	L1	b	E	H1	Ød h6	Ød1	ØDS	Кол-во режущих кромок	Br	TiAlN	P18C
Резьба от M3x0,35														
ST.MF20.03ISO.08.A	MF3x0,35	0,35	8,0	44,0	0,04	0,2	0,19	4,0	1,4	2,0	3	◦	◦	•
ST.MF20.05ISO.08.A	M3	0,5			0,06	0,3	0,27		1,25			◦	◦	•
ST.MF23.06ISO.09.A	M3,5	0,6	9,0		0,08		0,33		1,4	2,3		◦	◦	•
Резьба от MF4x0,5														
ST.MF28.05ISO.10.A	MF4x0,5	0,5	10	58,0	0,06	0,3	0,27	6,0	2,0	2,8	3	◦	◦	•
ST.MF28.07ISO.10.A	M4	0,7			0,09	0,4	0,38		1,85			◦	◦	•
ST.MF42.07ISO.16.A	MF6x0,75	0,75	16	68,0	0,1	0,5	0,41		3,1	4,2	4	◦	◦	•
ST.MF36.08ISO.12.A	M5	0,8	12	58,0	0,09	0,6	0,43		2,4			◦	◦	•
ST.MF42.10ISO.16.A	M6	1,0	16	68,0	0,12	0,6	0,54		2,8			◦	◦	•
Резьба от MF8x0,75														
ST.MF55.07ISO.16.A	MF8x0,75	0,75	16	69,0	0,1	0,5	0,41	8,0	4,3	5,5	4	◦	◦	•
ST.MF55.10ISO.16.A	MF8x1,0	1,0			0,12	0,6	0,54		4,0			◦	◦	•
ST.MF55.12ISO.16.A	M8	1,25			0,16	0,8	0,68		3,7			◦	◦	•
ST.MF68.07ISO.20.A	MF10x0,75	0,75	20	69,0	0,1	0,5	0,41		5,6	6,8		◦	◦	•
ST.MF68.10ISO.25.A	MF10x1,0	1,0	25	79,0	0,12	0,6	0,54		5,4			◦	◦	•
ST.MF68.15ISO.20.A	M10	1,5	20	69,0	0,19	1,0	0,81		4,7			◦	◦	•
Резьба от MF12x1,0														
ST.MF80.10ISO.20.A	MF12x1,0	1,0	20	69,0	0,12	0,6	0,54	10,0	6,3	8,0	4	◦	◦	•
ST.MF80.12ISO.30.A	MF12x1,25	1,25	30	79,0	0,16	0,8	0,68		6,1			◦	◦	•
ST.MF80.17ISO.30.A	M12	1,75			0,22	1,0	0,95		5,5			◦	◦	•

Пример заказа фрезы с покрытием и хвостовиком по DIN 6535 A: ST.MF20.05ISO.08.A/P18C - цилиндрический хвостовик;
Для расчета режимов резания см. техническую информацию на стр. 193

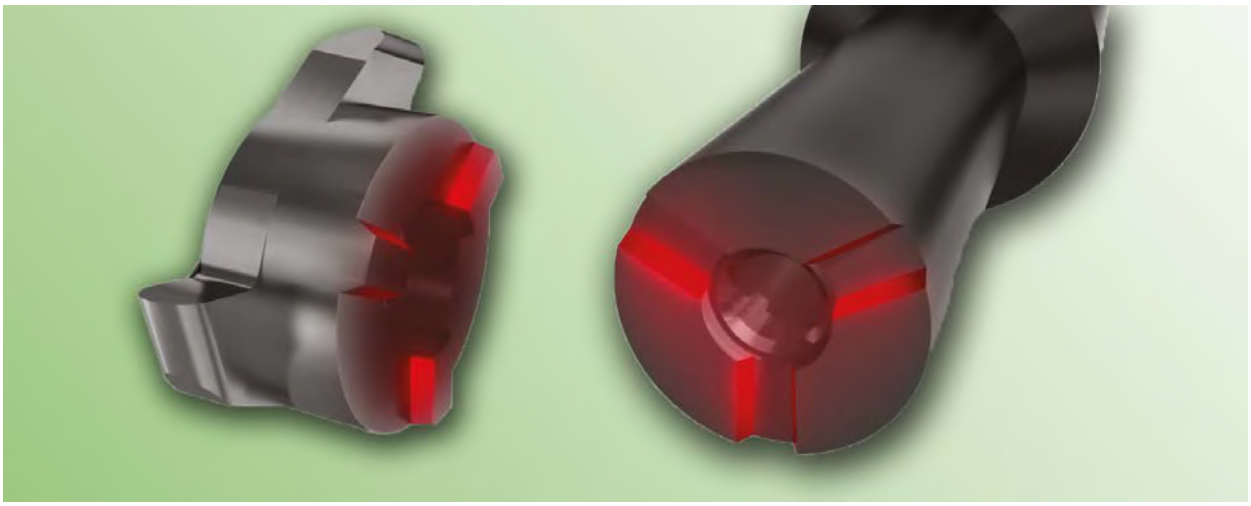
Резьбофрезерование сменными пластинами и гребенками



Основные технические характеристики

Резьбофрезерование сменными пластинами - система получения резьбового профиля методом круговой интерполяции. Высокая производительность достигается за счет применения сменных твердосплавных пластин с тремя либо шестью режущими кромками. Пластины базируются по трем призматическим плоскостям, что гарантирует высокую точность позиционирования на державке при сохранении быстросменности. Универсальное износостойкое покрытие твердого сплава **TiAlN** позволяет обрабатывать на высоких скоростях резания большинство машиностроительных материалов. Покрытие нового поколения **P18C** увеличивают стойкость инструмента при обработке тяжелообрабатываемых материаллов таких как титан, жаропрочные и нержавеющие стали.

Большой выбор стандартных типоразмеров пластин и державок с вылетами до 4xD обеспечивает всю потребность производства этого сегмента резьбонарезного инструмента.



Сборка системы

Базирование пластин происходит по трем призматическим поверхностям

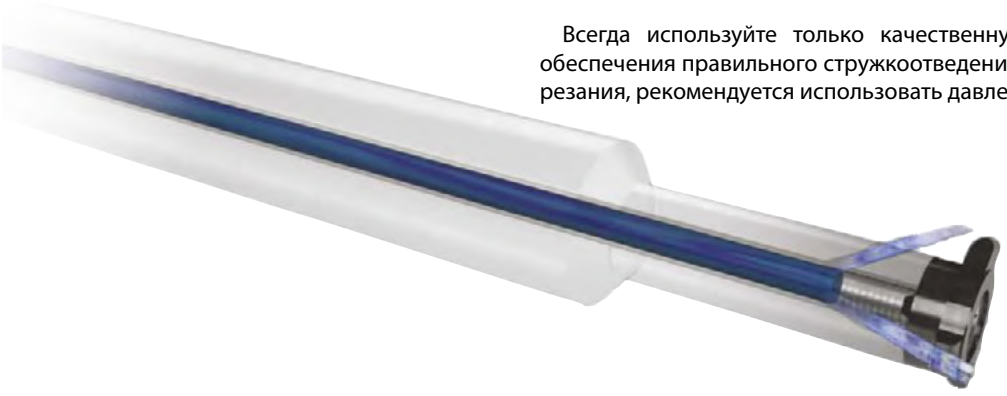
Быстрота и точность смены пластин с торцевым креплением



Державки из твердого сплава и стали оснащены каналами для внутреннего подвода СОЖ

Внутренний продвод С.О.Ж.

Всегда используйте только качественную и отфильтрованную С.О.Ж. Для обеспечения правильного стружкоотведения с охлаждением инструмента в зоне резания, рекомендуется использовать давление С.О.Ж. не ниже P = 0.5 МПа.



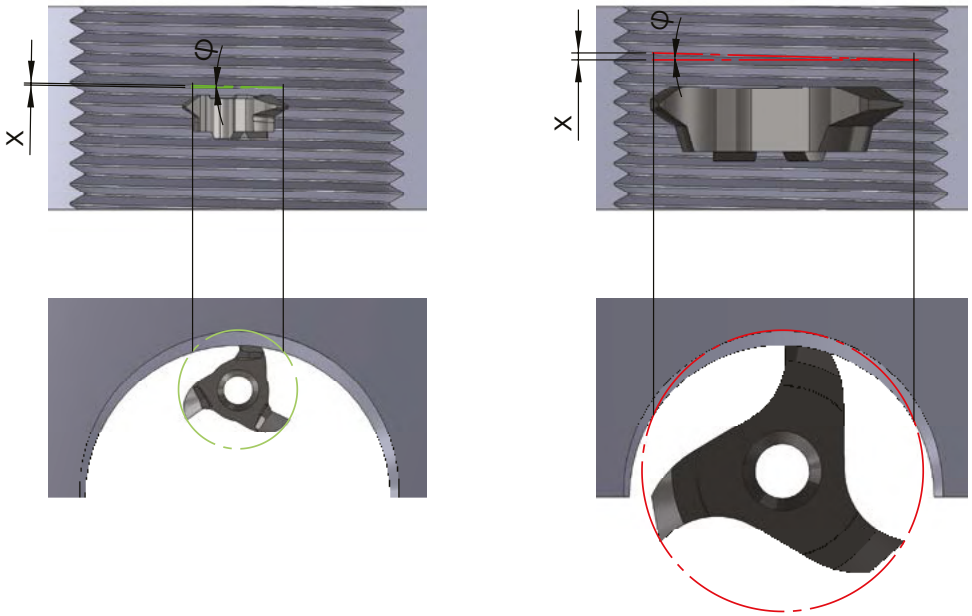
Быстросменность пластин

Пластины фиксируются на державке при помощи торцевого винта, что позволяет оперативно менять пластины без перепривязки системы координат инструмента к системе координат станка



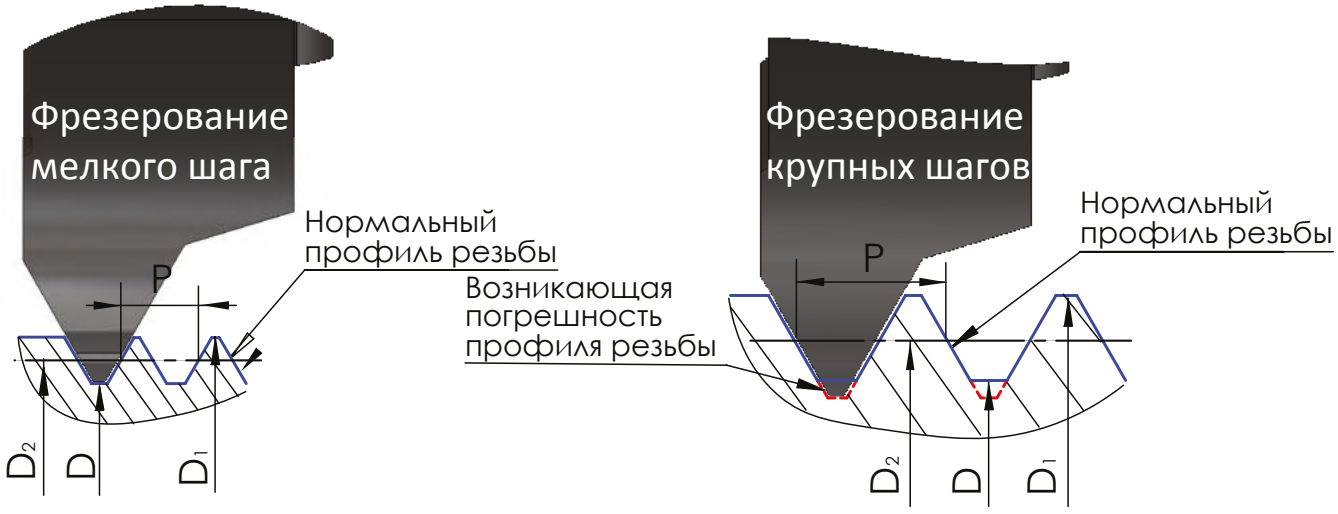
Погрешность профиля резьбы

При фрезеровании резьбы методом круговой интерполяции возникает отклонение профиля резьбы (X) связанное с углом подъема винтовой линии (ф). Для минимизации погрешности профиля резьбы рекомендуется выбирать диаметр фрезерных пластин не превышающий 70% диаметра обрабатываемой резьбы. Следующая иллюстрация демонстрирует протекание процесса обработки (зеленым цветом на рисунке указана допустимая погрешность, красным - недопустимая).



Частичный профиль

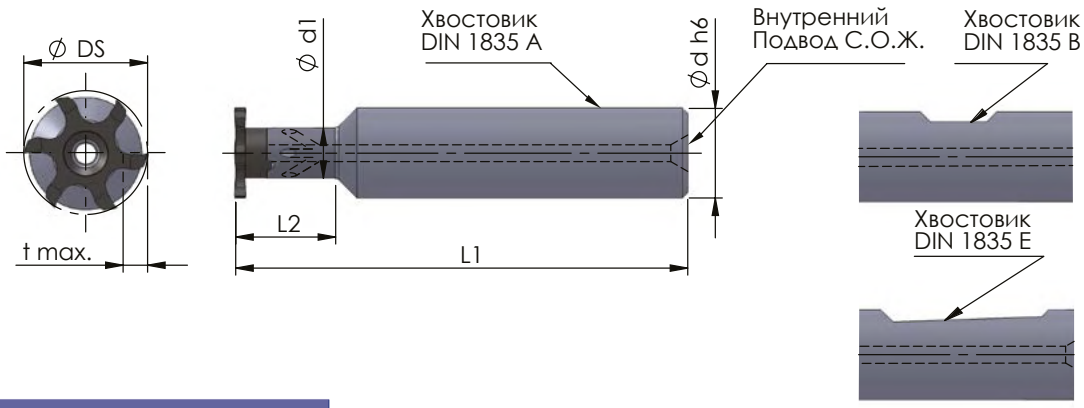
Фрезерование резьб пластинами с частичным профилем является универсальным способом получения резьб: различные шаги резьб могут быть получены фрезерованием одной и той же резьбовой пластиной. Однако, это означает, что профиль получаемой резьбы будет отличаться от нормального профиля на величину погрешности. Нормальному профилю резьбы, соответствует наименьший шаг диапазона частичного профиля резьбовой пластины. Большие шаги диапазона также могут быть получены фрезерованием, но уже с отклонением от нормального профиля резьбы за счет большей глубины резания пластины. Как правило, такая погрешность является допустимой, однако в некоторых случаях требуется резьбовой профиль повышенной точности.



РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ

ДЕРЖАВКИ

СТАЛЬНАЯ ДЕРЖАВКА



Система обозначений	
Ød h6	диаметр хвостовика
d1	диаметр рабочей части
l1	общая длина державки
l2	длина рабочей части
Ø DS	диаметр окружности режущей части пластины
t max.	максимальная глубина резания

Все размеры указаны в мм

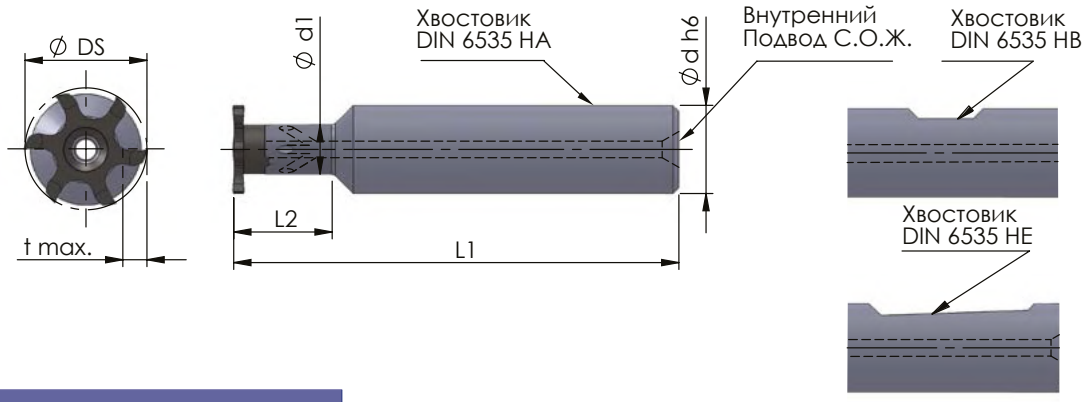
Артикул	Ød h6	d1	l1	l2	Ø DS	t max	Винт	Ключ	Момент затяжки, Нм	Сменная пластина
Отверстия от Ø 10 мм										
ST.H97.D10.15.A.ST	10	6	60	15,2	9,7 / 11,7	1,5/ 2,5	ST.SC.F10	ST.K.F10	2,0	ST.F97 ST.F117 ST.F97.6 ST.F117.6
ST.H97.D16.12.A/B/E.ST	16		80	12,0						
Отверстия от Ø 14 мм										
ST.H137.D10.17.A.ST	10	8	60	17,7	13,7 / 15,7	2,5 / 3,5	ST.SC.F14	ST.K.F14	3,5	ST.F137 ST.F157 ST.F137.6 ST.F157.6
ST.H137.D13.25.A.ST	13		70	25,7						
ST.H137.D16.16.A/B/E.ST	16		80	16,0						
Отверстия от Ø 18 мм										
ST.H177.D10.17.A.ST	10	9	60	17,0	17,7 / 19,7	3,5 - 5,0	ST.SC.F18	ST.K.F18	4,5	ST.F177 ST.F177.6 ST.F197.6
ST.H177.D13.25.A.ST	13		70	25,0						
ST.H177.D16.18.A/B/E.ST	16		80	18,0						
Отверстия от Ø 22 мм										
ST.H217.D10.10.A.ST	10	11,3	60	10,7	21,7	4,5	ST.SC.F22	ST.K.F22	7,0	ST.F217 ST.F217.6 ST.F197.6 ST.F327 ST.F367.6 ST.F397.6
ST.H217.D13.25.A.ST	13	11,3	70	25,7		4,0				
ST.H217.D16.24.A/B/E.ST	16	12	80	24,0		4,5				
Отверстия от Ø 28 мм										
ST.H277.D13.10.A.ST	13	14	70	10,7	27,7	6,5	ST.SC.F22	ST.K.F22	7,0	ST.F248 ST.F277 ST.F277.6 ST.F317 ST.F117.6
ST.H277.D20.35.A/B.ST	20	14	100	35,7						

Пример заказа для державки с хвостовиком:
DIN 1835 A: ST.H137.D16.16.A.ST - цилиндрический хвостовик
DIN 1835 B: ST.H137.D16.16.B.ST - хвостовик типа Weldon
DIN 1835 E: ST.H137.D16.16.E.ST - хвостовик типа Wistle-Notch

РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ

ДЕРЖАВКИ

ТВЕРДОСПЛАВНАЯ ДЕРЖАВКА



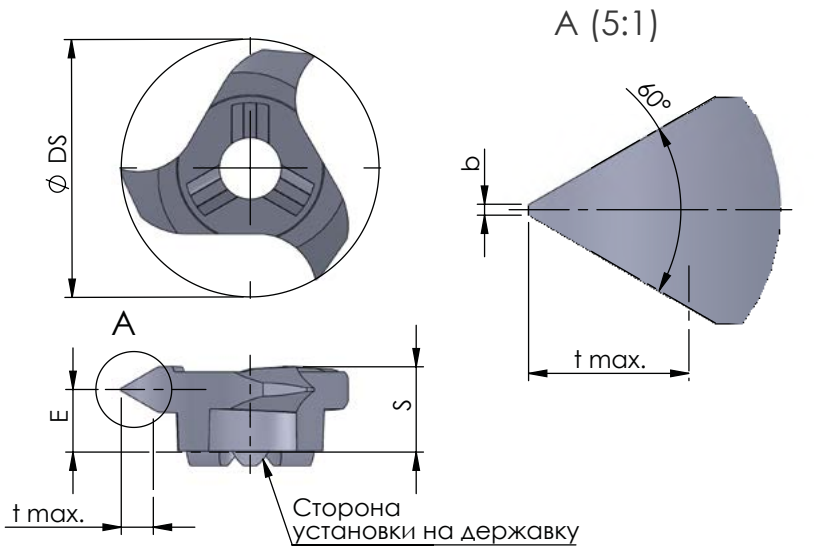
Система обозначений	
Ød h6	диаметр хвостовика
d1	диаметр рабочей части
l1	общая длина державки
l2	длина рабочей части
Ø DS	диаметр окружности режущей части пластины
t max.	максимальная глубина резания

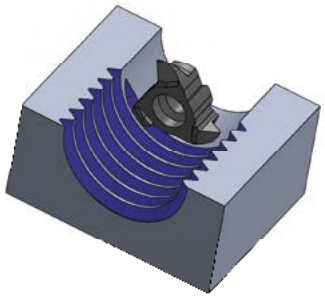
Все размеры указаны в мм

Артикул	Ød h6	d1	l1	l2	Ø DS	t max	Винт	Ключ	Момент затяжки, Нм	Сменная пластина
Отверстия от Ø 10 мм										
ST.H97.D12.21.A/B/E.HM	12	6	80	21	9,7/ 11,7	1,4/ 2,5	ST.SC.F10	ST.K.F10	2,0	ST.F97 ST.F117 ST.F97.6 ST.F117.6
ST.H97.D12.30.A/B/E.HM			90	30						
ST.H97.D12.42.A/B/E.HM			100	42						
ST.H97.D12.7.30.A/B/E.HM		7.3	90	30		0,9/ 1,85				
ST.H97.D16.25.A/B/E.HM	16		100	25						
Отверстия от Ø 14 мм										
ST.H137.D12.29.A/B/E.HM	12	8	95	29	13,7/ 15,7	2,5 / 3,5	ST.SC.F14	ST.K.F14	3,5	ST.F137 ST.F157 ST.F137.6 ST.F157.6
ST.H137.D12.42.A/B/E.HM			110	42						
ST.H137.D12.56.A/B/E.HM			120	56						
ST.H137.D12.9.42.A/B/E.HM		9.5	110	42		1,65 / 2,7				
ST.H137.D16.33.A/B/E.HM	16			33						
Отверстия от Ø 18 мм										
ST.H177.D12.32.A/B/E.HM	12	9	100	32	17,7	3,5	ST.SC.F18	ST.K.F18	4,5	ST.F177 ST.F177.6 ST.F197.6
ST.H177.D12.45.A/B/E.HM				45						
ST.H177.D12.64.A/B/E.HM			120	64						
ST.H177.D16.25.A/B/E.HM	16		93	25						
ST.H177.D16.32.A/B/E.HM			100	32						
ST.H177.D16.45.A/B/E.HM			110	45						
ST.H177.D16.64.A/B/E.HM			130	64						
ST.H177.D16.13.64.A/B/E.HM	16	13	110	64		1,5				
ST.H177.D16.66.A/B/E.HM			130	66						
Отверстия от Ø 22 мм										
ST.H217.D12.42.A/B/E.HM	12	–	100	42	21,7	4,5	ST.SC.F22	ST.K.F22	7,0	ST.F217 ST.F217.6 ST.F197.6 ST.F327 ST.F367.6 ST.F397.6
ST.H217.D12.60.A/B/E.HM			130	60						
ST.H217.D16.30.A/B/E.HM	16	11,5	90	30		3,9				
ST.H217.D16.42.A/B/E.HM		12	100	42		4,5				
ST.H217.D16.60.A/B/E.HM			130	60						
ST.H217.D16.85.A/B/E.HM			160	85						
ST.H217.D20.45.A/B/E.HM	20	16	110	45		2,5				
ST.H217.D20.65.A/B/E.HM			130	65						
Отверстия от Ø 28 мм										
ST.H277.D16.42.A/B/E.HM	16	14,3	100	42	27,7 / 24,8	6,5 / 5,0	ST.SC.F22	ST.K.F22	7,0	ST.F248 ST.F277 ST.F277.6 ST.F317 ST.F117.6
ST.H277.D16.60.A/B/E.HM			130	60						
ST.H277.D16.85.A/B/E.HM			160	85						
ST.H277.D20.35.A/B/E.HM	20	13,5	104	35		5,0				
ST.H277.D20.85.A/B/E.HM		14,3	160	85		6,5 / 5,0				
Отверстия от Ø 33 мм										
ST.H336.D12.33.A/B.HM	12	9,0	100	33	27,7/33,6	9,3/12,0	ST.SC.F22	ST.K.F22	7,0	ST.F283 ST.F277.6.15.9 ST.F336.17
ST.H336.D16.33.A/B.HM	16									

Пример заказа для державки с хвостовиком:
DIN 6535 HA: ST.H97.D12.21.A.HM - цилиндрический хвостовик
DIN 6535 HB: ST.H97.D12.21.B.HM - хвостовик типа Weldon
DIN 6535 HE: ST.H97.D12.21.E.HM - хвостовик типа Wistle-Notch

ФРЕЗЕРОВАНИЕ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ОТ Ø 12ММ. ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА. ЧАСТИЧНЫЙ ПРОФИЛЬ





Пример обработки

Система обозначений	
D min.	минимальный диаметр резьбы
P	шаг резьбы
S	толщина пластины
E	расстояние до центра резьбового профиля
Ø DS	диаметр окружности режущей части пластины
b	притупление резьбового профиля
t max.	максимальная глубина фрезерования

Все размеры указаны в мм

Артикул	D min резьбы	P	S	E	Ø DS	b	t max.	кол-во зубьев	державка	Br	TiAlN	P18C
Отверстия от Ø 12мм												
ST.F117.1017	M14	1,0-1,75	3,6	2,8	11,7	0,13	1,08	3	ST.H97	◦	•	◦
ST.F117.1020		1,0-2,0					1,25			◦	•	◦
ST.F117.1527	M16	1,5-2,75		2,4		0,19	1,67			◦	•	◦
ST.F117.2030		2,0-3,0		2,2		0,25	1,78			◦	•	◦
Отверстия от Ø 16мм												
ST.F157.1017	M18	1,0-1,75	4,6	3,8	15,7	0,12	1,08	3	ST.H137	◦	•	◦
ST.F157.1020		1,0-2,0		3,5			1,25			◦	•	◦
ST.F157.1527	M20	1,5-2,75				0,19	1,67			◦	•	◦
ST.F157.2530	M22	2,5-3,0		3,4		0,31	1,78			◦	•	◦
Отверстия от Ø 18мм												
ST.F177.1017	M22	1,0-1,75	5,85	5,0	17,7	0,12	1,03	3	ST.H177	◦	•	◦
ST.F177.1020		1,0-2,0		4,7			1,19			◦	•	◦
ST.F177.1527		1,5-2,75		4,6		0,19	1,62			◦	•	◦
ST.F177.2037	M24	2,0-3,75		4,2		0,25	2,22			◦	•	◦
ST.F177.2030		2,0-3,0		4,4		0,25	1,73			◦	•	◦
ST.F177.2550		2,5-5,0		3,8		0,31	2,98			◦	•	◦
ST.F177.3055		3,0-5,5		3,6		0,38	3,25			◦	•	◦
ST.F177.2035		2,0-3,5		4,2		0,25	2,06			◦	•	◦
Отверстия от Ø 22мм												
ST.F217.1020	M27	1,0-2,0	5,85	4,6	21,7	0,12	1,19	3	ST.H217	◦	•	◦
ST.F217.1527		1,5-2,75		4,5		0,18	1,62			◦	•	◦
ST.F217.2037		2,0-3,75		4,2		0,25	2,22			◦	•	◦
ST.F217.2550	M30	2,5-5,0		3,8		0,31	2,98			◦	•	◦
ST.F217.3560		3,5-6,0		3,4		0,44	3,52			◦	•	◦
ST.F217.3565		3,5-6,5		3,2		0,44	3,84			◦	•	◦
ST.F217.2545	M27	2,5-4,5		3,7		0,25	2,70			◦	•	◦
Отверстия от Ø 28мм												
ST.F277.1020	M33	1.0-2.0	6,6	4,6	27,7	0,12	1,2	3	ST.H277	◦	•	◦
ST.F277.1525		1.5-2.5		4,3		0,18	1,49			◦	•	◦
ST.F277.2550	M36	2.5-5.0		4		0,37	2,93			◦	•	◦
ST.F277.4060	M39	4.0-6.0		3,6		0,62	3,37			◦	•	◦

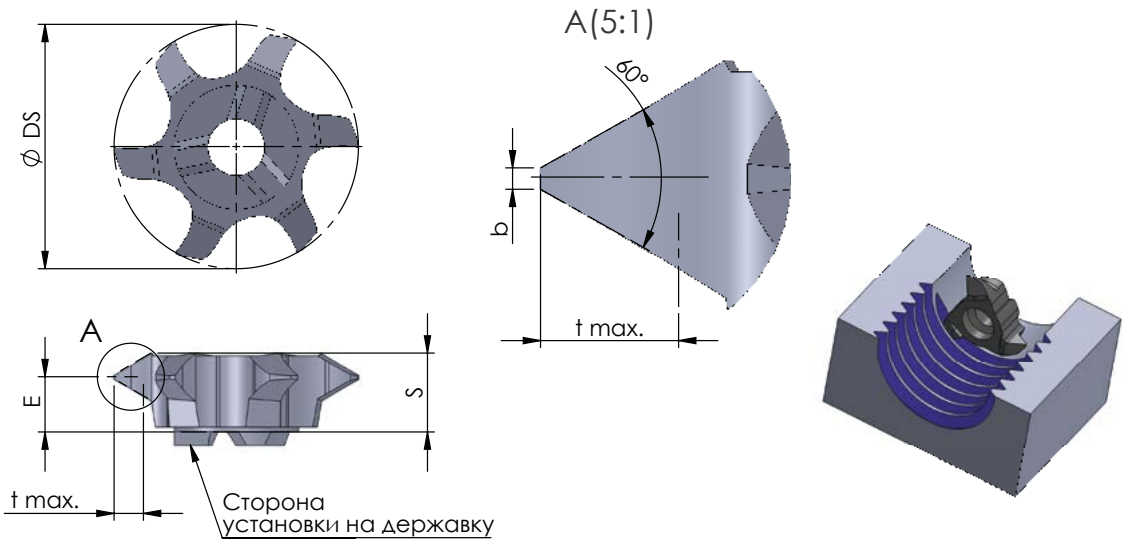
Пример заказа: ST.F117.1017/TiAlN

Для выбора покрытия см. техническую информацию на стр. 222

РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ

ПЛАСТИНЫ РЕЗЬБОВЫЕ ШЕСТИЗУБЫЕ

ФРЕЗЕРОВАНИЕ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ОТ Ø 10ММ. ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА. ЧАСТИЧНЫЙ ПРОФИЛЬ



Пример обработки

Система обозначений	
D min.	минимальный диаметр резьбы
P	шаг резьбы
S	толщина пластины
E	расстояние до центра резьбового профиля
Ø DS	диаметр окружности режущей части пластины
b	притупление резьбового профиля
H1	высота резьбового профиля

Все размеры указаны в мм

Артикул	D min. резьбы	P	S	E	Ø DS	b	t max.	кол-во зубьев	державка	Br	TiAlN	P18C
Отверстия от Ø 10мм												
ST.F98.6.1017	M12	1,0-1,75	3,2	2,4	9,8	0,13	1,08	6	ST.H97	◦	•	◦
ST.F101.6.1020	M14	1,0-2,0		2,2	10,1		1,25			◦	•	◦
ST.F110.6.1527	M16	1,5-2,75		2,0	11,0		1,67			◦	•	◦
ST.F111.6.2030		2,0-3,0		1,9	11,1		1,78			◦	•	◦
Отверстия от Ø 14мм												
ST.F120.6.1017	M16	1,0-1,75	4.2	3,4	12	0,13	1,08	6	ST.H137	◦	•	◦
ST.F123.6.1020		1,0-2,0		3,6	12,3	0,13	1,25			◦	•	◦
ST.F132.6.1527	M18	1,5-2,75		3	13,2	0,19	1,67			◦	•	◦
ST.F133.6.2030		2,0-3,0		2,8	13,3	0,25	1,78			◦	•	◦
Отверстия от Ø 18мм												
ST.F177.6.1020	M22	1,0-2,0	5,85	5	17,7	0,12	1,19	6	ST.H177	◦	•	◦
ST.F177.6.2035	M24	2,0-3,5		4,3		0,25	2,06			◦	•	◦
Отверстия от Ø 22мм												
ST.F217.6.1020	M27	1,0-2,0	6,2	5	21,7	0,12	1,19	6	ST.H217	◦	•	◦
ST.F217.6.2045		2,0-4,5	6,05	4,2		0,25	2,7			◦	•	◦
Отверстия от Ø 28мм												
ST.F277.6.1525	M33	1,5-2,5	6,1	5	27,7	0,19	1,6	6	ST.H277	◦	•	◦
ST.F277.6.2550	M36	2,5-5,0		2,3		0,38	2,93			◦	•	◦

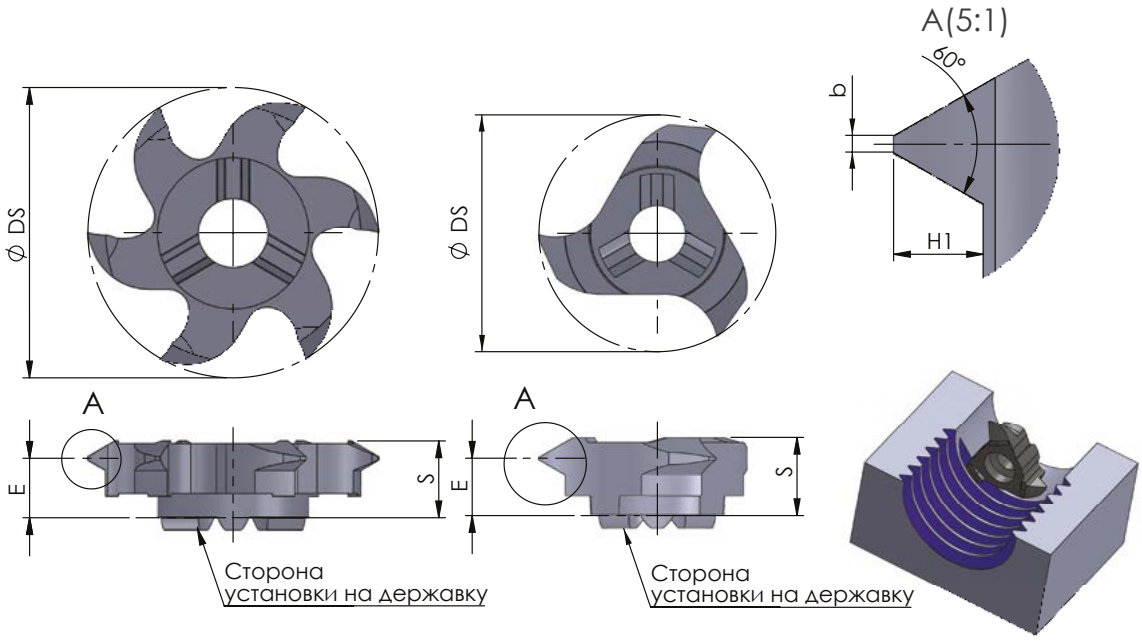
Пример заказа: ST.98.1017/TiAlN

Для выбора покрытия см. техническую информацию на стр. 222

РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ

ПЛАСТИНЫ РЕЗЬБОВЫЕ

ФРЕЗЕРОВАНИЕ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ОТ MF12x0,75. ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА. ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ



Пример обработки

Система обозначений	
D min.	минимальный диаметр резьбы
P	шаг резьбы
S	толщина пластины
E	расстояние до центра резьбового профиля
Ø DS	диаметр окружности режущей части пластины
b	притупление резьбового профиля
H1	высота резьбового профиля

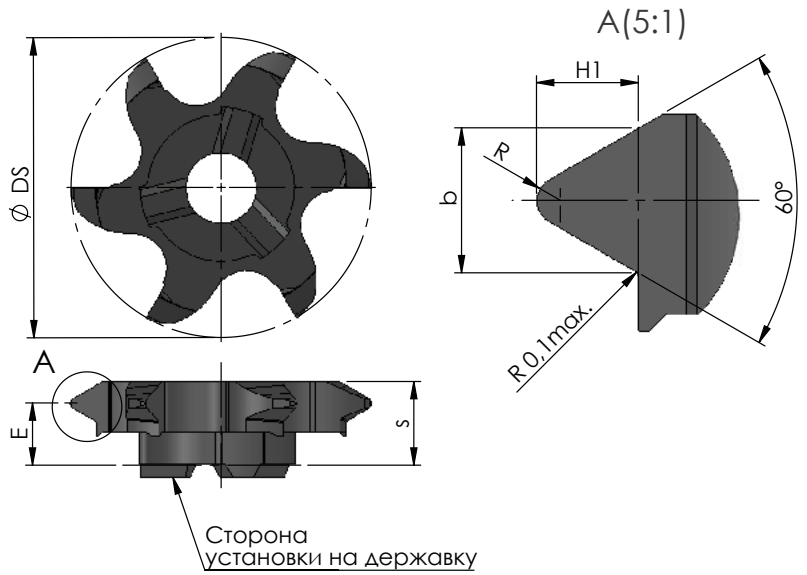
Все размеры указаны в мм

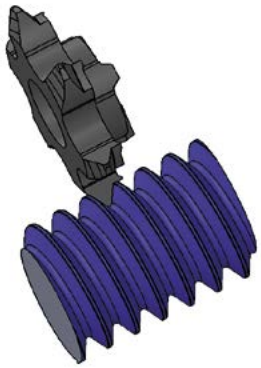
Артикул	D min. резьбы	P	S	E	Ø DS	b	H1	кол-во зубьев	державка	Br	TiAlN	P18C
Отверстия от Ø 10мм. Обработка трехзубыми пластинами												
ST.F97.07ISO	MF12x0,75	0,75	3,6	3,1	9,7	0,09	0,41	3	ST.H97	◦	•	◦
ST.F97.10ISO	MF12x1	1,0		3,0		0,13	0,54			◦	•	◦
ST.F97.15ISO	MF14x1,5	1,5		2,8		0,19	0,81			◦	•	◦
ST.F97.17ISO	MF14x1,75	1,75		2,7		0,20	0,95			◦	•	◦
ST.F97.20ISO	M14	2,0		2,6		0,25	1,08			◦	•	◦
ST.F97.25ISO	M16x2,5	2,5		2,4		0,31	1,35			◦	•	◦
Отверстия от Ø 14мм. Обработка трехзубыми пластинами												
ST.F137.10ISO	MF16x1	1,0	4,5	3,6	13,7	0,13	0,55	3	ST.H137	◦	•	◦
ST.F137.15ISO	MF18x1,5	1,5		3,5		0,19	0,81			◦	•	◦
ST.F137.17ISO	MF18x1,75	1,75		3,4		0,20	0,95			◦	•	◦
ST.F137.20ISO	MF18x2	2,0		3,3		0,25	1,08			◦	•	◦
ST.F137.25ISO	M20	2,5		3,1		0,31	1,35			◦	•	◦
ST.F137.30ISO	M22x3	3,0		2,9		0,37	1,62			◦	•	◦
Отверстия от Ø 18мм. Обработка трехзубыми пластинами												
ST.F177.15ISO	MF22x1,5	1,5	5,85	4,8	17,7	0,18	0,81	3	ST.H177	◦	•	◦
ST.F177.17ISO	MF22x1,75	1,75		4,7		0,2	0,95			◦	•	◦
ST.F177.20ISO	MF22x2	2,0		4,6		0,25	1,08			◦	•	◦
ST.F177.25ISO	MF24x2,5	2,5		4,4		0,31	1,35			◦	•	◦
ST.F177.30ISO	M27	3,0		4,3		0,37	1,62			◦	•	◦
ST.F177.35ISO	M27x3,5	3,5		4		0,43	1,89			◦	•	◦
Отверстия от Ø 22мм. Обработка трехзубыми пластинами												
ST.F217.15ISO	MF24x1,5	1,5	5,85	4,8	21,7	0,19	0,81	3	ST.H217	◦	•	◦
ST.F217.17ISO	MF27x1,75	1,75		4,7		0,22	0,95			◦	•	◦
ST.F217.20ISO	MF27x2	2,0		4,6		0,25	1,08			◦	•	◦
ST.F217.30ISO	MF30x3	3,0		4,3		0,37	1,62			◦	•	◦
ST.F217.35ISO	M30	3,5		4,0		0,43	1,89			◦	•	◦
ST.F217.40ISO	M33x4	4,0		3,9		0,5	2,16			◦	•	◦
ST.F217.45ISO	M33x4,5	4,5		3,7		0,56	2,43			◦	•	◦
Отверстия от Ø 22мм. Обработка шестизубыми пластинами												
ST.F217.6.15ISO	MF24x1,5	1,5	6,2	5,3	21,7	0,19	0,81	6	ST.H217	◦	•	◦
ST.F217.6.17ISO	MF27x1,75	1,75		5,2		0,22	0,95			◦	•	◦
ST.F217.6.20ISO	MF27x2	2,0		5		0,25	1,08			◦	•	◦
ST.F217.6.30ISO	MF30x3	3,0		4,8		0,37	1,62			◦	•	◦
ST.F217.6.40ISO	M30x4	4,0		4,4		0,5	2,16			◦	•	◦

Пример заказа: ST.F177.15ISO/TiAlN

Для выбора покрытия см. техническую информацию на стр. 222

ФРЕЗЕРОВАНИЕ ВНЕШНЕЙ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ. ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ





Пример обработки

Система обозначений	
P	шаг резьбы
S	толщина пластины
E	расстояние до середины профиля резьбы
R	радиус скругления
Ø DS	диаметр окружности режущей части пластины
b±0.01	ширина профиля резьбы
H1	высота профиля резьбы

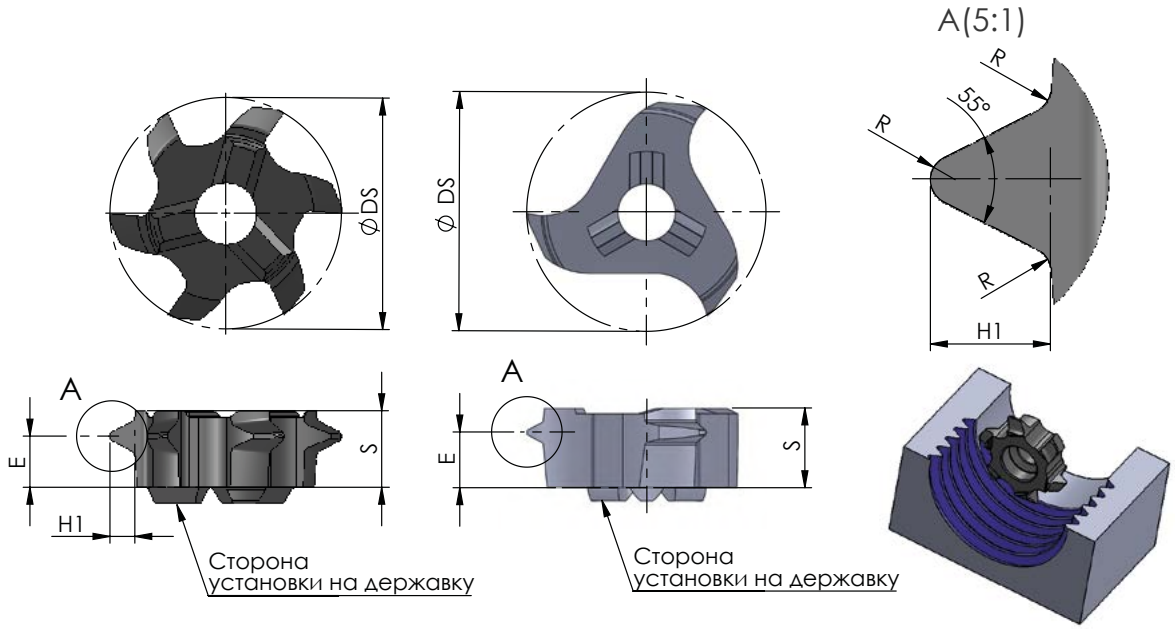
Все размеры указаны в мм

Артикул	P	S	E	R	Ø DS	b±0.01	H1.	кол-во зубьев	державка	Br	TiAlN	P18C
ST.217.6.E15ISO	1,5	6,25	5,35	0,22	21,7	1,316	0,92	6	ST.H217	◦	•	◦
ST.217.6.E17ISO	1,75		5,25	0,25		1,524	1,07			◦	•	◦
ST.217.6.E20ISO	2,0		5,1	0,29		1,755	1,23			◦	•	◦
ST.217.6.E30ISO	3,0		4,5	0,43		2,621	1,84			◦	•	◦
ST.217.6.E40ISO	4,0		4,0	0,58		3,499	2,45			◦	•	◦

Пример заказа: ST.217.6.E15ISO/TiAlN

Для выбора покрытия см. техническую информацию на стр. 222

ФРЕЗЕРОВАНИЕ РЕЗЬБЫ ВИТВОРТА (G) ОТ Ø 12ММ. ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ



Пример обработки

Система обозначений	
D min.	минимальный диаметр резьбы
TPI	число ниток на дюйм
S	толщина пластины
E	расстояние до центра профиля резьбы
Ø DS	диаметр окружности режущей части пластины
H1	высота профиля резьбы
R	радиус скругления профиля резьбы

Все размеры указаны в мм

Артикул	D min. резьбы	TPI	S	E	Ø DS	H1	R	кол-во зубьев	державка	Br	TiAlN	P18C
Отверстия от Ø 12мм. Обработка трехзубыми пластинами												
ST.F117.W19	G3/8"	19	3,6	2,5	11,7	0,86	0,18	3	ST.H97	◦	•	◦
ST.F117.W14	G1/2"	14		2,3		1,16	0,24			◦	•	◦
ST.F117.W11	G1"	11		2,0		1,48	0,31			◦	•	◦
Отверстия от Ø 14мм. Обработка шестизубыми пластинами												
ST.F137.6.W14	G3/4"	14	4,6	3,3	13,7	1,16	0,24	6	ST.H137	◦	•	◦
ST.F137.6.W11	G1"	11		3,1		1,48	0,31			◦	•	◦
Отверстия от Ø 18мм. Обработка трехзубыми пластинами												
ST.F177.W11	G1"	11	5,85	4,4	17,7	1,48	0,31	3	ST.H177	◦	•	◦
ST.F177.W14	G3/4"	14		4,6		1,16	0,24			◦	•	◦
ST.F177.W19	-	19		4,9		0,856	0,18			◦	•	◦
Отверстия от Ø 22мм. Обработка трехзубыми пластинами												
ST.F217.W06	BSW1 1/2"	6	5,85	3,1	21,7	2,71	0,58	3	ST.H217	◦	•	◦
ST.F217.W08	-	8		3,5		2,03	0,43			◦	•	◦
ST.F217.W11	G1"	11		4,0		1,48	0,31			◦	•	◦
Отверстия от Ø 22мм. Обработка шестизубыми пластинами												
ST.F217.6.W06	BSW1 1/2"	6	6,05	3,8	21,7	2,71	0,58	6	ST.H217	◦	•	◦
ST.F217.6.W08	-	8	6,31	4,2		2,03	0,43			◦	•	◦
ST.F217.6.W11	G1"	11	6,35	4,8		1,48	0,31			◦	•	◦

Пример заказа: ST.F117.W19/TiAlN

Для выбора покрытия см. техническую информацию на стр. 222

Советы при выборе резьбовых пластин с частичным профилем

В следующую таблицу сведены все резьбовые пластитны с частичным профилем. Данная таблица поможет выбрать рекомендуемую резьбовую пластину в зависимости от заданного значения номинального размера резьбы.

сменная пластина/ от номинала резьбы	Шаг (мм)														
	1	1,25	1,5	1,75	2	2,5	2,75	3	3,5	3,75	4	4,5	5	5,5	6
ST.F98.6.1017	M12	M13	M14	M14											
ST.F101.6.1020	M13	M13	M14	M14	M15										
ST.F110.6.1527			M15	M15	M16	M18	M18								
ST.F111.6.2030					M16	M18	M18	M19							
ST.F117.1017	M14	M15	M15	M16											
ST.F117.1020	M14	M15	M15	M16	M16										
ST.F117.1527			M15	M16	M16	M17	M17								
ST.F117.2030					M16	M17	M17	M18							
ST.F120.6.1017	M15	M15	M16	M16											
ST.F123.6.1020	M15	M15	M16	M17	M17										
ST.F132.6.1527			M17	M17	M18	M20	M21								
ST.F133.6.2030					M18	M20	M21	M21							
ST.F157.1017	M18	M19	M20	M20											
ST.F157.1020	M18	M19	M20	M20	M21										
ST.F157.1527			M20	M20	M21	M21	M22								
ST.F157.2530					M21	M21	M22	M22							
ST.F177.1017	M21	M21	M22	M22											
ST.F177.1020/ ST.F177.6.1020	M21	M21	M22	M22	M23										
ST.F177.1527			M22	M22	M23	M24	M24								
ST.F177.2037					M23	M24	M24	M24							
ST.F177.2030/ ST.F177.6.2035					M23	M24	M24	M24	M25						
ST.F177.2550					M23	M24	M24	M24	M25	M26					
ST.F177.3055						M24	M24	M24	M25	M26	M26	M27	M28		
ST.F177.2035								M24	M25	M26	M26	M27	M28	M28	
ST.F217.1020/ ST.F217.6.1020	M25	M25	M25	M26	M27										
ST.F217.1527			M26	M26	M27	M28	M28								
ST.F217.2037					M27	M28	M28	M29	M30	M30					
ST.F217.2550/ ST.F217.6.2045					M27	M28	M28	M29	M30	M30	M30	M31			
ST.F217.3560						M28	M28	M29	M30	M30	M30	M31	M32		
ST.F217.3565									M30	M30	M30	M31	M32	M33	M34
ST.F217.2545									M30	M30	M30	M31	M32	M33	M34
ST.F277.1020	M31	M31	M32	M32	M33										
ST.F277.1525/ ST.F277.6.1525			M32	M32	M33	M34									
ST.F277.2550/ ST.F277.6.2550						M34	M35	M35	M36	M36	M37	M38	M39		
ST.F277.4060											M37	M38	M39	M39	M40

– оптимальный профиль

– возможный профиль

Типы твердого сплава и покрытия

Br	Твердый сплав без покрытия. Высококачественный сверхмелкозернистый твердый сплав с высокой износостойкостью марки K10F. Применение твердого сплава без покрытия хорошо подходит для обработки цветных сплавов на низких и средних скоростях резания
TiN	Нитрид Титана TiN - универсальный тип износостойкого покрытия для обработки сталей на средних скоростях резания. Хорошо подходит для операции нарезания резьбы
TiAlN	Титан Алюминий Нитрид TiAlN - универсальный тип износостойкого покрытия с высокой температурной стойкостью и твердостью. Подходит для обработки нержавеющих и жаропрочных сталей, а также титановых сплавов на высоких скоростях резания.
P07C	TiXCrN - Многослойное покрытие на основе TiAlCrN и WC. Обладает пониженным коэффициентом трения и низкой адгезией. Для обработки Высококачественных сталей, Титана и Молибдена
P18C	Алюминий Титан Хром Нитрид AlTiCrN - новое поколение многослойных износостойких покрытий. Адаптированное для высокопроизводительной обработки высоколегированных сталей и чугунов до 54 HRC. Обладает высокой температурной стойкостью (до 900° C) и стойкостью к окислению. Толщина покрытия до 4 мкм. Цвет: светло-серый
CBN	Кубический Нитрид Бора CBN применяется для обработки термообработанных сталей до 60HRC, а также серого чугуна без С.О.Ж.
XC2A	Алюминий Хром Нитрид AlCrN - специально разработанное покрытие твердого сплава марки NH. Идеально для твердого точения (>60HRC), внутренний подвод С.О.Ж. обязателен.
NeMe	Нитрид Хрома CrN - покрытие для обработки сплавов на основе Алюминия, легких сплавов и композитных материалов. Обладает пониженным коэффициентом трения и низкой адгезией

РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

STAMO®

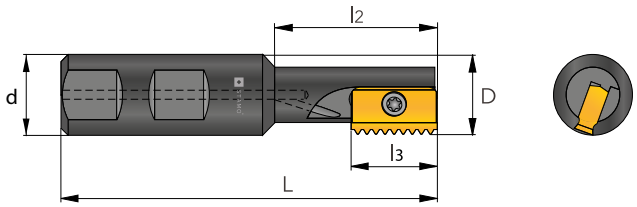
		Классификация	Прочность	Пример материала ГОСТ	Пример материала DIN	Скорость резания Vc, (м/мин)	Подача на зуб fz, (мм/зуб)	Максимальная толщина стружки h max, (мм)
P	1. Сталь	Конструкционная общего назначения	< 800 N/mm²	Ст3, Ст5сп, Ст6кп	St52-3	80-200	0,03 - 0,10	0,03-0,05
		Автоматная повышенной обрабатываемости	< 800 N/mm²	АС14, А40Г	45S20			
		Цементуемая низколегированная	< 800 N/mm³	15, 20, 14Г2	17Mn4			
		Цементуемая легированная	< 1000 N/mm²	12ХН2, 12ХН2А	13Cr3 (EC60)	60-180	0,03 - 0,08	0,03-0,05
		Улучшаемая низколегированная	< 850 N/mm²	Сталь 45, Сталь 55	Ck45			
			< 1000 N/mm²	Сталь 65Г	Ck60			
		Улучшаемая легированная	< 800 N/mm²	30Х	28Cr4	60-160	0,03 - 0,10	0,03-0,05
			< 1300 N/mm²	38ХМА, 40ХФА	34Cr4		0,02 - 0,07	
		Литейная	< 850 N/mm²	20Х13Л, 30ХНМЛ	GS-20NiCrMo3 7		0,03 - 0,10	
		Азотированная	< 1000 N/mm²	38Х2МЮА	34AlMo5			
			< 1200 N/mm²	40ХГНМ	39CrMoV19 3		0,02 - 0,08	
		Подшипниковая	< 1200 N/mm²	ШХ9, ШХ15	X192CrMo17	30-100	0,02 - 0,07	0,03-0,05
		Рессорно-пружинная	< 1200 N/mm²	55С2, 50ХГС	55Cr3			
		Быстрорежущая	< 1300 N/mm²	Р9, Р18, Р6М5	S 18-1-2-5			
		Инструментальная углеродистая и легированная	< 1300 N/mm²	У7, 9ХС, ХВГ	X155CrVMo12 1			
		Инструментальная штамповая для холодных и горячих работ	< 1300 N/mm²	Х12Ф1, 27Х2Н2М1Ф, 4Х2В5МФ	X45NiCrMo4			
M	2. Нержавеющая сталь	Нержавеющая автоматная	< 850 N/mm²	12Х18Н10Е	X4CrMoS18	80-120	0,03 - 0,08	0,03-0,05
		Нержавеющая сталь, ферритная	< 750 N/mm²	20Х13, 40Х13	X105CrCoMo18 2		0,03 - 0,10	
		Нержавеющая сталь, мартенситная	< 900 N/mm²	1Х17Н2	X50CrMoV15		0,02 - 0,07	
		Нержавеющая сталь, ферритно-мартенситная	<1100 N/mm²	30Х13, 40Х13	X30Cr13			
		Нержавеющая сталь, аустенито-ферритная	< 850 N/mm²	08Х22Н6Т, Х20Н14С2	X20CrNiSi25 4			
		Нержавеющая сталь, аустенитная	< 750 N/mm²	12Х18Н10Т, AISI 304	X6CrNiMoTi17 12 2			
		Сталь жаростойкая	< 1100 N/mm²	ХН32Т, 40Х9С2	X10NiCrAlTi32-21			
K	3. Чугуны	Серыйй чугун	100-350N/mm²	СЧ10, СЧ15	GG25	100-170	0,03 - 0,10	0,03 0,05
			300-1000N/mm²	СЧ30	GG45			
		Высокопрочный чугун с шаровидным графитом	300-500N/mm²	ВЧ40	GGG50			
			550-800N/mm²	ВЧ60	GGG80			
		Ковкий чугун (перлитный)	350-450N/mm²	КЧ35-10	GTW45			
			500-650N/mm²	КЧ50-5	GTW65			
		Ковкий чугун (ферритный)	350-450N/mm²	КЧ 33 - 8	GTS45			
			500-700N/mm²	КЧ 37 - 12	GTS70			
N	4. Легкие сплавы	Алюминий	< 350 N/mm²	А995	Al99,9Mg0,5	250-800	0,04 - 0,15	0,03-0,05
		Алюминиевые сплавы < 0,5% Si	< 500 N/mm²	Амц	AlCuMg2			
		Алюминиевые сплавы 0,5-10% Si	< 400 N/mm²	АК5М4	GD-AlSi9Mg			
		Алюминиевые сплавы 10-15% Si	< 400 N/mm²	АК9пч, АЛ4-1	G-MgAl6			
		Алюминиевые сплавы > 15% Si	< 400 N/mm²	АК18	G-AlSi25CuNiMg			
		Медь (легированная, нелегированная)	< 350 N/mm²	М1, М3	SF-Cu	200-500	0,04 - 0,15	0,03-0,05
		Медно-цинковые сплавы	< 700 N/mm²	Л85	CuZn30			
		Медные сплавы (бронза)	< 200 HB	БрА5	CuSi3Mn			
			< 300HB	БрАЖН10-4-4	CuAl11Ni6Fe5			
			> 300 HB	БрБ2	CuBe2F125			
		Латунь короткостружечная	< 600 N/mm²	Л60	CuZn39Pb2 (Ms58)	150-180	0,04 - 0,15	0,03-0,05
		Латунь длинностружечная	< 600 N/mm²	Л63	CuCrZr			
		Термопласты		Макролон, Новодур	Makrolon, Novodur	20-100	0,04 - 0,15	0,03-0,05
		Дюропласты		Ферроцен, Бакелит	Pertinax			
		Армированные материалы		Стеклопластики, Углепластики	CFK			
		Магниевые сплавы	< 850 N/mm²	МА1, МА8	MgAl6Zn1		0,02 - 0,10	
		Графит технический		ГТ-1	R8650		0,04 - 0,15	
		Вольфрамовые сплавы		ВНЖ 7-3	W-Cu80/20		0,02 - 0,10	
		Молибденовые сплавы		ВМ1	TZC, TZM		0,02 - 0,10	
S	5. Специальные сплавы	Чистый никель		НП2	RNi8	10-100	0,005 - 0,05	0,03-0,05
		Никелевые сплавы		36Н	Ni54			
			< 850 N/mm²	НМЖМц28-2,5-1,5, Монель	NiCu 30 Fe			
		Никель-хромовые сплавы (Нихром)		Х20Н80, Хастелрой	NiMo16Cr16Ti			
		Никель-кобальтовые сплавы	< 1300 N/mm²	Нимоник	NiCr20TiAl			
		Никель-кобальтовые сплавы	< 1300 N/mm²	Нимоник 105	NiCr19Co14Mo4Ti			
		Никель-Хром-Кобальтовые сплавы	< 1300 N/mm²	Хардокс, 30ХГСНА	X12CrNiMo12			
		Жаропрочные сплавы	< 1400 N/mm²	ХН78Т, ХН60ВТ, Инконель	NiCr23Fe, Inconel 601			
		Чистый титан	< 900 N/mm²	ВТ1	Ti99,7			
		Титановые сплавы	< 700 N/mm²	ВТ5-1	TiAl6V6Sn2			
		Титановые сплавы	< 1200 N/mm²	ВТ20	TiAl6Sn2Zr4Mo2			
H	6. Закаленная сталь	Сталь закаленная	< 45 HRc			10-60	0,002 - 0,05	–
			46-55HRc					
			56-60 HRc					
			61-65 HRc			–	–	
			65-70 HRc					

РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ

КОРПУСА ДЛЯ ГРЕБЕНОК

Стальной корпус для одной прямой гребенки

Система обозначений	
L	общая длина, мм
l2	длина рабочей части,мм
l3	длина гребенки
D	диаметр режущей части,мм
d	диаметр хвостовика,мм

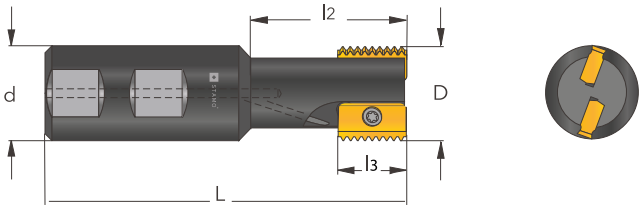


Стальной корпус для одной прямой гребенки

Артикул	D мм	d мм	L общ	l2	l3	Z	Винт	Ключ	Гребенка
ST.GR0012F14	12	20	75	20	14	1	ST.S14	ST.K14	ST.GR14…
ST.GR0014H14	14,5	20	85	25	14	1			
ST.GR0017H14	17	20	85	30	14	1			
ST.GR0018H21	18	20	85	30	21	1	ST.S21	ST.K21	ST.GR21…
ST.GR0021H21	21	20	94	-	21	1			
ST.GR0025K21	25	20	125	40	21	1			
ST.GR0029J30	29	25	110	-	30	1	ST.S30	ST.K30	ST.GR30…
ST.GR0031M30	31	25	150	50	30	1			
ST.GR0038M30	38	32	150	-	30	1			
ST.GR0048M40	48	40	153	78	40	1	ST.S40	ST.K40	ST.GR40…
ST.GR0048R40	48	40	210	-	40	1			

Стальной корпус для двух прямых гребенок

Система обозначений	
L	общая длина, мм
l2	длина рабочей части,мм
l3	длина гребенки
D	диаметр режущей части,мм
d	диаметр хвостовика,мм

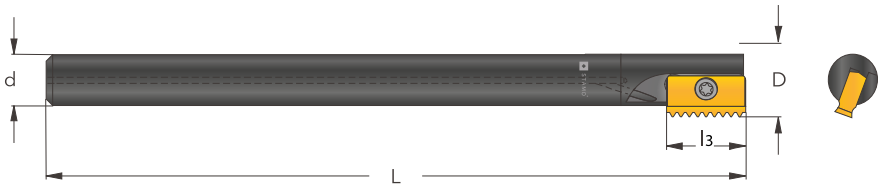


Стальной корпус для двух прямых гребенок

Артикул	D мм	d мм	L общ	l2	l3	Z	Винт	Ключ	Гребенка
ST.GR0020H14	20	20	93	41	14	2	ST.S14	ST.K14	ST.GR14…
ST.GR0030J21	30	25	108	52	21	2	ST.S21	ST.K21	ST.GR21…
ST.GR0040L30	40	32	130	70	30	2	ST.S30	ST.K30	ST.GR30…
ST.GR0050M40	50	40	153	78	40	2	ST.S40	ST.K40	ST.GR40…

Твердосплавный корпус для одной прямой гребенки

Система обозначений	
L	общая длина, мм
l2	длина рабочей части,мм
l3	длина гребенки
D	диаметр режущей части,мм
d	диаметр хвостовика,мм



Твердосплавный корпус для одной прямой гребенки

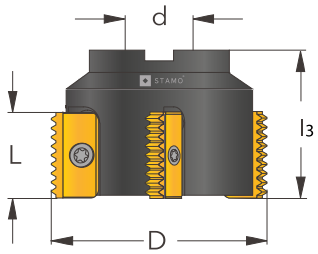
Артикул	D мм	d мм	L общ	l2	l3	Z	Винт	Ключ	Гребенка
ST.GR0013J14	13	10	150	-	14	1	ST.S14	ST.K14	ST.GR14…
ST.GR0015K14	15	12	175	-	14	1			
ST.GR0021M21	21	16	200	-	21	1	ST.S21	ST.K21	ST.GR21…
ST.GR0027S30	27	20	260	-	30	1	ST.S30	ST.K30	ST.GR30…
ST.GR0033T30	33	25	270	-	30	1			

РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ

КОРПУСА ДЛЯ ГРЕБЕНОК

Насадной стальной корпус для прямых гребенок

Система обозначений	
L	общая длина, мм
l2	длина рабочей части,мм
l3	длина гребенки
D	диаметр режущей части,мм
d	диаметр хвостовика,мм

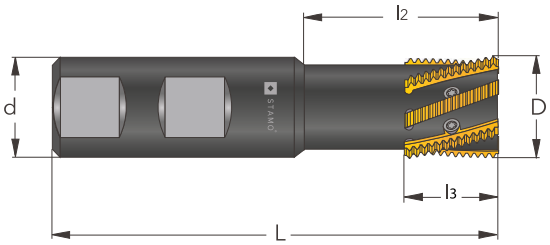


Насадной стальной корпус для прямых гребенок

Артикул	D мм	d мм	L общ	l2	l3	Z	Винт	Ключ	Гребенка
ST.GR0063C21	63	22	50	-	21	5	ST.S21	ST.K21	ST.GR21…
ST.GR0063C30	63	22	50	-	30	4	ST.S30	ST.K30	ST.GR30…
ST.GR0080D30	80	27	55	-	30	4			
ST.GR0100D30	100	32	60	-	30	4			
ST.GR0080D40	80	27	65	-	40	4	ST.S40	ST.K40	ST.GR40…
ST.GR0100E40	100	32	70	-	40	4			

Стальной корпус для винтовых гребенок

Система обозначений	
L	общая длина, мм
l2	длина рабочей части,мм
l3	длина гребенки
D	диаметр режущей части,мм
d	диаметр хвостовика,мм

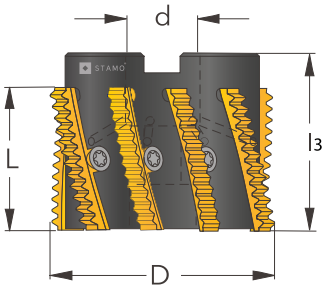


Стальной корпус для винтовых гребенок

Артикул	D мм	d мм	L общ	l2	l3	Z	Винт	Ключ	Гребенка
ST.GR23	23	25	110	50	27	2	ST.S23	ST.K21	ST.GR23…
ST.GR23L	23	25	150	75	27	2			
ST.GR32	32	32	130	60	32	5	ST.S32	ST.K22	ST.GR32…
ST.GR32L	32	32	180	90	32	5			
ST.GR45	45	32	130	-	37	6	ST.S45	ST.K40	ST.GR45…

Насадной стальной корпус для винтовых гребенок

Система обозначений	
L	общая длина, мм
l2	длина рабочей части,мм
l3	длина гребенки
D	диаметр режущей части,мм
d	диаметр хвостовика,мм



Насадной стальной корпус для винтовых гребенок

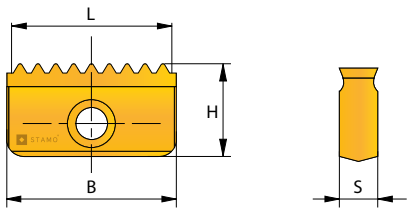
Артикул	D мм	d мм	L общ	l2	l3	Z	Винт	Ключ	Гребенка
ST.GRZ32	32	16	52	-	32	5	ST.S32	ST.K22	ST.GR32…
ST.GRZ45	45	22	60	-	37	6	ST.S45	ST.K40	ST.GR45…
ST.GR63	63	22	50	-	38	9	ST.S63	ST.K40	ST.GR63…

РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ

ГРЕБЕНКИ СМЕННЫЕ ПРЯМЫЕ

Гребенки сменные прямые

Система обозначений	
L	длина, мм
B	длина рабочей части, мм
H	высота, мм
S	ширина,ии



Внутренняя метрическая резьба

Артикул	P	M	MF	L	B	S	H	Z	корпус	TiAlN
ST.GR14.100ISO	1		≥M16	14	14	3,1	7,5	2	ST.GR….14	•
ST.GR21.100ISO	1		≥M24	21	21	4,7	12	2	ST.GR….21	•
ST.GR14.150ISO	1,5		≥M16	13,5	14	3,1	7,5	2	ST.GR….14	•
ST.GR21.150ISO	1,5		≥M24	21	21	4,7	12	2	ST.GR….21	•
ST.GR30.150ISO	1,5		≥M35	30	30	5,5	16	2	ST.GR….30	•
ST.GR14.200ISO	2	M16	≥M18	14	14	3,1	7,5	2	ST.GR….14	•
ST.GR21.200ISO	2		≥M24	20	21	4,7	12	2	ST.GR….21	•
ST.GR30.200ISO	2		≥M36	30	30	5,5	16	2	ST.GR….30	•
ST.GR40.200ISO	2		≥M56	40	40	6,3	20	2	ST.GR….40	•
ST.GR14.250ISO	2,5	M18-M22		12,5	14	3,1	7,5	2	ST.GR….14	•
ST.GR21.300ISO	3	M24	≥M30	21	21	4,7	12	2	ST.GR….21	•
ST.GR30.300ISO	3		≥M40	30	30	5,5	16	2	ST.GR….30	•
ST.GR40.300ISO	3		≥M58	39	40	6,3	20	2	ST.GR….40	•
ST.GR21.350ISO	3,5	M30-M33		21	21	4,7	12	2	ST.GR….21	•
ST.GR30.400ISO	4	M36-M39	≥M42	28	30	5,5	16	2	ST.GR….30	•
ST.GR40.400ISO	4		≥M64	40	40	6,3	20	2	ST.GR….40	•
ST.GR30.450ISO	4,5	M42-M45		27	30	5,5	16	2	ST.GR….30	•
ST.GR30.500ISO	5	M48-M52		30	30	5,5	16	2	ST.GR….30	•
ST.GR30.550ISO	5,5	M56-M60		27,5	30	5,5	16	2	ST.GR….30	•
ST.GR40.600ISO	6	M64-M68	≥M72	36	40	6,3	20	2	ST.GR….40	•

Пример заказа: для гребенки с шагом 3 под корпус 40 размера: ST.GR40.300ISO/TiAlN

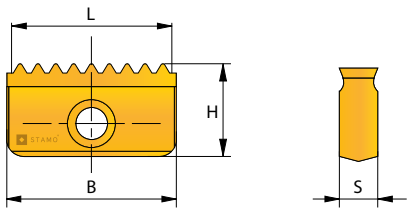
Внутренняя и внешняя трубная резьба G/Rp

Артикул	P	G	L	B	S	H	Z	корпус	TiAlN
ST.GR14.19W/TiAlN	19	3/8	13,37	14	3,1	7,5	2	ST.GR….14	•
ST.GR14.14W/TiAlN	14	1/2 - 5/8	12,7	14	3,1	12	2		•
ST.GR21.14W/TiAlN	14	3/4 - 7/8	19,96	21	4,7	12	2	ST.GR….21	•
ST.GR14.11W/TiAlN	11	1	13,85	14	3,1	7,5	1	ST.GR….14	•
ST.GR21.11W/TiAlN	11	1	20,78	21	4,7	12	2	ST.GR….21	•
ST.GR30.11W/TiAlN	11	1 1/8	30,02	30	5,5	16	2	ST.GR….30	•
ST.GR40.11W/TiAlN	11	≥2	39,25	40	6,3	20	2	ST.GR….40	•

Внутренняя унифицированная дюймовая резьба UN 60°

Артикул	P	UNC	UNF	UNEF	L	B	S	H	Z	корпус	TiAlN
ST.GR14.32UN/TiAlN	32				13,49	14	3,1	7,5	**2**	**ST.GR….14**	•
ST.GR14.28UN/TiAlN	28				13,61	14	3,1	7,5	**2**		•
ST.GR14.24UN/TiAlN	24			5/8	13,75	14	3,1	7,5	**2**		•
ST.GR14.20UN/TiAlN	20			3/4 - 1	`3,97	14	3,1	7,5	**2**		•
ST.GR21.20UN/TiAlN	20			1	20,32	21	4,7	12	**2**	**ST.GR….21**	•
ST.GR30.20UN/TiAlN	20		5/8	1 1/8 - 1 5/8	29,21	30	5,5	16	**2**	**ST.GR….30**	•
ST.GR14.18UN/TiAlN	18			1 1/8 - 1 5/8	14,11	174	3,1	7,5	**2**	**ST.GR….14**	•
ST.GR21.18UN/TiAlN	18			1 1/8 - 1 5/8	21,17	21	4,7	12	**2**	**ST.GR….21**	•
ST.GR30.18UN/TiAlN	18		3/4		29,63	30	5,5	16	**2**	**ST.GR….30**	•
ST.GR14.16UN/TiAlN	16				12,7	14	3,1	7,5	**2**	**ST.GR….14**	•
ST.GR21.16UN/TiAlN	16				20,64	21	4,7	12	**2**	**ST.GR….21**	•
ST.GR30.16UN/TiAlN	16				30,16	30	5,5	16	**2**	**ST.GR….30**	•
ST.GR40.16UN/TiAlN	16				39,69	40	6,3	20	**2**	**ST.GR….40**	•
ST.GR14.14UN/TiAlN	14		7/8		12,7	14	3,1	7,5	**2**	**ST.GR….14**	•
ST.GR21.14UN/TiAlN	14		7/8		19,96	21	4,7	12	**2**	**ST.GR….21**	•
ST.GR14.12UN/TiAlN	12		1 1/8 - 1 1/2		12,7	14	3,1	7,5	**2**	**ST.GR….14**	•
ST.GR21.12UN/TiAlN	12		1 1/8 - 1 1/2		21,12	21	4,7	12	**2**	**ST.GR….21**	•
ST.GR30.12UN/TiAlN	12		1 1/2		29,63	30	5,5	16	**2**	**ST.GR….30**	•
ST.GR40.12UN/TiAlN	12				40,22	40	6,3	20	**2**	**ST.GR….40**	•
ST.GR14.10UN/TiAlN	10	3/4			12,7	14	3,1	7,5	**2**	**ST.GR….14**	•
ST.GR21.8UN/TiAlN	8				19,05	21	4,7	12	**2**	**ST.GR….21**	•
ST.GR30.8UN/TiAlN	8				28,57	30	5,5	16	**2**	**ST.GR….30**	•
ST.GR40.8UN/TiAlN	8				38,1	40	6,3	20	**2**	**ST.GR….40**	•
ST.GR21.7UN/TiAlN	7	1 1/8 - 1 1/4			21,77	21	4,7	12	**2**	**ST.GR….21**	•
ST.GR30.6UN/TiAlN	6	1 1/2			29,63	30	5,5	16	**2**	**ST.GR….30**	•
ST.GR40.6UN/TiAlN	6				38,1	40	6,3	20	**2**	**ST.GR….40**	•
ST.GR30.5UN/TiAlN	5	1 3/4			30,48	30	5,5	16	**1**	**ST.GR….30**	•
ST.GR30.5UN/TiAlN	4	3 - 4			38,1	40	6,3	20	**2**		•

Система обозначений	
L	длина, мм
B	длина рабочей части, мм
H	высота, мм
S	ширина,ии



Внутренняя и внешняя американская трубная коническая резьба NPT

Артикул	P	NPT	L	B	S	H	Z	корпус	TiAlN
ST.GR14.18NPT/TiAlN	18	3/8	12,7	14	3,1	7,5	1	ST.GR….14	•
ST.GR14.14NPT/TiAlN	14	1/2 - 5/8	12,7	14	3,1	7,5	1		•
ST.GR21.14NPT/TiAlN	14	3/4 - 7/8	19,96	21	4,7	12	1	ST.GR….21	•
ST.GR21.11.5NPT/TiAlN	11,5	1	19,88	21	4,7	12	1		•
ST.GR30.11.5NPT/TiAlN	11,5	1 1/4 - 2	28,71	30	5,5	16	1	ST.GR….30	•
ST.GR30.8NPT/TiAlN	8	≥2 1/2	28,58	30	5,5	16	1		•
ST.GR40.8NPT/TiAlN	8	≥2 1/2	38,1	40	6,3	20	1	ST.GR….40	•

Внутренняя и внешняя американская трубная коническая резьба NPTF

Артикул	P	NPT	L	B	S	H	Z	корпус	TiAlN
ST.GR14.18NPTF/TiAlN	18	3/8	12,7	14	3,1	7,5	1	ST.GR….14	•
ST.GR14.14NPTF/TiAlN	14	1/2 - 5/8	12,7	14	3,1	7,5	1		•
ST.GR21.14NPTF/TiAlN	14	3/4 - 7/8	19,96	21	4,7	12	1	ST.GR….21	•
ST.GR21.11.5NPTF/TiAlN	11,5	1	19,88	21	4,7	12	1		•
ST.GR30.11.5NPTF/TiAlN	11,5	1 1/4 - 2	28,71	30	5,5	16	1	ST.GR….30	•
ST.GR30.8NPTF/TiAlN	8	≥2 1/2	28,58	30	5,5	16	1		•
ST.GR40.8NPT/TiAlN	8	≥2 1/2	38,1	40	6,3	20	1	ST.GR….40	•

Внутренняя и внешняя трубная коническая резьба R,Rc (BSPT)

Артикул	P	Rc	L	B	S	H	Z	корпус	TiAlN
ST.GR14.19BSPT/TiAlN	19	3/8	13,37	14	3,1	3,1	1	ST.GR….14	•
ST.GR14.14BSPT/TiAlN	14	1/2 - 5/8	12,7	14	3,1	3,1	1		•
ST.GR21.14BSPT/TiAlN	14	3/4 - 7/8	19,96	21	4,7	4,7	1	ST.GR….21	•
ST.GR21.11BSPT/TiAlN	11	1	20,78	21	4,7	4,7	1		•
ST.GR30.11BSPT/TiAlN	11	1 1/8	30,02	30	5,5	5,5	1	ST.GR….30	•
ST.GR40.11BSPT/TiAlN	11	≥2	39,25	40	6,3	6,3	1	ST.GR….40	•

Внутренняя и внешняя электротехническая резьба Pg (DIN 40430)

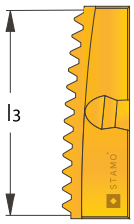
Артикул	P	Pg	L	B	S	H	Z	корпус	TiAlN
ST.GR14.18PG/TiAlN	18	Pg 9-16	14,11	14	3,1	7,5	2	ST.GR….14	•
ST.GR21.18PG/TiAlN	18	Pg 13,5-16	21	21	4,7	12	2	ST.GR….21	•
ST.GR21.16PG/TiAlN	16	Pg 21-48	20,64	21	4,7	12	2	ST.GR….21	•
ST.GR30.16PG/TiAlN	16	Pg 29-48	30	30	5,5	16	2	ST.GR….30	•

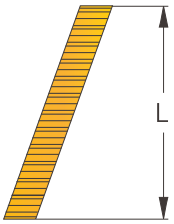
РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ

ГРЕБЕНКИ СМЕННЫЕ СПИРАЛЬНЫЕ

Гребенки сменные прямые

Система обозначений	
L	длина, мм
B	длина рабочей части, мм





Внутренняя метрическая резьба

Артикул	P	MF	L	B	Z	корпус	TiAlN
ST.GR23.100ISO/TiAlN	1	≥M27	27	27	1	ST.GR….23	•
ST.GR23.150ISO/TiAlN	1,5	≥M27	27	27	1		•
ST.GR32.150ISO/TiAlN	1,5	≥M36	31,5	32	1	ST.GR….32	•
ST.GR45.150ISO/TiAlN	1,5	≥M52	36	37	1	ST.GR….45	•
ST.GR63.150ISO/TiAlN	1,5	≥M68	37,5	38	1	ST.GR….63	•
ST.GR23.200ISO/TiAlN	2	≥M27	26	27	1	ST.GR….23	•
ST.GR32.200ISO/TiAlN	2	≥M36	32	32	1	ST.GR….32	•
ST.GR45.200ISO/TiAlN	2	≥M52	36	37	1	ST.GR….45	•
ST.GR63.200ISO/TiAlN	2	≥M68	38	38	1	ST.GR….63	•
ST.GR23.300ISO/TiAlN	3	≥M30	27	27	1	ST.GR….23	•
ST.GR32.300ISO/TiAlN	3	≥M39	30	32	1	ST.GR….32	•
ST.GR45.300ISO/TiAlN	3	≥M52	36	37	1	ST.GR….45	•
ST.GR63.300ISO/TiAlN	3	≥M72	36	38	1	ST.GR….63	•
ST.GR23.350ISO/TiAlN	3,5	≥M30	24,5	27	1	ST.GR….23	•
ST.GR23.400ISO/TiAlN	4	M36	24	27	1		•
ST.GR32.400ISO/TiAlN	4	≥M42	32	32	1	ST.GR….32	•
ST.GR45.400ISO/TiAlN	4	≥M56	36	37	1	ST.GR….45	•
ST.GR63.400ISO/TiAlN	4	≥M72	36	38	1	ST.GR….63	•
ST.GR32.450ISO/TiAlN	4,5	≥M42	31,5	32	1	ST.GR….32	•
ST.GR32.500ISO/TiAlN	5	≥M48	30	32	1		•
ST.GR45.550ISO/TiAlN	5,5	≥M56	33	37	1	ST.GR….45	•
ST.GR45.600ISO/TiAlN	6	≥M64	36	37	1		•
ST.GR63.600ISO/TiAlN	6	≥80	36	38	1	ST.GR….63	•

Пример заказа: для гребенки с шагом 2 под корпус 63 размера: ST.GR63.200ISO/TiAlN

Внутренняя и внешняя трубная резьба G/Rp

Артикул	P	G	L	B	Z	корпус	TiAlN
ST.GR23.14W/TiAlN	14	≥7/8	25,4	27	1	ST.GR….23	•
ST.GR23.11W/TiAlN	11	≥1	25,4	27	1		•
ST.GR32.11W/TiAlN	11	≥ 1 1/8	30,02	32	1	ST.GR….32	•
ST.GR45.11W/TiAlN	11	≥ 1 3/4	36,95	37	1	ST.GR….45	•
ST.GR63.11W/TiAlN	11	≥ 2 1/2	36,95	38	1	ST.GR….63	•

Внутренняя унифицированная дюймовая резьба UN 60°

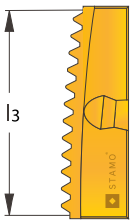
Артикул	P	UN	L	B	Z	корпус	TiAlN
ST.GR23.24UN/TiAlN	24	≥ 1	26,46	27	1	ST.GR….23	•
ST.GR23.20UN/TiAlN	20	≥ 1 1/16	26,67	27	1		•
ST.GR32.20UN/TiAlN	20	≥ 1 3/8	31,75	32	1	ST.GR….32	•
ST.GR23.18UN/TiAlN	18	≥ 1 1/16	26,81	27	1	ST.GR….23	•
ST.GR32.18UN/TiAlN	18	≥1 3/8	31,04	32	1	ST.GR….32	•
ST.GR23.16UN/TiAlN	16	≥ 1 1/8	26,99	27	1	ST.GR….23	•
ST.GR32.16UN/TiAlN	16	≥ 1 1/2	31,75	32	1	ST.GR….32	•
ST.GR45.16UN/TiAlN	16	≥ 2	36,51	37	1	ST.GR….45	•
ST.GR63.16UN/TiAlN	16	≥ 2 5/8	38,1	38	1	ST.GR….63	•
ST.GR23.12UN/TiAlN	12	≥ 1 1/8	25,4	27	1	ST.GR….23	•
ST.GR32.12UN/TiAlN	12	≥1 1/2	31,75	32	1	ST.GR….32	•
ST.GR45.12UN/TiAlN	12	≥ 2	35,98	37	1	ST.GR….45	•
ST.GR63.12UN/TiAlN	12	≥2 3/4	38,1	38	1	ST.GR….63	•
ST.GR23.8UN/TiAlN	8	≥1 1/8	25,4	27	1	ST.GR….23	•
ST.GR32.8UN/TiAlN	8	≥ 1 1/2	31,75	32	1	ST.GR….32	•
ST.GR45.8UN/TiAlN	8	≥ 2 1/8	34,93	37	1	ST.GR….45	•
ST.GR63.8UN/TiAlN	8	≥ 2 3/4	38,1	38	1	ST.GR….63	•
ST.GR23.7UN/TiAlN	7	≥ 1 1/4	25,4	27	1	ST.GR….23	•
ST.GR32.6UN/TiAlN	6	≥ 1 5/5	29,63	32	1	ST.GR….32	•
ST.GR45.6UN/TiAlN	6	≥ 2 1/8	33,97	37	1	ST.GR….45	•
ST.GR63.6UN/TiAlN	6	≥ 2 7/8	38,1	38	1	ST.GR….63	•
ST.GR32.5UN/TiAlN	5	≥ 1 3/4	30,48	32	1	ST.GR….32	•

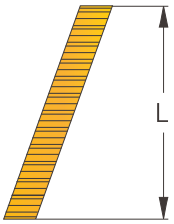
РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ

ГРЕБЕНКИ СМЕННЫЕ СПИРАЛЬНЫЕ

Гребенки сменные прямые

Система обозначений	
L	длина, мм
B	длина рабочей части, мм





Внутренняя и внешняя американская трубная коническая резьба NPT

Артикул	P	NPT	L	B	Z	корпус	TiAlN
ST.GR23.11.5NPT/TiAlN	11,5	1 - 2	26,5	27	1	ST.GR….23	•
ST.GR32.11.5NPT/TiAlN	11,5	1 1/4 - 2	30,92	32	1	ST.GR….32	•
ST.GR45.11.5NPT/TiAlN	11,5	2	35,34	37	1	ST.GR….45	•
ST.GR45.8NPT/TiAlN	8	2 1/2	34,93	37	1		•
ST.GR63.8NPT/TiAlN	8	3	38,1	38	1	ST.GR….63	•

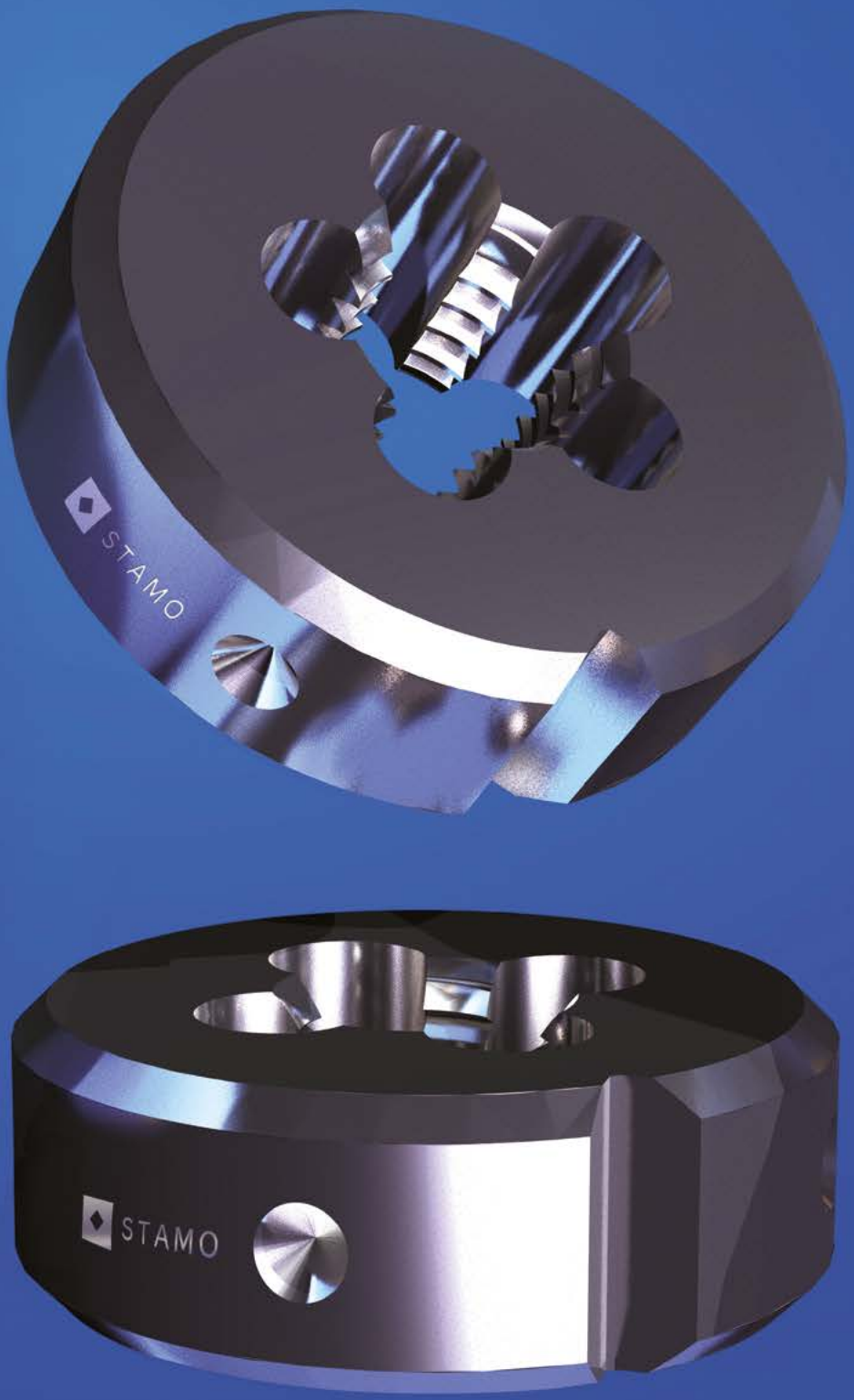
Внутренняя и внешняя американская трубная коническая резьба NPTF

Артикул	P	NPT	L	B	Z	корпус	TiAlN
ST.GR23.11.5NPTF/TiAlN	11,5	1 - 2	26,5	27	1	ST.GR….23	•
ST.GR32.11.5NPTF/TiAlN	11,5	1 1/4 - 2	30,92	32	1	ST.GR….32	•

Внутренняя и внешняя трубная коническая резьба R,Rc (BSPT)

Артикул	P	Rc	L	B	Z	корпус	TiAlN
ST.GR23.11BSPT/TiAlN	11	≥1	25,4	27	1	ST.GR….14	•
ST.GR32.11BSPT/TiAlN	11	≥ 1 1/8	30,02	32	1		•
ST.GR45.11BSPT/TiAlN	11	≥ 1 3/4	36,95	37	1	ST.GR….21	•
ST.GR63.11BSPT/TiAlN	11	≥ 2 1/2	36,95	38	1		•

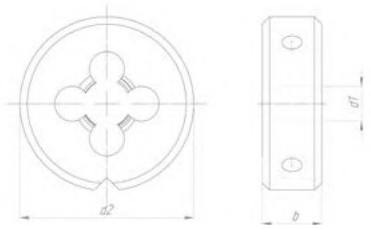
ПЛАШКИ



ПЛАШКИ

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ISO

M







Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS-EP	HSS-E	HSS-E
Серия		шлиф.			шлиф.	укороченая фаска	MS	ST, VA, TI,AL удлиненная фаска	шлиф.	VA, Ti шлиф.
Заходная часть	1,75xP	1,75xP	1,75xP	1,75xP	1,75xP	1,25xP	1,25xP	2,25xP	2xP	2xP
Направление резьбы	правая	правая	левая	правая	правая	правая	правая	правая	правая	правая
Класс точности	6g	6g	6g	6e	6e	6g	6g	6g	6g	6e
Покрытие	-	-	-	-	-	-	-	Nit. (азотир.)	Nit. (азотир.)	Nit. (азотир.)
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	5.3	1.1–1.6	1.1 1.2 1.3 1.4	2.1 2.2 2.3
	4.1 4.2	4.1 4.2	4.1 4.2	4.1 4.2	4.1 4.2	4.1 4.2		2.1 2.2 2.3	2.1 2.2 2.3	7.1 7.2
	5.1 5.2	5.1 5.2	5.1 5.2	5.1 5.2	5.1 5.2	5.1 5.2		4.3 4.4	7.1 7.2	

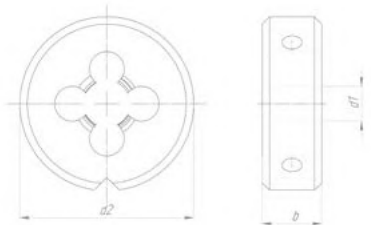
d1,M	P мм	d2 x b мм	Z	∅ стержня под резьбу		Артикулы									
				6g	6e	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
M 1*	0,25	16 x 5	3	0,97	0,92	11100	-	11177	-	-	-	-	-	-	-
M 1,1*	0,25	16 x 5	3	1,07	1,02	11101	-		-	-	-	-	-	-	-
M 1,2*	0,25	16 x 5	3	1,17	1,12	11102	-	11178	-	-	-	-	-	-	-
M 1,4*	0,3	16 x 5	3	1,36	1,31	11103	-	11179	-	-	-	-	-	-	-
M 1,6	0,35	16 x 5	3	1,54	1,51	11104	-	11180	-	-	-	-	-	-	-
M 1,7	0,35	16 x 5	3	1,64	1,61	11105	-	10181	-	-	-	-	-	-	-
M 1,8	0,35	16 x 5	3	1,74	1,71	11106	-	11182	-	-	-	-	-	-	-
M 2	0,4	16 x 5	3	1,94	1,90	11107	11142	-	-	-	-	-	-	17920	-
M 2	0,4	16 x 5	4	1,94	1,90	-	-	11183	11214	11231	11248	14000	-	-	-
M 2	0,4	16 x 3,5	4	1,94	1,90	-	-	-	-	-	-	-	17000	-	-
M 2,2	0,45	16 x 5	3	2,13	2,10	11108	11143	-	-	-	-	-	-	-	-
M 2,2	0,45	16 x 5	4	2,13	2,10	-	-	11184	11215	-	-	-	-	-	-
M 2,3	0,4	16 x 5	3	2,24	2,20	11109	11144	-	-	-	-	-	-	-	-
M 2,3	0,4	16 x 5	4	2,24	2,20	-	-	11185	-	-	-	-	-	-	-
M 2,5	0,45	16 x 5	3	2,43	2,40	11110	11145	-	-	-	-	-	-	17302	-
M 2,5	0,45	16 x 5	4	2,43	2,40	-	-	11186	11216	11233	11250	14002	17001	-	-
M 2,6	0,45	16 x 5	3	2,53	2,50	11111	11146	-	-	-	-	-	-	-	-
M 2,6	0,45	16 x 5	4	2,53	2,50	-	-	11187	-	-	11251	-		17011	-
M 3	0,5	20 x 5	3	2,92	2,89	11112	11147	-	-	-	-	-	-	-	-
M 3	0,5	20 x 5	4	2,92	2,89	-	-	11188	11217	11234	11252	14004	17090	17012	-
M 3	0,5	20 x 5	5	2,92	2,89	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M 3,5	0,6	20 x 5	3	3,41	3,38	11113	11148	-	-	-	11253	14005	-	17013	17034
M 3,5	0,6	20 x 5	4	3,41	3,38	-	-	11189	11218	11235	-	-	-	-	-
M 4	0,7	20 x 5	3	3,91	3,87	11114	11149	-	-	-	-	14006	-	-	-
M 4	0,7	20 x 5	4	3,91	3,87	-	-	11190	11219	11236	11255	-	-	17014	-
M 4	0,7	20 x 5	5	3,91	3,87	-	-	-	-	-	-	14007	17006	-	17035
M 4,5	0,75	20 x 7	4	4,41	4,37	11115	11150	-	-	-	-	-		17016	-
M 5	0,8	20 x 7	4	4,90	4,86	11116	11151	11191	11220	11237	-	-	17003	17017	-
M 5	0,8	20 x 7	5	4,90	4,86	-	-	-	-	-	11256	14008	-	-	17036
M 6	1	20 x 7	4	5,88	5,85	11117	11152	11192	11221	11238	-	-	17004	17018	-
M 6	1	20 x 7	5	5,88	5,85	-	-	-	-	-	11257	14009	-	-	17037
M 7	1	25 x 9	4	6,88	6,85	11118	11153	11193	11222	11239	-	-	-	-	-
M 8	1,25	25 x 9	4	7,87	7,83	11119	11154	11194	11223	11240	11258	14010	17005	-	-
M 8	1,25	25 x 9	5	7,87	7,83	-	-		11224	11241	-	-	-	17019	17038
M 9	1,25	25 x 9	4	8,86	8,83	11120	11155	11195			11259	14011		17020	
M 9	1,25	25 x 9	5	8,86	8,83	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M 10	1,5	30 x 11	4	9,85	9,81	11121	11156	11196	11225	11242	-	14012	-	-	-
M 10	1,5	30 x 11	5	9,85	9,81	-	-				11260	-	-	17021	17039
M 10	1,5	30 x 11	6	9,85	9,81	-	-	-	-	-	-	-	17007	-	-
M 11	1,5	30 x 11	4	10,85	10,81	11122	11157	11197	-	-	-	-	-	-	-
M 11	1,5	30 x 11	5	10,85	10,81	-	-	-	-	-	-	-	-	17022	-
M 12	1,75	38 x 14	4	11,83	11,80	11123	11158	11198	11226	11243	-	14013	-	-	-
M 12	1,75	38 x 14	5	11,83	11,80	-	-	-	-	-	11261	-	-	17023	17040
M 12	1,75	38 x 14	6	11,83	11,80	-	-	-	-	-	-	-	17008	-	-
M 14	2	38 x 14	4	13,82	13,79	11124	11159	11199	11227	11244	-	14014	-	-	-
M 14	2	38 x 14	5	13,82	13,79	-	-				11262	-	-	17024	-
M 16	2	45 x 18	4	15,82	15,79	11125	11160	11200	11228	11245	-	14015	-	-	-
M 16	2	45 x 18	5	15,82	15,79	-	-	-	-	-	-	-	-	17025	-
M 16	2	45 x 18	6	15,82	15,79	-	-	-	-	-	-	-	17009		-
M 18	2,5	45 x 18	5	17,79	17,75	11126	11161	11201	11229	11246	11263	-	-	17026	-
M 20	2,5	45 x 18	5	19,79	19,75	11127	11162	11202	11230	11247	11264	-	-	17027	-
M 20	2,5	45 x 18	6	19,79	19,75	-	-		-	-	-	-	17010	-	-

* поле допуска 6h

ПЛАШКИ

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ISO

M







Материал			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS-EP	HSS-E	HSS-E
Серия				шлиф.			шлиф.	укороченая фаска	MS	ST, VA, TI,AL удлиненная фаска	шлиф.	VA, Ti шлиф.
Заходная часть			1,75xP	1,75xP	1,75xP	1,75xP	1,75xP	1,25xP	1,25xP	2,25xP	2xP	2xP
Направление резьбы			правая	правая	левая	правая	правая	правая	правая	правая	правая	правая
Класс точности			6g	6g	6g	6e	6e	6g	6g	6g	6g	6e
Покрытие			-	-	-	-	-	-	-	Nit. (азотир.)	Nit. (азотир.)	Nit. (азотир.)
Группы обрабатываемых материалов Основное применение			1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	5.3	1.1–1.6	1.1 1.2 1.3 1.4	2.1 2.2 2.3
			4.1 4.2	4.1 4.2	4.1 4.2	4.1 4.2	4.1 4.2	4.1 4.2		2.1 2.2 2.3	2.1 2.2 2.3	7.1 7.2
			5.1 5.2	5.1 5.2	5.1 5.2	5.1 5.2	5.1 5.2	5.1 5.2		4.3 4.4	7.1 7.2	

d1,M	P мм	d2 x b мм	Z	∅ стержня под резьбу		Артикулы									
				6g	6e	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
M 22	2,5	55 x 22	5	21,79	21,75	11128	11163	11203	-	-	-	-	-	-	-
M 22	2,5	55 x 22	6	21,79	21,75	-	-		-	-	-	-	-	17028	-
M 24	3	55 x 22	5	23,77	23,73	11129	11164	11204	-	-	-	-	-	-	-
M 24	3	55 x 22	6	23,77	23,73	-	-		-	-	-	-	-	17029	-
M 27	3	65 x 25	5	26,77	26,73	11130	11165	11205	-	-	-	-	-	-	-
M 27	3	65 x 25	6	26,77	26,73	-	-		-	-	-	-	-	17030	-
M 30	3,5	65 x 25	5	29,73	29,70	11131	11166	11206	-	-	-	-	-	-	-
M 30	3,5	65 x 25	6	29,73	29,70	-	-	-	-	-	-	-	-	17031	-
M 33	3,5	65 x 25	6	32,73	32,70	11132	11167	11207	-	-	-	-	-	17032	-
M 36	4	65 x 25	7	35,70	35,66	11133	11168	11208	-	-	-	-	-	17033	-
M 39	4	75 x 30	6	38,70	38,66	11134	11169	11209	-	-	-	-	-	-	-
M 42	4,5	75 x 30	7	41,68	41,65	11135	11170	11210	-	-	-	-	-	-	-
M 45	4,5	90 x 36	7	44,68	44,65	11136	11171	11211	-	-	-	-	-	-	-
M 48	5	90 x 36	7	47,66	47,62	11137	11172	11212	-	-	-	-	-	-	-
M 52	5	90 x 36	7	51,66	51,62	11138	11173	11213	-	-	-	-	-	-	-
M 56	5,5	105 x 36	7	55,85	55,81	11139	11174	-	-	-	-	-	-	-	-
M 60	5,5	105 x 36	8	59,85	59,81	11140	11175	-	-	-	-	-	-	-	-
M 64	6	105 x 36	8	63,85	63,81	11141	11176	-	-	-	-	-	-	-	-

STAMO



МАСЛО И ПАСТА ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

Смазочно-охлаждающие жидкости позволяют получить более высокую чистоту поверхности и способствуют мягкому резанию металла.

Продукты для нарезания резьбы и сверления отверстий STAMO служат для повышения качества и точности резьб, стойкости инструмента, а так же для создания комфортных условий работы оператора.

Быстрая доставка - продукция в наличии на складе в г. Санкт-Петербурге



STAMO рекомендует использование специализированных **плашкодержателей**

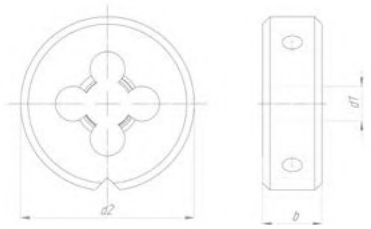
Плашкодержатели STAMO стр. 317

Артикулы для заказа:
Масло TP100: 1 литр – TP100.001;
5 литров TP100.005
Паста STAMO: 0,5 кг – TP250.0050

ПЛАШКИ

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ISO

М. ДЛЯ АВТОМАТНЫХ СТАНКОВ







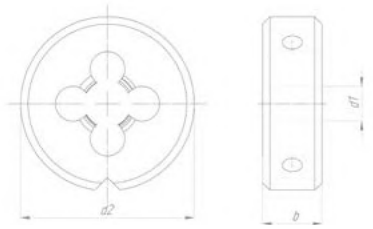
Материал			HSS	HSS	HSS	HSS-EP	HSS-EP
Серия			шлиф.	шлиф.	MS шлиф.	VA, Ti шлиф.	VA, Ti шлиф.
Заходная часть			1,75xP	1,75xP	1,25xP	2xP	2xP
Направление резьбы			правая	правая	правая	правая	правая
Класс точности			6g	6e	6g	6g	6e
Покрытие						Nit.	Nit.
Группы обрабатываемых материалов Основное применение			1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	5.3	2.1 2.2 2.3 7.1 7.2	2.1 2.2 2.3 7.1 7.2
d1,M	P мм	d2 x b мм	Z	∅ стержня под резьбу		Артикулы				
				6g	6e	ST	ST	ST	ST	ST
M 1*	0,25	16 x 2	3	0,97	0,92	11265	-	-	17041	-
M 1,2*	0,25	16 x 2	3	1,17	1,12	11266	11308	-	17042	-
M 1,4*	0,3	12 x 2,6	4	1,36	1,31	11267	-	-	-	-
M 1,4	0,3	16 x 2,6	4	1,36	1,31	11268	11309	-	17043	-
M 1,6	0,35	12 x 2,6	4	1,54	1,51	11269	-	-	-	-
M 1,6	0,35	16 x 2,6	4	1,54	1,51	11270	11310	-	17044	-
M 1,7	0,35	12 x 2,6	4	1,64	1,61	11271	-	-	-	-
M 1,7	0,35	16 x 2,6	4	1,64	1,61	11272	-	-	17045	-
M 1,8	0,35	16 x 2,6	4	1,74	1,71	11273	11311	-	17046	-
M 2	0,4	12 x 3,5	4	1,94	1,90	11274	-	-	-	-
M 2	0,4	16 x 3,5	4	1,94	1,90	-	-	-	17047	17071
M 2	0,4	16 x 5	4	1,94	1,90	11275	11312	14016	-	-
M 2,2	0,45	16 x 3,5	4	2,13	2,10	-	-	-	17048	-
M 2,2	0,45	16 x 5	4	2,13	2,10	11276	11313	14017	-	-
M 2,3	0,4	12 x 3	4	2,24	2,20	11277	-	-	-	-
M 2,3	0,4	16 x 3,5	4	2,24	2,20	-	-	-	17049	-
M 2,3	0,4	16 x 5	4	2,24	2,20	11278	-	-	-	-
M 2,5	0,45	12 x 3,5	4	2,43	2,40	11279	-	-	-	-
M 2,5	0,45	16 x 5	4	2,43	2,40	11280	11314	14018	17050	-
M 2,6	0,45	12 x 3,5	4	2,53	2,50	11281	-	-	-	-
M 2,6	0,45	16 x 5	4	2,53	2,50	11282	-	14019	17051	-
M 3	0,5	12 x 4	4	2,92	2,89	11283	-	-	17052	-
M 3	0,5	16 x 5	4	2,92	2,89	11284	11315	-	17053	17072
M 3	0,5	20 x 5	4	2,92	2,89	11285	11316	14020	17054	17073
M 3,5	0,6	16 x 5	4	3,41	3,38	11286	11317	-	17055	-
M 3,5	0,6	20 x 5	4	3,41	3,38	11287	11318	14021	17056	-
M 4	0,7	16 x 5	4	3,91	3,87	11288	11319	-	17057	17074
M 4	0,7	20 x 5	4	3,91	3,87	11289	11320	14022	17058	17075
M 4	0,7	20 x 5	5	3,91	3,87	11290	-	-	-	-
M 5	0,8	16 x 5	4	4,90	4,86	11291	11321	-	17059	-
M 5	0,8	20 x 7	4	4,90	4,86	11292	11322	14023	17060	17076
M 5	0,8	20 x 7	5	4,90	4,86	11293	-	-	-	-
M 6	1	16 x 5	5	5,88	5,85	11294	11323	-	17061	-
M 6	1	20 x 7	4	5,88	5,85	11295	11324	14024	17062	17077
M 6	1	20 x 7	5	5,88	5,85	11296	11325	-	-	-
M 7	1	20 x 7	5	6,88	6,85	11297	-	-	-	-
M 7	1	25 x 9	4	6,88	6,85	-	-	14025	17063	-
M 8	1,25	20 x 7	5	7,87	7,83	11298	11326	-	17064	17078
M 8	1,25	25 x 9	4	7,87	7,83	11299	11327	14026	-	-
M 8	1,25	25 x 9	5	7,87	7,83	11300	11328	-	17065	17079
M 10	1,5	25 x 9	5	9,85	9,81	11301	-	-	17066	-
M 10	1,5	30 x 11	5	9,85	9,81	11302	-	-	17067	17080
M 10	1,5	30 x 11	4	9,85	9,81	-	-	14027	-	-
M 12	1,75	25 x 9	5	11,83	11,80	11303	-	-	-	-
M 12	1,75	30 x 11	5	11,83	11,80	11304	-	-	-	-
M 12	1,75	38 x 14	4	11,83	11,80	11305	11329	14028	-	-
M 12	1,75	38 x 14	5	11,83	11,80	11306	-	-	17068	17081
M 14	2	38 x 14	5	13,82	13,79	-	-	-	17069	-
M 16	2	45 x 18	5	15,82	15,79	11307	-	-	17070	-

* поле допуска 6h

ПЛАШКИ

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ISO

M. ДЛЯ АВТОМАТНЫХ СТАНКОВ. С ФИКСИРУЮЩИМИ ОТВЕРСТИЯМИ







Материал			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS-EP
Серия			шлиф.	шлиф.	MS шлиф.	MS шлиф.	VA, Ti шлиф.
Заходная часть			1,75xP	1,75xP	1,25xP	1,25xP	2xP
Направление резьбы			правое	правое	правое	правое	правое
Класс точности			6g	6e	6g	6e	6g
Покрытие							Nit.
Группы обрабатываемых материалов Основное применение			1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	5.3	5.3	2.1 2.2 2.3 7.1 7.2
d1,M	P мм	d2 x b мм	Z	∅ стержня под резьбу		Артикулы				
				6g	6e	ST	ST	ST	ST	ST
M 1*	0,25	16 x 2	3	0,97	0,92	11330	-	-	-	-
M 1,1*	0,25	16 x 2	3	1,07	1,02	11331	-	-	-	-
M 1,2*	0,25	16 x 2	3	1,17	1,12	11332	-	-	-	-
M 1,4*	0,3	16 x 2,6	4	1,36	1,31	11333	11359	-	-	-
M 1,6	0,35	16 x 2,6	4	1,54	1,51	11334	11360	-	-	-
M 1,7	0,35	16 x 2,6	4	1,64	1,61	11335	-	-	-	-
M 1,8	0,35	16 x 2,6	4	1,74	1,71	11336	11361	-	-	-
M 2	0,4	12 x 3,5	4	1,94	1,90	11337	-	-	-	-
M 2	0,4	16 x 3,5	4	1,94	1,90	11338	11362	14029	14036	17082
M 2,2	0,45	16 x 3,5	4	2,13	2,10	11339	-	-	-	-
M 2,3	0,4	16 x 3,5	4	2,24	2,20	11340	-	-	-	17083
M 2,5	0,45	12 x 3,5	4	2,43	2,40	11341	-	-	-	-
M 2,5	0,45	16 x 3,5	4	2,43	2,40	11342	11363	14030	14037	17084
M 2,6	0,45	16 x 3,5	4	2,53	2,50	11343	-	-	-	-
M 3	0,5	16 x 3,5	4	2,92	2,89	11344	11364	14031	14038	17085
M 3,5	0,6	16 x 4	4	3,41	3,38	11345	11365	-		17086
M 4	0,7	16 x 5	4	3,91	3,87	11346	11366	14032	14039	17087
M 4	0,7	20 x 5	4	3,91	3,87	11347	11367	-		17088
M 4,5	0,75	20 x 7	4	4,41	4,37	11348	-	-	-	-
M 5	0,8	20 x 7	4	4,90	4,86	11349	11368	14033	14040	17089
M 6	1	20 x 7	4	5,88	5,85	11350	11369	14034	14041	17090
M 7	1	25 x 7	4	6,88	6,85	11351	11370	-	-	-
M 8	1,25	25 x 9	4	7,87	7,83	11352	11371	14035	-	17091
M 10	1,5	25 x 9	4	9,85	9,81	11353	-	-	-	-
M 10	1,5	30 x 11	6	9,85	9,81	11354	11372	-	-	17092
M 12	1,75	30 x 11	6	11,83	11,80	11355	-	-	-	-
M 12	1,75	35 x 12	6	11,83	11,80	11356	11373	-	-	17093
M 14	2	35 x 14	6	13,82	13,79	11357	-	-	-	-
M 16	2	45 x 18	6	15,82	15,79	11358	-	-	-	-



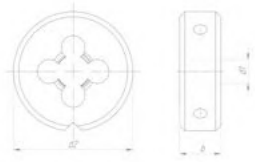
STAMO рекомендует использование специализированных **плашкодержателей**

Плашкодержатели STAMO стр. 317

* поле допуска 6h

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ISO

M. ДЛЯ АВТОМАТНЫХ СТАНКОВ. ФОРМА «КОЛОКОЛЬЧИК»







Материал			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS-EP
Серия			шлиф.	шлиф.	MS шлиф.	MS шлиф.	VA, Ti шлиф.
Заходная часть			1,75xP	1,75xP	1,25xP	1,25xP	2xP
Направление резьбы			правое	правое	правое	правое	правое
Класс точности			6g	6e	6g	6e	6g
Покрытие							Nit.
Группы обрабатываемых материалов Основное применение			1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	5.3	5.3	2.1 2.2 2.3 7.1 7.2
d1,M	P мм	d2 x b мм	Z	∅ стержня под резьбу		Артикулы				
				6g	6e	ST	ST	ST	ST	ST
M 2	0,4	16 x 8	4	1,94	1,90	11374	11393	14042	14058	17094
M 2,2	0,45	16 x 8	4	2,13	2,10	11375	-	14043	14059	-
M 2,3	0,4	16 x 8	4	2,24	2,20	11376	-	14044	14060	17095
M 2,5	0,45	16 x 8	4	2,43	2,40	11377	11394	14045	14061	17096
M 2,6	0,45	16 x 8	4	2,53	2,50	11378	-	14046	14062	17097
M 3	0,5	16 x 8	4	2,92	2,89	11379	11395	14047	14063	17098
M 3	0,5	20 x 9,5	4	2,92	2,89	11380	11396	14048	14064	17099
M 3,5	0,6	16 x 9,5	4	3,41	3,38	11381	11397	-	-	17100
M 4	0,7	16 x 9,5	4	3,91	3,87	11382	11398	14049	14065	17101
M 4	0,7	20 x 9,5	4	3,91	3,87	11383	11399	14050	14066	17102
M 4,5	0,75	16 x 9,5	4	4,41	4,37	11384	-	-	-	-
M 5	0,8	16 x 9,5	4	4,90	4,86	11385	11400	14051	14067	17103
M 5	0,8	20 x 9,5	4	4,90	4,86	11386	11401	14052	14068	17104
M 6	1	16 x 9,5	4	5,88	5,85	11387	11402	14053	14069	17105
M 6	1	20 x 9,5	4	5,88	5,85	11388	11403	14054	14070	17106
M 7	1	25 x 14	4	6,88	6,85	11389	-	-	-	-
M 8	1,25	25 x 14	5	7,87	7,83	11390	11404	14055	14071	17107
M 10	1,5	25 x 14	5	9,85	9,81	11391	11405	14056	14072	-
M 12	1,5	30 x 18	5	11,83	11,8	11392	-	14057	14073	-

STAMO



МАСЛО И ПАСТА ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

Смазочно-охлаждающие жидкости позволяют получить более высокую чистоту поверхности и способствуют мягкому резанию металла.

Продукты для нарезания резьбы и сверления отверстий STAMO служат для повышения качества и точности резьб, стойкости инструмента, а так же для создания комфортных условий работы оператора.

Быстрая доставка - продукция в наличии на складе в г. Санкт-Петербурге



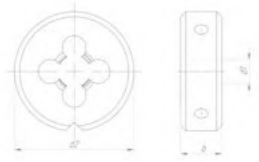
STAMO рекомендует использование специализированных **плашкодержателей**

Плашкодержатели STAMO стр. 317

Артикулы для заказа:
Масло TP100: 1 литр – TP100.001;
5 литров TP100.005
Паста STAMO: 0,5 кг – TP250.0050

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ ISO

M. ДЛЯ АВТОМАТНЫХ СТАНКОВ. ФОРМА «ПРОЕКЦИЯ»







Серия					HSS	HSS	HSS	HSS	HSS-EP
Материал					шлиф.	шлиф.	MS шлиф.	MS шлиф.	VA, Ti шлиф.
Заходная часть					1,75xP	1,75xP	1,25xP	1,25xP	2xP
Направление резьбы					правое	правое	правое	правое	правое
Класс точности					6g	6e	6g	6e	6g
Покрытие									Nit.
Группы обрабатываемых материалов					1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	5.3	5.3	2.1 2.2 2.3
					4.1 4.2	4.1 4.2			7.1 7.2
					5.1 5.2	5.1 5.2			
d1,M	P мм	d2 x b мм	Z	D2 x e мм	∅ стержня под резьбу		Артикулы				
					6g	6e	ST	ST	ST	ST	ST
M 3	0,5	16 x 9,5	4	12,5 x 4,5	2,92	2,89	11406	11415	14074	14083	17108
M 4	0,7	16 x 9,5	4	12,5 x 4,5	3,91	3,87	11407	11416	14075	14084	17109
M 4	0,7	20 x 12	4	16 x 7	3,91	3,87	11408	11417	14076	14085	17110
M 5	0,8	16 x 9,5	4	12,5 x 4,5	4,90	4,86	11409	11418	14077	14086	17111
M 5	0,8	20 x 12	4	16 x 5	4,90	4,86	11410	11419	14078	14087	17112
M 6	1	20 x 12	4	16 x 5	5,88	5,85	11411	11420	14079	14088	17113
M 8	1,25	25 x 14	5	20 x 5	7,87	7,83	11412	11421	14080	14089	17114
M 10	1,5	25 x 14	5	20 x 5	9,85	9,81	11413	11422	14081	14090	17115
M 12	1,75	30 x 18	5	25 x 7 1	1,83	11,80	11414	11423	14082	14091	17116

STAMO



МАСЛО И ПАСТА ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

Смазочно-охлаждающие жидкости позволяют получить более высокую чистоту поверхности и способствуют мягкому резанию металла.

Продукты для нарезания резьбы и сверления отверстий STAMO служат для повышения качества и точности резьб, стойкости инструмента, а так же для создания комфортных условий работы оператора.

Быстрая доставка - продукция в наличии на складе в г. Санкт-Петербурге



STAMO рекомендует использование специализированных **плашкодержателей**

Плашкодержатели STAMO стр. 317

Артикулы для заказа:
Масло TP100: 1 литр – TP100.001;
5 литров TP100.005
Паста STAMO: 0,5 кг – TP250.0050

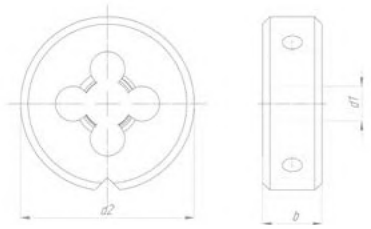
ПЛАШКИ

DIN EN 22568

STAMO®

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ МЕЛКОГО ШАГА ISO

MF





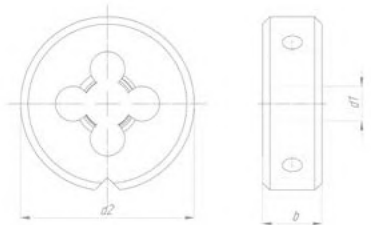


Материал					HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS-E
Серия						шлиф.			шлиф.	MS шлиф.	шлиф.
Заходная часть					1,75	1,75	1,75	1,75	1,75	1,25	2
Направление резьбы					правое	правое	левое	правое	правое	правое	правое
Класс точности					6g	6g	6g	6e	6e	6g	6g
Покрытие					-	-	-	-	-	-	Nit. (азотир.)
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	5.3	1.1 1.2 1.3 1.4
					4.1 4.2	4.1 4.2	4.1 4.2	4.1 4.2	4.1 4.2		2.1 2.2 2.3
					5.1 5.2	5.1 5.2	5.1 5.2	5.1 5.2	5.1 5.2		7.1 7.2
d1,MF	P мм	d2 x b мм	Z	∅ стержня под резьбу		Артикулы						
				6g	6e	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
M 2	x0,25	16x5	4	1,97	1,92	21000	21103	21205	-	-	24000	-
M 2,2	x0,25	16x5	4	2,17	2,12	21001	21104	21206	-	-	24001	-
M 2,5	x0,35	16x5	4	2,44	2,41	21002	21105	21207	21293	21342	24002	-
M 3	x0,35	20x5	4	2,94	2,91	21003	21106	21208	21294	21343	24003	27000
M 3,5	x0,35	20x5	4	3,44	3,41	21004	21107	21209	21295	21344	24004	27001
M 4	x0,35	20x5	4	3,94	3,91	21005	21108	21210	21296	21345	24005	27002
M 4	x0,5	20x5	4	3,92	3,89	21006	21109	21211	21297	21346	24006	27003
M 5	x0,5	20x5	4	4,92	4,89	21007	21110	21212	21298	21347	24007	27004
M 6	x0,5	20x5	4	5,92	5,89	21008	21111	21213	21299	21348	24008	27005
M 6	x0,75	20 x7	4	5,90	5,87	21009	21112	21214	21300	21349	24009	27006
M 7	x0,75	25x9	4	6,90	6,87	21010	21113	21215	21301	21350	24010	27007
M 8	x0,5	25x9	5	7,92	7,89	21011	21114	21216	21302	21351	24011	27008
M 8	x0,75	25x9	4	7,90	7,87	21012	21115	21217	21303	21352	24012	27009
M 8	x 1	25x9	4	7,88	7,85	21013	21116	21218	21304	21353	24013	27010
M 9	x0,75	25x9	5	8,90	8,87	21014	21117	21219	-	-	24014	27011
M 9	x 1	25x9	5	8,88	8,85	21015	21118	21220	-	-	24015	27012
M 10	x0,5	30 x11	5	9,92	9,89	21016	21119	21221	21305	21354	24016	27013
M 10	x0,75	30 x11	5	9,90	9,87	21017	21120	21222	21306	21355	24017	27014
M 10	x 1	30 x11	5	9,88	9,85	21018	21121	21223	21307	21356	24018	27015
M 10	x 1,25	30 x11	4	9,86	9,83	21019	21122	21224	21308	21357	24019	27016
M 12	x0,5	38x10	5	11,92	11,89	21020	21123	21225	21309	21358	24020	27017
M 12	x0,75	38x10	5	11,91	11,87	21021	21124	21226	21310	21359	24021	27018
M 12	x 1	38x10	5	11,88	11,85	21022	-	21227	21311	21360	24022	27019
M 12	x 1,25	38x10	4	11,86	11,83	21023	21125	21228	21312	21361	24023	27020
M 12	x 1,5	38x10	4	11,85	11,81	21024	21126	21229	21313	21362	24024	-
M 12	x 1,5	38x10	5	11,85	11,81	-	-	-	-	-	-	27021
M 13	x 1	38x10	5	12,88	12,85	21025	21127	21230	21314	21363	24025	27022
M 14	x 1	38x10	5	13,88	13,85	21026	21128	21231	21315	21364	24026	27023
M 14	x 1,25	38x10	5	13,86	13,83	21027	21129	21232	21316	21365	24027	27024
M 14	x 1,5	38x10	5	13,85	13,81	21028	21130	21233	21317	21366	24028	27025
M 15	x 1	38x10	5	14,88	14,85	21029	21131	21234	21318	21367	24029	27026
M 15	x 1,5	38x10	5	14,85	14,81	21030	21132	21235	21319	21368	24030	27027
M 16	x 1	45 x 14	5	15,88	15,85	21031	21133	21236	21320	21369	24031	27028
M 16	x 1,25	45 x 14	5	15,87	15,83	21032	21134	21237	-	21370	24032	27029
M 16	x 1,5	45 x 14	5	15,85	15,81	21033	21135	-	21321	-	24033	27030
M 18	x 1	45 x 14	5	17,88	17,85	21034	21136	21238	21322	21371	24034	27031
M 18	x 1,5	45 x 14	5	17,85	17,81	21035	21137	21239	21323	21372	24035	27032
M 18	x 2	45 x 14	5	17,82	17,78	21036	21138	21240	-	-	24036	-
M 20	x 1	45 x 14	6	19,88	19,85	21037	21139	21241	21324	21373	24037	27033
M 20	x 1,5	45 x 14	6	19,85	19,81	21038	21140	21242	21325	21374	24038	27034
M 20	x 2	45 x 14	6	19,82	19,78	21039	21141	21243			24039	27035
M 22	x 1	55x16	6	21,88	21,85	21040	21142	21244	21326	21375	24040	27036
M 22	x 1,5	55x16	5	21,85	21,81	21041	21143	21245	21327	21376	24041	-
M 22	x 1,5	55x16	6	21,85	21,81	-	-	-	-	-	-	27037
M 22	x 2	55x16	5	21,82	21,78	21042	21144	21246	-	-	24042	27038
M 24	x 1	55x16	6	23,88	23,85	21043	21145	21247	21328	21377	24043	27039
M 24	x 1,5	55x16	6	23,85	23,81	21044	21146	21248	21329	21378	24044	27040
M 24	x 2	55x16	6	23,82	23,78	21045	21147	21249		-	24045	27041
M 25	x 1	55x16	6	24,88	24,85	21046	21148	21250	21330	21379	24046	27042
M 25	x 1,5	55x16	6	24,85	24,81	21047	21149	21251	21331	21380	24047	27043
M 27	x 1	65x18	6	26,88	26,85	21048	21150	21252	21332	21381	24048	-
M 27	x 1,5	65x18	6	26,85	26,81	21049	21151	21253	21333	21382	24049	27044
M 27	x 2	65x18	6	26,82	26,78	21050	21152	21254	-	-	24050	27045
M 28	x 1,5	65x18	6	27,85	27,81	21051	21153	21255	21334	21383	24051	27046

ПЛАШКИ

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ МЕЛКОГО ШАГА ISO

MF



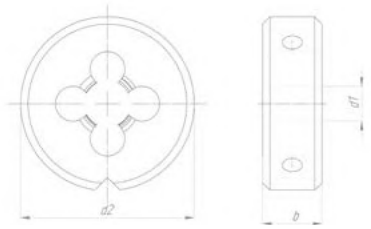




Материал					HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS-E
Серия						шлиф.			шлиф.	MS шлиф.	шлиф.
Заходная часть					1,75	1,75	1,75	1,75	1,75	1,25	2
Направление резьбы					правое	правое	левое	правое	правое	правое	правое
Класс точности					6g	6g	6g	6e	6e	6g	6g
Покрытие					-	-	-	-	-	-	Nit. (азотир.)
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	5.3	1.1 1.2 1.3 1.4
					4.1 4.2	4.1 4.2	4.1 4.2	4.1 4.2	4.1 4.2		2.1 2.2 2.3
					5.1 5.2	5.1 5.2	5.1 5.2	5.1 5.2	5.1 5.2		7.1 7.2
d1,MF	P мм	d2 x b мм	Z	∅ стержня под резьбу		Артикулы						
				6g	6e	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
M 28	x 2	65x18	6	27,82	27,79	21052	21154	21256	-	-	24052	-
M 30	x 1	65x18	7	29,88	29,85	21053	21155	21257	21335	21384	24053	27047
M 30	x 1,5	65x18	6	29,85	29,81	21054	21156	21258	21336	21385	24054	27048
M 30	x 2	65x18	6	29,82	29,78	21055	21157	21259	-	-	24055	27049
M 32	x 1,5	65x18	7	31,85	31,81	21056	21158	21260	21337	21386	24056	-
M 32	x 2	65x18	7	31,82	31,79	21057	21159	21261	21338	21387	24057	27050
M 33	x1,5	65x18	7	32,87	32,81	21058	21160	-	-	-	24058	27051
M 33	x 2	65x18	7	32,82	32,79	21059	21161	21262	-	-	24059	27052
M 34	x 1,5	65x18	7	33,85	33,81	21060	21162	21263	21339	21388	24060	-
M 35	x 1,5	65x18	8	34,85	34,81	21061	21163	21264	21340	21389	24061	27053
M 36	x 1,5	65x18	8	35,85	35,81	21062	21164	21265	21341	21390	24062	-
M 36	x 2	65x18	8	35,82	35,79	21063	21165	21266	-	-	24063	27054
M 36	x3	65x25	7	35,77	35,73	21064	21166	21267	-	-	24064	-
M 38	x 1,5	75 x 20	7	37,85	37,81	21065	21167	21268	-	-	24065	27055
M 39	x 1,5	75 x 20	7	38,85	38,81	21066	21168	-	-	-	24066	27056
M 39	x 2	75 x 20	7	38,82	38,79	21067	21169	21269	-	-	-	-
M 39	x3	75 x 20	7	38,77	38,73	21068	21170	21270	-	-	24067	-
M 40	x 1,5	75 x 20	8	39,85	39,81	21069	21171	21271	-	-	24068	-
M 40	x 2	75 x 20	7	39,82	39,79	21070	21172	21272	-	-	24069	-
M 42	x 1,5	75 x 20	8	41,85	41,81	21071	21173	21273	-	-	24070	27057
M 42	x 2	75 x 20	8	41,82	41,79	21072	21174	21274	-	-	24071	-
M 42	x3	75 x 20	8	41,77	41,73	21073	21175	21275	-	-	24072	-
M 45	x 1,5	90 x 22	7	44,85	44,81	21074	21176	21276	-	-	24073	27058
M 45	x 2	90 x 22	7	44,82	44,79	21075	21177	21277	-	-	24074	-
M 45	x3	90 x 22	7	44,77	44,73	21076	21178	21278	-	-	24075	-
M 48	x 1,5	90 x 22	8	47,85	47,81	21077	21179	21279	-	-	24076	-
M 48	x 2	90 x 22	8	47,82	47,79	21078	21180	21280	-	-	24077	-
M 48	x3	90 x 22	7	47,77	47,73	21079	21181	21281	-	-	24078	-
M 50	x 1,5	90 x 22	8	49,85	49,81	21080	21182	21282	-	-	24079	-
M 50	x 2	90 x 22	8	49,82	49,79	21081	21183	21283	-	-	24080	-
M 52	x 1,5	90 x 22	9	51,85	51,81	21082	21184	21284	-	-	24081	27059
M 52	x 2	90 x 22	9	51,82	51,79	21083	21185	21285	-	-	24082	-
M 52	x3	90 x 22	8	51,77	51,73	21084	21186	21286	-	-	24083	-
M 56	x 1,5	105x22	8	55,85	55,81	21085	21187	21287	-	-	24084	-
M 56	x 2	105 x 22	8	55,82	55,79	21086	21188	21288	-	-	24085	-
M 58	x 1,5	105x22	8	57,85	57,81	21087	21189	-	-	-	24086	-
M 60	x 1,5	105x22	9	59,85	59,81	21088	21190	21289	-	-	24087	-
M 60	x 2	105 x 22	9	59,82	59,79	21089	21191	21290	-	-	24088	-
M 60	x3	105 x 22	8	59,77	59,73	21090	21192	-	-	-	-	-
M 64	x 2	105 x 22	10	63,82	63,79	21091	21193	-	-	-	24089	-
M 64	x 4	105 x 22	9	63,70	63,66	21092	21194	-	-	-	-	-
M 65	x 2	105 x 22	10	64,82	64,79	21093	21195	-	-	-	24090	-
M 70	x 2	120 x 22	9	69,82	69,79	21094	21196	-	-	-	24091	-
M 72	x 2	120 x 22	10	71,82	71,79	21095	21197	-	-	-	24092	-
M 75	x 2	120 x 22	10	74,82	74,79	21096	21198	-	-	-	24093	-
M 80	x 2	130 x 25	10	79,82	79,79	21097	21199	21291	-	-	24094	-
M 85	x 2	130 x 25	12	84,82	84,79	21098	21200	-	-	-	24095	-
M 88	x 2	140 x 25	11	87,82	87,79	21099	21201	-	-	-	24096	-
M 90	x 2	140 x 25	11	89,82	89,79	21100	21202	21292	-	-	24097	-
M 95	x 2	150 x 25	11	94,82	94,79	21101	21203	-	-	-	24098	-
M 100	x 2	150 x 25	8	99,82	99,79	21102	21204	-	-	-	24099	-

ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ МЕЛКОГО ШАГА ISO

MF. С УСТАНОВОЧНЫМИ ОТВЕРСТИЯМИ







Материал							HSS	HSS
Серия							шлиф.	MS шлиф.
Заходная часть							1,75	1,25
Направление резьбы							правое	правое
Класс точности							6g	6g
Покрытие							-	-
Группы обрабатываемых материалов Основное применение							1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	5.3
d1,MF	**P мм**		**d2 x b мм**	**Z**	**∅ стержня под резьбу**		**Артикулы**	
					6g	**6e**	**ST**	**ST**
M 2	x0,25	02025	16x2	4	1,97	1,92	21391	24100
M 3	x0,35	03035	16x3	4	2,94	2,91	21392	24101
M 4	x0,35	04035	16x3,5	4	3,94	3,91	21393	-
M 4	x0,5	0405	16x4	4	3,92	3,89	21394	24102
M 5	x0,5	0505	20x5	4	4,92	4,89	21395	24103
M 6	x0,5	0605	20x5	4	5,92	5,89	21396	24104
M 6	x0,75	06075	20 x7	4	5,90	5,87	21397	24105
M 7	x0,5	0705	25 x7	4	6,90	6,87	21398	-
M 7	x0,75	07075	25 x7	4	6,90	6,87	21399	-
M 8	x0,5	0805	25 x7	6	7,92	7,89	21400	24106
M 8	x0,75	08075	25 x 7	4	7,90	7,87	21401	24107
M 8	x 1	081	25 x7	4	7,88	7,85	21402	24108
M 10	x0,75	10075	30x7	6	9,90	9,87	21403	24109
M 10	x 1	1011	25 x7	6	9,88	9,85	21404	24110
M 10	x1	1012	30x7	6	9,88	9,85	21405	-
M 10	x 1,25	10125	25x9	6	9,86	9,83	21406	-
M 12	x 1	121	30x7	6	11,88	11,85	21407	24111
M 12	x 1	122	35x10	6	11,88	11,85	21408	-
M 12	x 1,25	12125	30 x11	6	11,86	11,83	21409	-
M 12	x 1,5	1215	30 x11	6	11,85	11,81	21410	24112
M 14	x 1	141	35x10	6	13,88	13,85	21411	24113
M 14	x 1,25	14125	35x10	6	13,86	13,83	21412	-
M 14	x 1,5	1415	35x10	6	13,85	13,81	21413	24114
M 16	x 1	161	45 x 10	6	15,88	15,85	21414	24115
M 16	x 1,5	1615	45 x 14	6	15,85	15,81	21415	24116

STAMO



МАСЛО И ПАСТА ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

Смазочно-охлаждающие жидкости позволяют получить более высокую чистоту поверхности и способствуют мягкому резанию металла.

Продукты для нарезания резьбы и сверления отверстий STAMO служат для повышения качества и точности резьб, стойкости инструмента, а так же для создания комфортных условий работы оператора.

Артикулы для заказа:
Масло TP100: 1 литр – TP100.001;
5 литров TP100.005
Паста STAMO: 0,5 кг – TP250.0050

Быстрая доставка - продукция в наличии на складе в г. Санкт-Петербурге

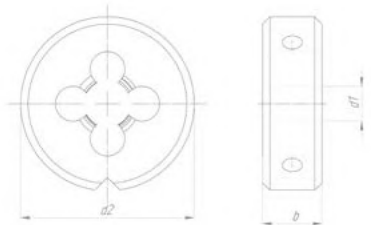


STAMO рекомендует использование специализированных **плашкодержателей**

Плашкодержатели STAMO стр. 317

ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ (ВИТВОРТА)

G







Материал			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS-EP
Серия				шлиф.	MS	MS шлиф. -0,1	VA,Ti шлиф.
Заходная часть			1,75xP	1,75xP	1,25xP	1,25xP	2xP
Направление резьбы			правая	правая	левая	правая	правая
Класс точности			A	A	A	A -0,1	A
Покрытие			-	-	-	-	Nit.
			1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	5.3	5.3	2.1 2.2 2.3
			4.1 4.2	4.1 4.2			7.1 7.2
			5.1 5.2	5.1 5.2			

d1,G	P ниток на дюйм	d2 x b мм	Z	∅ стержня под резьбу	Артикулы				
				A	ST	ST	ST	ST	ST
G 1/8	28	30x11	5	9,62	31000	31018	34000	34019	37000
G 1/4	19	38x10	5	13,03	31001	31019	34001	34020	37001
G3/8	19	45x14	5	16,54	31002	31020	34002	34021	37002
G 1/2	14	45x14	6	20,81	31003	31021	34003	34022	37003
G5/8	14	55x16	5	22,77	31067	31022	34004	34023	-
G5/8	14	55x16	6	22,77	-	-	-	-	37004
G3/4	14	55x16	6	26,3	31004	31023	34005	34024	37005
G7/8	14	65x18	6	30,06	31005	31024	34006	34025	37006
G 1	11	65x18	7	33,07	31006	31025	34007	34026	-
G 1	11	65x18	8	33,07	-	-	-	-	37007
G 1.1/8	11	75x20	7	37,72	31007	31026	34008	-	37008
G 1.1/4	11	75x20	8	41,73	31008	31027	34009	-	-
G 1.1/4	11	75x20	9	41,73	-	-	-	-	37009
G 1.1/2	11	90x22	8	47,62	31009	31028	34010	-	-
G 1.1/2	11	90x22	9	47,62	-	-	-	-	37010
G 1.3/4	11	90x22	9	53,57	31010	31029	34011	-	-
G2	11	105x22	9	59,43	31011	31030	34012	-	-
G2	11	105x22	11	59,43	-	-	-	-	37011
G 2.1/4	11	105x22	10	65,49	31012	31031	34013	-	-
G 2.1/2	11	120x22	10	74,97	31013	31032	34014	-	-
G 2.3/4	11	120x22	12	81,32	31014	31033	34015	-	-
G3	11	130x25	8	87,67	31015	31034	34016	-	-
G 3.1/2	11	150x25	8	100,11	31016	31035	34017	-	-
G4	11	160x25	9	112,81	31017	31036	34018	-	-

STAMO



МАСЛО И ПАСТА ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

Смазочно-охлаждающие жидкости позволяют получить более высокую чистоту поверхности и способствуют мягкому резанию металла.

Продукты для нарезания резьбы и сверления отверстий STAMO служат для повышения качества и точности резьб, стойкости инструмента, а так же для создания комфортных условий работы оператора.

Артикулы для заказа:
Масло TP100: 1 литр – TP100.001;
5 литров TP100.005
Паста STAMO: 0,5 кг – TP250.0050

Быстрая доставка - продукция в наличии на складе в г. Санкт-Петербурге

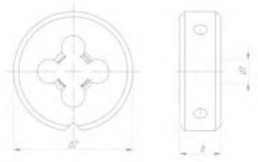


STAMO рекомендует использование специализированных **плашкодержателей**

Плашкодержатели STAMO стр. 317

ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ (ВИТВОРТА)

G. ДЛЯ АВТОМАТНЫХ СТАНКОВ. ФОРМА «КОЛОКОЛЬЧИК»







Серия			шлиф.	MS шлиф.	MS шлиф. -0,1
Материал			HSS	HSS	HSS
Заходная часть			1,75xP	1,25xP	1,25xP
Направление резьбы			правая	правая	левая
Класс точности			A	A	A -0,1
Покрытие			-	-	-
Группы обрабатываемых материалов Основное применение			1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	5.3	5.3
d1, G	**P ниток на дюйм**	**d2 x b мм**	**Z**	**∅ стержня под резьбу A**	**Артикулы ST**	**ST**	**ST**
1/8	28	25x14	5	9,62	31037	34027	37012
1/4	19	30x18	6	13,03	31038	34028	37013
3/8	19	38x20	6	16,54	31039	34029	37014
1/2	14	45x24	6	20,81	31040	34030	37015
3/4	14	55x28	6	26,3	31041	34031	37016
1″	11	65x30	7	33,07	31042	34032	-

STAMO



МАСЛО И ПАСТА ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

Смазочно-охлаждающие жидкости позволяют получить более высокую чистоту поверхности и способствуют мягкому резанию металла.

Продукты для нарезания резьбы и сверления отверстий STAMO служат для повышения качества и точности резьб, стойкости инструмента, а так же для создания комфортных условий работы оператора.

Артикулы для заказа:
Масло TP100: 1 литр – TP100.001;
5 литров TP100.005
Паста STAMO: 0,5 кг – TP250.0050

Быстрая доставка - продукция в наличии на складе в г. Санкт-Петербурге



STAMO рекомендует использование специализированных **плашкодержателей**

Плашкодержатели STAMO стр. 317

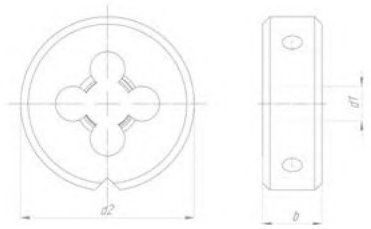
ПЛАШКИ

DIN EN 22568

STAMO®

ДЛЯ РЕЗЬБЫ BSW (БРИТАНСКИЙ СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ ВИТВОРТА)

BSW







Материал			HSS	HSS	HSS	HSS-EP
Серия				шлиф.		VA, Ti шлиф.
Заходная часть			1,75xP	1,75xP	1,75xP	2xP
Направление резьбы			правая	правая	левая	правая
Класс точности						
Покрытие			-	-		Nit
Группы обрабатываемых материалов Основное применение			1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	2.1 2.2 2.3
			4.1 4.2	4.1 4.2	4.1 4.2	7.1 7.2
			5.1 5.2	5.1 5.2	5.1 5.2	
			Артикулы			
d1, BSW	**P ниток на дюйм**	**d2 x b мм**	**Z**	**∅ стержня под резьбу**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
1/16	60	16 x 5	3	1,51	91000	91027	-	-
3/32	48	16 x 5	4	2,30	91001	91028	91054	-
1/8	40	20 x 5	4	3,09	91002	91029	91055	97000
5/32	32	20 x 7	4	3,88	91003	91030	91056	97001
3/16	24	20 x 7	4	4,66	91004	91031	91057	97002
7/32	24	20 x 7	4	5,46	91005	91032	91058	-
1/4	20	20 x 7	4	6,24	91006	91033	91059	-
1/4	20	20 x 7	5	6,24	-	-	-	97003
5/16	18	25 x 9	4	7,82	91007	91034	91060	-
5/16	18	25 x 9	5	7,82	-	-	-	97004
3/8	16	30 x 11	4	9,40	91008	91035	91061	-
3/8	16	30 x 11	5	9,40	-	-	-	97005
7/16	14	30 x 11	4	10,98	91009	91036	91062	-
1/2	12	38 x 14	4	12,56	91010	91037	91063	-
1/2	12	38 x 14	5	12,56	-	-	-	97006
9/16	12	38 x 14	4	14,14	91011	91038	91064	-
9/16	12	38 x 14	5	14,14	-	-	-	97007
5/8	11	45 x 18	4	15,72	91012	91039	91065	-
5/8	11	45 x 18	5	15,72	-	-	-	97008
3/4	10	45 x 18	5	18,89	91013	91040	91066	97009
7/8	9	55 x 22	5	22,10	91014	91041	91067	-
7/8	9	55 x 22	6	22,10	-	-	-	97010
1″	8	55 x 22	5	25,27	91015	91042	91068	
1″	8	55 x 22	6	25,27	-	-	-	97011
1″ 1/8	7	65 x 25	5	28,44	91016	91043	91069	-
1″ 1/4	7	65 x 25	6	31,61	91017	91044	91070	-
1″ 3/8	6	65 x 25	6	34,77	91018	91045	91071	-
1″ 1/2	6	75 x 30	6	37,95	91019	91046	91072	-
1″ 5/8	5	75 x 30	7	41,11	91020	91047	-	-
1″ 3/4	5	90 x 36	6	44,28	91021	91048	-	-
2″	4,5	90 x 36	7	50,63	91022	91049	-	-
2″ 1/4	4	105 x 36	7	56,96	91023	91050	-	-
2″ 1/2	4	105 x 36	8	63,31	91024	91051	-	-
2″ 3/4	3,5	120 x 36	8	69,65	91025	91052	-	-
3″	3,5	120 x 36	9	76,00	91026	91053	-	-



STAMO рекомендует использование специализированных **плашкодержателей**

Плашкодержатели STAMO стр. 317

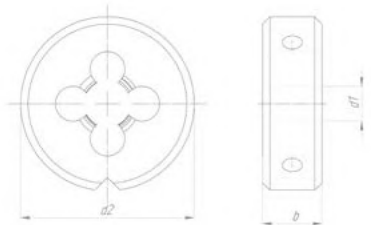
ПЛАШКИ

DIN EN 22568

STAMO®

ДЛЯ АМЕРИКАНСКОЙ РЕЗЬБЫ UNC

UNC







Материал			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS-EP
Серия				шлиф.			VA,Ti шлиф.
Заходная часть			1,75xP	1,75xP	1,75xP	1,75xP	2xP
Направление резьбы			правая	правая	левая	правая	правая
Класс точности			2A	2A	2A	3A	2A
Покрытие			-	-	-	-	Nit
Группы обрабатываемых материалов Основное применение			1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	2.1 2.2 2.3 7.1 7.2
d1,UNC	**P ниток на дюйм**	**d2 x b мм**	**Z**	**∅ стержня под резьбу**		**Артикулы**				
				2A	**3A**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**	**ST**
Nr. 1	-64	16x5	3	1,79	1,81	41000	41025	-	44017	-
Nr. 2	-56	16x5	4	2,12	2,14	41001	41026	-	44018	-
Nr.3	-48	16x5	4	2,44	2,46	41002	41027	-	44019	-
Nr. 4	-40	16x5	4	2,76	2,78	41003	41028	-	44020	47000
Nr. 5	-40	20x5	4	3,09	3,11	41004	41029	-	44021	47001
Nr. 6	-32	20x7	4	3,41	3,43	41005	41030	44000	44022	47002
Nr. 8	-32	20x7	4	4,07	4,09	41006	41031	44001	44023	47003
Nr. 10	-24	20x7	4	4,71	4,73	41007	41032	44002	44024	47004
Nr. 12	-24	20x7	4	5,37	5,39	41008	41033	44003	44025	47005
1/4	-20	20x7	4	6,22	6,25	41009	41034	44004	44026	-
1/4	-20	20x7	5	6,22	6,25	-	-	-	-	47006
5/16	-18	25x9	4	7,80	7,83	41010	41035	44005	44027	-
5/16	-18	25x9	5	7,80	7,83	-	-	-	-	47007
3/8	-16	30x11	4	9,37	9,41	41011	41036	44006	44028	-
3/8	-16	30x11	5	9,37	9,41	-	-	-	-	47008
7/16	-14	30x11	4	10,95	10,98	41012	41037	44007	44029	-
7/16	-14	30x11	5	10,95	10,98	-	-	-	-	47009
1/2	-13	38x14	4	12,52	12,56	41013	41038	44008	44030	-
1/2	-13	38x14	5	12,52	12,56	-	-	-	-	47010
9/16	-12	38x14	4	14,10	14,14	41014	41039	44009	44031	-
9/16	-12	38x14	5	14,10	14,14	-	-	-	-	47011
5/8	-11	45x18	4	15,68	15,72	41015	41040	44010	44032	-
5/8	-11	45x18	5	15,68	15,72	-	-	-	-	47012
3/4	-10	45x18	5	18,84	18,89	41016	41041	44011	44033	47013
7/8	-9	55x22	5	22,00	22,05	41017	41042	44012	-	-
7/8	-9	55x22	6	22,00	22,05	-	-	-	-	47014
1″	-8	55x22	5	25,16	25,21	41018	41043	44013	-	-
1″	-8	55x22	6	25,16	25,21	-	-	-	-	47015
1″1/8	-7	65x25	5	28,31	28,37	41019	41044	44014	-	-
1″1/4	-7	65x25	6	31,49	31,54	41020	41045	44015	-	-
1″3/8	-6	65x25	6	34,63	34,69	41021	41046	-	-	-
1″1/2	-6	75x30	6	37,80	37,87	41022	41047	44016	-	-
1″3/4	-5	90x36	6	44,12	44,19	41023	41048	-	-	-
2″	-4,5	90x36	7	50,45	50,52	41024	41049	-	-	-



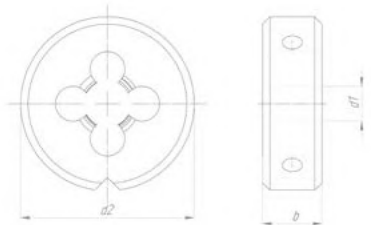
STAMO рекомендует использование специализированных **плашкодержателей**

Плашкодержатели STAMO стр. 317

ПЛАШКИ

ДЛЯ АМЕРИКАНСКОЙ РЕЗЬБЫ UNF. МЕЛКИЙ ШАГ

UNF







Материал			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS-EP
Серия				шлиф.			VA,Ti шлиф.
Заходная часть			1,75xP	1,75xP	1,75xP	1,75xP	2xP
Направление резьбы			правая	правая	левая	правая	правая
Класс точности			2A	2A	2A	3A	2A
Покрытие			-	-	-	-	Nit
Группы обрабатываемых материалов Основное применение			1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	2.1 2.2 2.3
			4.1 4.2	4.1 4.2	4.1 4.2	4.1 4.2	7.1 7.2
			5.1 5.2	5.1 5.2	5.1 5.2	5.1 5.2	

d1, UNF	P ниток на дюйм	d2 x b мм	Z	∅ стержня под резьбу		Артикулы				
				2A	3A	ST	ST	ST	ST	ST
Nr.0	80	16x5	3	1,47	1,49	51000	51024	-	-	-
Nr. 1	72	16x5	3	1,79	1,81	51001	51025	-	-	-
Nr. 2	64	16x5	4	2,12	2,14	51002	51026	-	-	-
Nr.3	56	16x5	4	2,44	2,46	51003	51027	-	-	-
Nr. 4	48	16x5	4	2,77	2,79	51004	51028	-	51065	57000
Nr. 5	44	20x5	4	3,10	3,12	51005	51029	-	51066	57001
Nr. 6	40	20x5	4	3,42	3,44	51006	51030	51048	51067	57002
Nr. 8	36	20x7	4	4,08	4,10	51007	51031	51049	51068	57003
Nr. 10	32	20x7	4	4,73	4,75	51008	51032	51050	51069	57004
Nr. 12	28	20x7	4	5,38	5,40	51009	51033	51051	51070	57005
1/4	28	20x7	4	6,24	6,27	51010	51034	51052	51071	57006
5/16	24	25x9	4	7,82	7,85	51011	51035	51053	51072	57007
3/8	24	30 x 11	4	9,41	9,43	51012	51036	51054	51073	-
3/8	24	30 x 11	5	9,41	9,43	-	-	-	-	57008
7/16	20	30 x 11	5	10,98	11,01	51013	51037	51055	51074	57009
1/2	20	38 x 10	5	12,56	12,60	51014	51038	51056	51075	57010
9/16	18	38 x 10	5	14,14	14,18	51015	51039	51057	51076	57011
5/8	18	45 x 14	5	15,73	15,77	51016	51040	51058	51077	57012
3/4	16	45 x 14	6	18,89	18,93	51017	51041	51059	51078	57013
7/8	14	55 x 16	5	22,05	22,09	51018	51042	51060	-	57014
1"	12	55 x 16	6	25,21	25,26	51019	51043	51061	-	-
1" 1/8	12	65 x 18	6	28,38	28,43	51020	51044	51062	-	-
1" 1/4	12	65 x 18	7	31,56	31,60	51021	51045	51063	-	-
1" 3/8	12	65 x 18	8	34,73	34,78	51022	51046	-	-	-
1" 1/2	12	75x20	7	37,90	37,95	51023	51047	51064	-	-

STAMO



МАСЛО И ПАСТА ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

Смазочно-охлаждающие жидкости позволяют получить более высокую чистоту поверхности и способствуют мягкому резанию металла.

Продукты для нарезания резьбы и сверления отверстий STAMO служат для повышения качества и точности резьб, стойкости инструмента, а так же для создания комфортных условий работы оператора.

Быстрая доставка - продукция в наличии на складе в г. Санкт-Петербурге



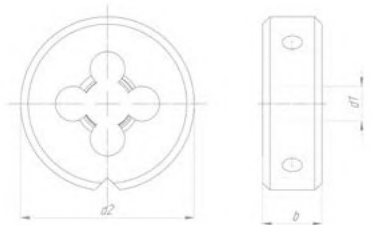
STAMO рекомендует использование специализированных **плашкодержателей**

Плашкодержатели STAMO стр. 317

Артикулы для заказа:
Масло TP100: 1 литр – TP100.001;
5 литров TP100.005
Паста STAMO: 0,5 кг – TP250.0050

ДЛЯ АМЕРИКАНСКОЙ РЕЗЬБЫ UNEF. ЭКСТРА МЕЛКИЙ ШАГ

UNEF







Материал				HSS	HSS
Серия					шлиф.
Заходная часть				1,75xP	1,75xP
Направление резьбы				правая	правая
Класс точности				2A	2A
Покрытие				-	-
Группы обрабатываемых материалов Основное применение				1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2
d1,UNEF	P ниток на дюйм	d2 x b мм	Z	Артикулы	
				ST	ST
1/4	32	20x7	4	51080	51103
5/16	32	25x9	4	51081	51104
3/8	32	30x11	4	51082	51105
7/16	28	30x11	5	51083	51106
1/2	28	38x10	5	51084	51107
9/16	24	38x10	5	51085	51108
5/8	24	45x14	5	51086	51109
11/16	24	45x14	5	51087	51110
3/4	20	45x14	5	51088	51111
13/16	20	45x14	6	51089	51112
7/8	20	55x16	5	51090	51113
15/16	20	55x16	6	51091	51114
1″	20	55x16	6	51092	51115
1″ 1/16	18	65x18	6	51093	51116
1″ 1/8	18	65x18	6	51094	51117
1″ 3/16	18	65x18	6	51096	51119
1″ 1/4	18	65x18	7	51097	51120
1″ 5/16	18	65x18	7	51098	51121
1″ 3/8	18	65x18	8	51099	51122
1″ 7/16	18	75x20	7	51100	51123
1″ 1/2	18	75x20	7	51101	51124

STAMO



МАСЛО И ПАСТА ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

Смазочно-охлаждающие жидкости позволяют получить более высокую чистоту поверхности и способствуют мягкому резанию металла.

Продукты для нарезания резьбы и сверления отверстий STAMO служат для повышения качества и точности резьб, стойкости инструмента, а так же для создания комфортных условий работы оператора.

Артикулы для заказа:
Масло TP100: 1 литр – TP100.001;
5 литров TP100.005
Паста STAMO: 0,5 кг – TP250.0050

Быстрая доставка - продукция в наличии на складе в г. Санкт-Петербурге



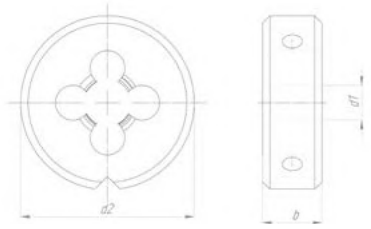
STAMO рекомендует использование специализированных **плашкодержателей**

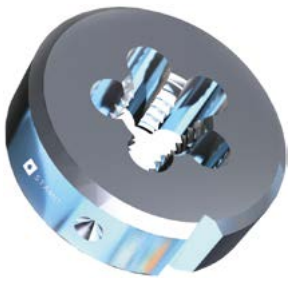
Плашкодержатели STAMO стр. 317

ПЛАШКИ

ДЛЯ АМЕРИКАНСКОЙ КОНИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ NPT, NPTF 1:16

NPT

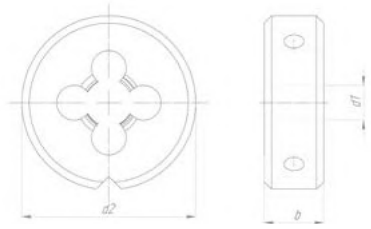




Материал			HSS	HSS	HSS-EP
Серия			коническая	коническая, шлиф.	VA,Ti коническая шлиф.
Заходная часть			1,75xP	1,75xP	2xP
Направление резьбы			правая	правая	правая
Класс точности			-	-	-
Покрытие			-	-	Nit
Группы обрабатываемых материалов Основное применение.			1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	2.1 2.2 2.3
			4.1 4.2	4.1 4.2	7.1 7.2
			5.1 5.2	5.1 5.2	

d1, NPT	P ниток на дюйм	d2 x b мм	Z	∅ стержня под резьбу		Артикул		
				рекомендованный L	диаметр стержня	ST	ST	ST
1/16	27	25x9	4	8,40	7,58	71000	71012	-
1/8	27	30x11	5	8,50	9,93	71001	71013	77000
1/4	18	38x14	5	12,70	13,18	71002	71014	77001
3/8	18	45x14	5	12,90	16,60	71003	71015	77002
1/2	14	45x18	6	16,80	20,63	71004	71016	77003
3/4	14	55x22	6	17,10	25,95	71005	71017	77004
1″	11 1/2	65x25	7	21,30	32,51	71006	71018	77005
1″1/4	11 1/2	75x26	8	21,90	41,23	71007	71019	-
1″1/2	11 1/2	90x27	8	22,30	47,30	71008	71020	-
2″	11 1/2	105x28	9	23,10	59,31	71009	71021	-
2″1/2	8	120x36	10	34,10	71,52	71010	71022	-
3″	8	140x37	11	35,70	87,30	71011	71023	-

NPTF





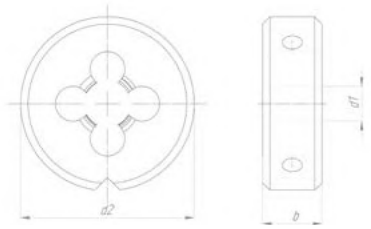
Материал			HSS	HSS	HSS-EP
Серия			коническая	коническая, шлиф.	VA, Ti коническая, шлиф.
Заходная часть			1,75xP	1,75xP	2xP
Направление резьбы			правая	правая	правая
Класс точности			-	-	-
Покрытие			-	-	Nit
Группы обрабатываемых материалов Основное применение			1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4	2.1 2.2 2.3
			4.1 4.2	4.1 4.2	7.1 7.2
			5.1 5.2	5.1 5.2	

d1, NPTF	P ниток на дюйм	d2 x b мм	Z	∅ стержня под резьбу		Артикулы		
				рекомендованный L	диаметр стержня	ST	ST	ST
1/16	27	25 x 9	4	8,4	7,57	71024	71034	
1/8	27	30 x 11	5	8,5	9,92	71025	71035	77006
1/4	18	38 x 14	5	12,7	13,17	71026	71036	77007
3/8	18	45 x 14	5	12,9	16,59	71027	71037	77008
1/2	14	45 x 18	6	16,8	20,66	71028	71038	77009
3/4	14	55 x 22	6	17,1	25,98	71029	71039	77010
1″	11 1/2	65 x 25	7	21,3	32,52	71030	71040	77011
1″1/4	11 1/2	75 x 26	8	21,9	41,24	71031	71041	-
1″1/2	11 1/2	90 x 27	8	22,3	47,31	71032	71042	-
2″	11 1/2	105 x 28	9	23,1	59,33	71033	71043	-

ПЛАШКИ

ДЛЯ УНИФИЦИРОВАННОЙ ДЮЙМОВОЙ РЕЗЬБЫ UNS. ЭКСТРА МЕЛКИЙ ШАГ

UNS



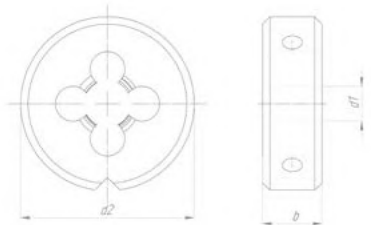




Материал	HSS
Серия	
Заходная часть	1,75xP
Направление резьбы	правая
Класс точности	2A
Покрытие	-
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4
	4.1 4.2
	5.1 5.2

d1,UNS	P ниток на дюйм	d2 x b мм	Z	Артикулы
				ST
1/4	40	20x5	4	91073
1/4	36	20x5	4	91074
3/16	32	20x7	4	91075
1/4	24	20x7	4	91076
7/16	24	30x11	5	91077
1/2	24	38x10	5	91078
1″	14	55x16	6	91079

UN







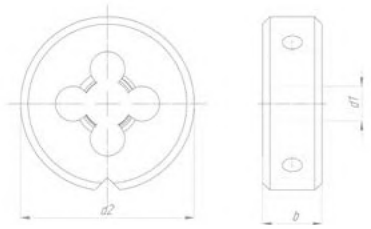
Материал	HSS
Серия	
Заходная часть	1,75xP
Направление резьбы	правая
Класс точности	2A
Покрытие	-
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4
	4.1 4.2
	5.1 5.2

d1,UN	P ниток на дюйм	d2 x b мм	Z	Артикулы
				ST
9/16″	20	38x10	5	91087
1 1/16″	20	45x14	5	91088
1 1/16″	16	45x14	5	91089
1 1/16″	12	65x18	5	91090
1 3/16″	12	65x18	6	91091
1 5/16″	12	65x18	7	91092
1 5/8″	12	75x20	8	91093
1 3/4″	12	90x22	7	91094
2″	12	90x22	8	91095
1 1/8″	8	65x25	5	91096
1 1/4″	8	65x25	6	91097
1 3/8″	8	65x25	7	91098
1 1/2″	8	75x20	7	91099
1 5/8″	8	75x20	7	91100
1 3/4″	8	90x22	7	91101
2″	8	90x22	8	91102
2 1/4″	8	105x22	8	91103
2 1/2″	8	105x22	9	91104

ПЛАШКИ

ДЛЯ ТРАПЕЦЕИДАЛЬНОЙ РЕЗЬБЫ TR

TR





Материал			HSS	HSS	HSS	HSS
Серия					MS шлиф.	MS шлиф.-0,1
Заходная часть			1,75xP	1,75xP	1,25xP	1,25xP
Направление резьбы			правая	левая	правая	правая
Класс точности			7e	7e	7e	7e -0,1
Покрытие			-	-		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение			1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	5.3	5.3
d1, Tr	**P мм**	**d2 x b мм**	**Z**	**7e**	**Артикул**			
Tr 8	x 1,5	25 x 9	4	7,93	01000	-	04000	-
Tr 9	x 1,5	30 x 11	4	8,93	01001	01028	04001	04028
Tr 9	x 2	30 x 11	4	8,91	01002	-	04002	-
Tr 10	x 1,5	30 x 11	4	9,93	01003	-	04003	-
Tr 10	x 2	38 x 14	4	9,91	01004	01029	04004	04029
Tr 10	x 3	38 x 14	4	9,88	01005	01030	04005	04030
Tr 11	x 2	38 x 14	4	10,91	01006	01031	04006	04031
Tr 11	x 3	38 x 14	4	10,88	01007	-	04007	-
Tr 12	x 2	38 x 14	4	11,91	01008	01032	04008	04032
Tr 12	x 3	38 x 14	4	11,88	01009	01033	04009	04033
Tr 14	x 2	38 x 14	4	13,91	01010	01034	04010	04034
Tr 14	x 3	45 x 18	4	13,88	01011	01035	04011	04035
Tr 14	x 4	45 x 18	4	13,85	01012	01036	04012	04036
Tr 16	x 2	45 x 18	4	15,91	01013	01037	04013	04037
Tr 16	x 4	45 x 18	4	15,85	01014	01038	04014	04038
Tr 18	x 2	45 x 18	5	17,91	01015	01039	04015	04039
Tr 18	x 4	45 x 18	5	17,85	01016	01040	04016	04040
Tr 20	x 2	45 x 18	6	19,91	01017	01041	04017	04041
Tr 20	x 4	55 x 22	5	19,85	01018	01042	04018	04042
Tr 22	x 5	55 x 22	5	21,84	01019	01043	04019	04043
Tr 24	x 3	55 x 22	5	23,88	01020	-	04020	-
Tr 24	x 5	65 x 25	5	23,84	01021	01044	04021	04044
Tr 26	x 5	65 x 25	5	25,84	01022	01045	04022	04045
Tr 28	x 5	65 x 25	5	27,84	01023	01046	04023	04046
Tr 30	x 3	65 x 25	6	29,88	01024	-	04024	-
Tr 30	x 6	65 x 25	5	29,82	01025	01047	04025	04047
Tr 32	x 6	65 x 25	6	31,82	01026	01048	04026	04048
Tr 36	x 6	65 x 25	6	35,82	01027	01049	04027	04049

STAMO



МАСЛО И ПАСТА ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

Смазочно-охлаждающие жидкости позволяют получить более высокую чистоту поверхности и способствуют мягкому резанию металла.

Продукты для нарезания резьбы и сверления отверстий STAMO служат для повышения качества и точности резьб, стойкости инструмента, а так же для создания комфортных условий работы оператора.

Артикулы для заказа:
Масло TP100: 1 литр – TP100.001;
5 литров TP100.005
Паста STAMO: 0,5 кг – TP250.0050

Быстрая доставка - продукция в наличии на складе в г. Санкт-Петербурге



STAMO рекомендует использование специализированных **плашкодержателей**

Плашкодержатели STAMO стр. 317

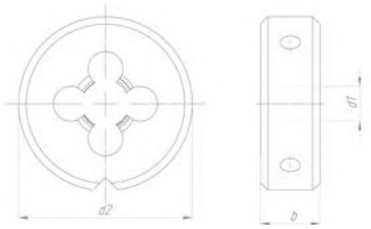
ПЛАШКИ

DIN EN 22568

STAMO®

ДЛЯ ТРУБНОЙ КОНИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ R И ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ PG

R

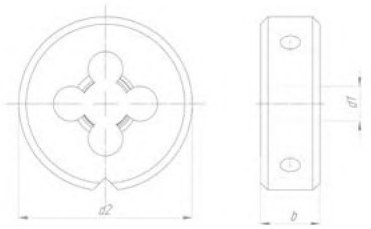




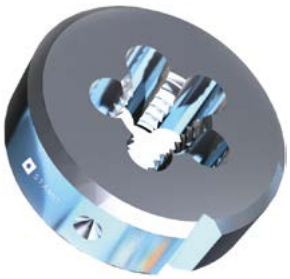


Материал						HSS	HSS	HSS-EP
Серия						коническая	MS коническая, шлиф.	VA,Ti коническая, шлиф.
Заходная часть						1,75xP	1,25xP	2xP
Направление резьбы						правая	правая	правая
Класс точности								
Покрытие						-	-	Nit
Группы обрабатываемых материалов Основное применение						1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	5.3	2.1 2.2 2.3 7.1 7.2
d1, R	P ниток на дюйм	d2 x b мм	Z	∅ стержня под резьбу		Артикулы		
				рекомендованный L	диаметр стержня	ST	ST	ST
R 1/8″	28	30 x 11	5	8,20	9,48	61000	64000	67000
R 1/4″	19	38 x 14	5	12,10	12,78	61001	64001	67001
R 3/8″	19	45x14	5	12,50	16,26	61002	64002	67002
R 1/2″	14	45x18	6	16,40	20,44	61003	64003	67003
R 3/4″	14	55x22	6	17,70	25,85	61004	64004	-
R 1″	11	65x25	7	20,90	32,60	61005	64005	67004
R 1 1/4″	11	75x26	8	23,20	41,12	61006	64006	67005
R 1 1/2″	11	90x27	8	23,20	47,01	61007	64007	-
R 2″	11	105x28	9	27,50	58,62	61008	64008	67006
R 2″ 1/2	11	120x36	10	30,70	74,19	61009	64009	-

PG





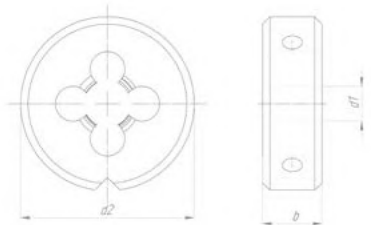


Материал					HSS	HSS	HSS
Серия						шлиф.	MS шлиф.
Заходная часть					1,75xP	1,25xP	1,25xP
Направление резьбы					правая	правая	правая
Класс точности							
Покрытие					-	-	-
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	5.3
d1, Pg	P ниток на дюйм	d2 x b мм	Z	∅ стержня под резьбу	Артикулы		
					ST	ST	ST
Pg 7	20	38 x 10	5	12,40	81000	81010	84000
Pg 9	18	38 x 10	5	15,10	81001	81011	84001
Pg 11	18	45 x 14	5	18,50	81002	81012	84002
Pg 13,5	18	45 x 14	6	20,30	81003	81013	84003
Pg 16	18	55 x 16	5	22,40	81004	81014	84004
Pg 21	16	65 x 18	6	28,15	81005	81015	84005
Pg 29	16	65 x 18	8	36,85	81006	81016	84006
Pg 36	16	90 x 22	8	46,85	81007	81017	84007
Pg 42	16	90 x 22	10	53,85	81008	81018	84008
Pg 48	16	105 x 22	9	59,15	81009	81019	84009

ПЛАШКИ

ДЛЯ КРУГЛОЙ РЕЗЬБЫ RD DIN 405

RD





Материал					HSS	HSS
Серия						с подточкой
Заходная часть					1,75xP	1,75xP
Направление резьбы					правая	правая
Класс точности					7h	7h
Покрытие					-	-
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2
d1,Rd	**P ниток на дюйм**	**d2 x b мм**	**Z**	**∅ стержня под резьбу**	**Артикул**	
Rd 8	1/10	30x11	4	7,83	01050	01069
Rd 10	1/10	38x14	4	9,83	01051	01070
Rd 11	1/10	38x14	4	10,83	01052	01071
Rd 12	1/10	38x14	4	11,83	01053	01072
Rd 14	1/10	45x18	4	13,82	01054	01073
Rd 16	1/8	45x18	4	15,82	01055	01074
Rd 18	1/8	45x18	5	17,82	01056	01075
Rd 20	1/8	55x22	5	19,82	01057	01076
Rd 22	1/8	55x22	5	21,77	01058	01077
Rd 24	1/8	55x22	5	23,77	01059	01078
Rd 26	1/8	65x25	5	25,77	01060	01079
Rd 28	1/8	65x25	6	27,77	01061	01080
Rd 30	1/8	65x25	6	29,77	01062	01081
Rd 32	1/8	65x25	6	31,77	01063	01082
Rd 36	1/8	65x25	7	35,77	01064	01083
Rd 38	1/8	75x30	7	37,77	01065	01084
Rd 40	1/6	75x30	7	39,70	01066	01085
Rd 42	1/6	75x30	8	41,70	01067	01086
Rd 44	1/6	90x36	7	43,70	01068	01087

STAMO



МАСЛО И ПАСТА ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

Смазочно-охлаждающие жидкости позволяют получить более высокую чистоту поверхности и способствуют мягкому резанию металла.

Продукты для нарезания резьбы и сверления отверстий STAMO служат для повышения качества и точности резьб, стойкости инструмента, а так же для создания комфортных условий работы оператора.

Быстрая доставка - продукция в наличии на складе в г. Санкт-Петербурге



STAMO рекомендует использование специализированных **плашкодержателей**

Плашкодержатели STAMO стр. 317

Артикулы для заказа:
Масло TP100: 1 литр – TP100.001;
5 литров TP100.005
Паста STAMO: 0,5 кг – TP250.0050

СМАЗОЧНО-ОХЛАЖДАЮЩАЯ ЖИДКОСТЬ

ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ ВРУЧНУЮ



На современном производстве при нарезании резьбы немаловажное внимание стоит уделить смазочно-охлаждающей жидкости для нарезания резьбы.

Использование специальной смазки (масла, пасты) для нарезания резьбы, позволяет увеличить стойкость инструмента, получить более высокую чистоту поверхности и способствует мягкому резанию металла.

Компания «STAMO» представляет СОЖ для нарезания резьбы.



Название		Масло для нарезания резьбы TP100		Масло для нарезания резьбы TP400	Паста для нарезания резьбы TP250		
Объем		**1 кг.**	**5 кг.**	**1 кг.**	**0,5 кг.**	**1 кг.**	**9 кг.**
Группы применяемости материалов	P	•		•		•	
	M	•		•		•	
	N	•				•	
	K	•		•		•	
	S	•		•		•	
	H	o		o		o	
		Артикулы					
		STAMO	**STAMO**	**STAMO**	**STAMO**	**STAMO**	**STAMO**
		TP100.001	TP100.005	TP400.001	TP250.0050	TP250.0100	TP250.0900



НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ ТОКАРНЫМ МЕТОДОМ



ДЕРЖАВКИ

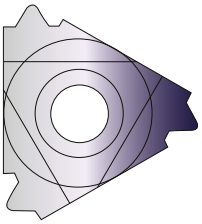


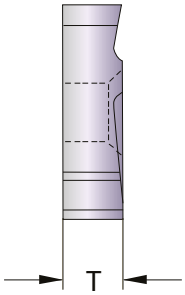
ST	S	E / I	R / L	2525	H	22
STAMO	винт	наружняя/ внутренняя	правая/левая	размер хвостовика	размер хвостовика	размер пластины
					F = 80 мм	
					H = 100 мм	
					K = 125 мм	
					L = 140 мм	
					M = 150 мм	
					P = 170 мм	
					R = 200 мм	
					S = 250 мм	
					T = 300 мм	
					U = 350 мм	
					V = 400 мм	

ПЛАСТИНЫ



ST.ER/L16.050ISO	ST	E / I	R / L	200	ISO	TiAlN
	STAMO	наружняя/ внутренняя	правая/левая	шаг	профиль резьбы	покрытие





Пластина	Стандарт	Пластина	Толщина (T мм)
11	3,18	11T	3,32
16	3,68	16T	4,1
22	4,9	22T	5,76

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ

РАСЧЕТ СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

Частота

$n = Vc \times 1000 / \pi \times D$ Об/мин

Скорость резания

$Vc = \pi \times D \times n / 1000$ м/мин

Система обозначений

n - частота, об/мин

Vc - скорость резания, м/мин

D - Диаметр заготовки

π - 3,14

Материал		Твердость HB	Предел прочности Н/мм2	Скорость резания Vc м/мин	Фактор материала Fm
Сталь	Низкоуглеродистые стали C < 0,25%	< 120	<400	150-200	1,2
	Среднеуглеродистые стали C < 0,55%	<200	< 700	120-170	1,1
	Высокоуглеродистые стали C < 0,85%	<250	<850	110-150	1,0
	Низколегируемые стали	<250	<850	100-140	1,0
	Высоколегируемые стали	<350	< 1200	70-110	0,9
	Закаленная сталь HRC < 45			60-100	0,8
	Закаленная сталь HRC < 55			30-60	0,7
	Закаленная сталь , HRC < 65			20-40	0,6
Нержавеющая сталь	Легко обрабатываемая	<250	<850	130-180	1,0
	Аустенитная	<250	<850	90-140	0,9
	Ферритная и аустенитная	<300	< 1000	80-120	0,8
Чугун	Пластинчатый графит	< 150	<500	130 180	1,2
	Пластинчатый графит	<300	< 1000	100 150	1,1
	Чугун с шаровидным графитом, ковкий	<200	< 700	100-150	1,0
	Чугун с шаровидным графитом, ковкий	<300	< 1000	80-120	0,9
Медь	Нелигированный	< 100	<350	150-250	1,0
	Латунь, бронза	<200	< 700	130-180	1,0
	Высокопрочная бронза	<470	< 1500	60-80	0,8
Алюминий	Нелигированный	< 100	<350	500 900	1,4
	Легированный, Si < 0.5%	< 150	<500	400 800	1,3
	Легированный, Si < 10%	< 120	<400	300 - 500	1,2
	Легированный, Si > 10%	< 120	<400	200 - 400	1,1
Титан	Нелигированный	<200	< 700	60-80	0,8
	Легированный	<270	<900	50 70	0,7
	Легированный	<350	< 1250	30 50	0,6
Никель	Нелигированный	< 150	<500	80-120	0,8
	Легированный	<270	<900	60-80	0,7
	Легированный	<350	< 1250	50-70	0,6
Инконель	718	<370		50-70	0,6
Графит				300 - 500	1,0

ЧИСЛО ПРОХОДОВ

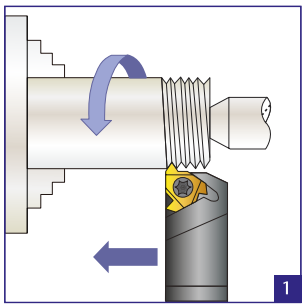
P, шаг				Фактор материала Fm								
ISO	UN	W	NPT	0,6	0,7	0,8	0,9	1	1,1	1,2	1,3	1,4
0,5				7	6	5	4	4	4	4	4	4
0,75	32	28		8	6	6	5	4	4	4	4	4
1,0	28-24	19		8	7	6	6	5	5	4	4	4
1,25	20			9	8	7	6	6	5	5	4	4
1,5	18-16	14		10	9	8	7	6	5	5	5	4
1,75	14			12	10	9	8	7	6	6	5	5
2,0	13-12		27	14	12	11	9	8	8	7	7	6
2,5	11-10	11	18	16	14	13	11	10	9	8	8	7
3,0	9 8		14	18	16	14	12	11	10	9	8	8
3,5	7			20	17	15	13	12	11	10	9	9
4,0	6		11,5	22	19	16	14	13	12	11	10	9
4,5				23	20	17	15	14	12	11	10	10
5,0	5			24	20	18	16	14	13	12	11	10
5,5	4,5		8	25	21	19	17	15	14	13	12	11
6,0	4			27	23	20	18	16	15	13	12	11

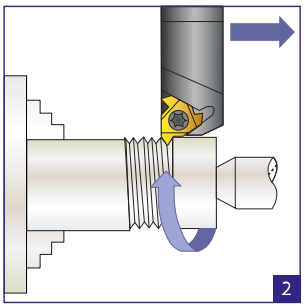
РАДИАЛЬНАЯ ПОДАЧА ПРИ КАЖДОМ ПРОХОДЕ

Проход	Процент от общей подачи																
	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
1	33	28	25	22	20	19	18	16	14	12	11	11	11	11	10	10	9
2	27	24	20	18	17	16	15	14	13	11	10	10	10	10	10	9	9
3	22	19	17	16	15	14	13	12	11	10	9	9	9	9	9	8	8
4	18	16	15	14	13	12	11	10	9	9	9	8	8	9	8	8	8
5		13	13	12	11	10	9	8	8	8	8	8	8	8	8	7	7
6			10	10	10	9	8	8	8	8	8	7	7	7	7	6	6
7				8	8	8	7	8	8	7	7	7	7	6	6	6	6
8					6	7	7	7	7	7	7	7	6	6	6	6	6
9						5	7	7	7	7	7	6	6	5	6	5	5
10							5	6	6	6	6	6	5	5	5	5	5
11								4	5	6	6	5	5	5	5	5	5
12									4	5	5	5	5	4	4	5	5
13										4	4	4	4	4	4	4	4
14											3	4	4	4	3	4	4
15												3	3	3	3	4	3
16													2	2	2	3	3
17														2	2	2	2
18															2	1,5	2
19																1,5	1,5
20																	1,5

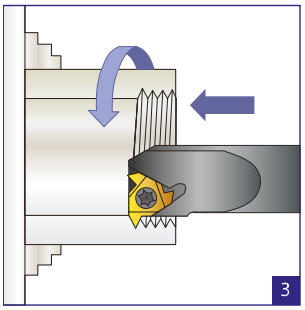
Резьба	Пластина	Державка	Вразение	Направление подачи	Направление винта резьбы	Эскиз
Правая наружная резьба	наружняя (EX)	правая (RH)	против часовой стрелки	правое	правое	1
		левая (LH)	по часовой стрелке	левое	левое	2
Правая внутренняя резьба	внутренняя (IN)	правая (RH)	против часовой стрелки	правое	правое	3
		левая (LH)	по часовой стрелке	левое	левое	4
Левая наружная резьба	наружняя (EX)	левая (LH)	против часовой стрелки	правое	правое	5
		правая (RH)	по часовой стрелке	левое	левое	6
Левая внутренняя резьба	внутренняя (IN)	левая (LH)	против часовой стрелки	правое	правое	7
		правая (RH)	по часовой стрелке	левое	левое	8

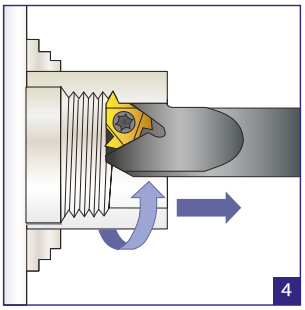
Наружная резьба RH



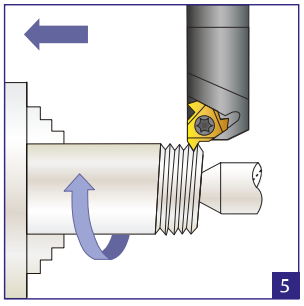


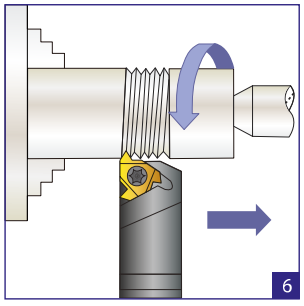
Внутреняя резьба RH



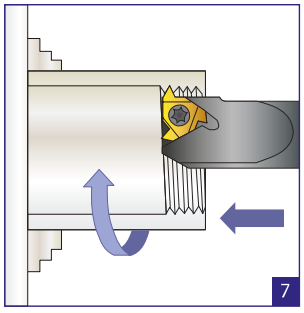


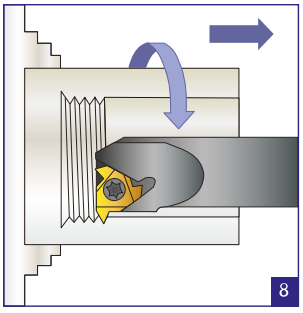
Наружная резьба LH





Внутреняя резьба LH





	Проблема	Причина	Способ устранения
1	Износ по задней поверхности	Высокая скорость резания	Уменьшить скорость резания. Использовать другой сплав/покрытие
		Низкая глубина резания или большое кол-во проходов	Увеличить глубину резания
		Плохое охлаждение	Обеспечить правильную подачу СОЖ в зону резания
2	Неравномерный износ режущей кромки	Неправильный метод врезания	Использование альтернативного метода врезания
		Неправильный выбор наклона режущей кромки	Правильный выбор опорной пластины
3	Пластическая деформация	Высокая глубина резания	Уменьшить глубину резания или увеличить кол-во проходов
		Недостаточное охлаждение	Обеспечить правильную подачу СОЖ в зону резания
		Высокая скорость резания	Уменьшить скорость резания
4	Выкрашивание режущей кромки	Высокая глубина резания	Уменьшить глубину резания или увеличить кол-во проходов
		Низкая жесткость системы СПИД	Добиться жесткости системы СПИД
		Недостаточное охлаждение	Обеспечить правильную подачу СОЖ в зону резания
5	Несоответствие глубины профиля резьбы	Инструмент не соответствует высоте центров обрабатываемой детали	Установить инструмент согласно оси центров
		Пластина не обрабатывает наружний диаметр резьбы	Выбрать корректный диаметр зхаготовки
		Чрезмерный износ пластины	Своевременная замена режущей кромки
6	Плохое качество обработанной поверхности	Низкая скорость резания	Увеличить скорость резания
		Чрезмерный износ пластины	Производить смену пластины до критичного износа
		Неправильный метод врезания	Использование альтернативного метода врезания

ДЕРЖАВКИ ДЛЯ 3-Х КРОМОЧНЫХ ПЛАСТИН

ДЕРЖАВКИ ДЛЯ НАРУЖНОЙ И ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ

ДЕРЖАВКИ ДЛЯ НАРУЖНОЙ РЕЗЬБЫ

Система обозначений	
B/H	ширина/высота, мм
L	общая длина державки, мм
F	ширина державки с пластиной, мм

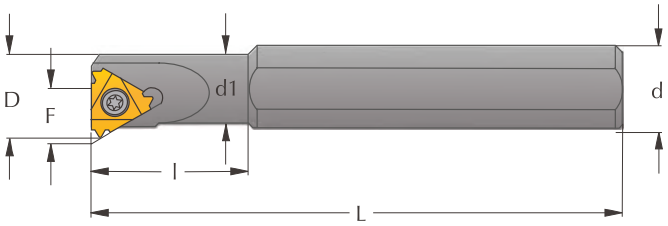


Артикул	B	H	L	F	Винт	Ключ	Винт для подкладной	Подкладная пластина	Пластина
ST.SER/L.1212.F16	12	12	80	16	ST.S16	ST.K16	ST.A16	ST.AE16	ST.ER/L16
ST.SER/L.1616.H16	16	16	100						
ST.SER/L.2020.K16	20	20	125	20					
ST.SER/L.2525.M16	25	25	150	25					
ST.SER/L.3232.P16	32	32	170	32					
ST.SER/L.2525.M22	25	25	150	25	ST.S22	ST.K22	ST.A22	ST.AE22	ST.ER/L22
ST.SER/L.3232.P22	32	32	170	32					
ST.SER/L.4040.R22	40	40	200	40					
ST.SER/L.2525.M27	25	25	150	32	ST.S27	ST.K27	ST.A27	ST.AE27	ST.ER/L27
ST.SER/L.3232.P27	32	32	170						
ST.SER/L.4040.R27	40	40	200	40					

Пример заказа правой державки: **ST.SER.1616.H16**

ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ

Система обозначений	
D	диаметр рабочей части с пластиной, мм
d	размер хвостовика, мм
d1	диаметр обнижения, мм
L	общая длина державки, мм
l	длина обнижения, мм
F	расстояние до теоретической точки, мм



Артикул	D	d	d1	L	l	F	Винт	Ключ	Винт для подкладной	Подкладная пластина	Пластина
ST.SIR/L.0005.H06*	6	12	5,1	100	12	4,3	ST.S6	ST.K6	-	-	
ST.SIR/L.0007.K08*	7,8	16	6,6	125	18	5,3	ST.S8	ST.K8			
ST.SIR/L.0010.H11*	12	10	10	100	-	7,4	ST.S11	ST.K11			ST.IR/L11
ST.SIR/L.0010.K11*		16		125	25						
ST.SIR/L.0013.L11*	15		13	140	32	8,9					
ST.SIR/L.0013.M16*	16			150	32	10,2	ST.S16	ST.K16			ST.IR/L16
ST.SIR/L.0016.P16*	19	20	16	170	40	11,7					
ST.SIR/L.0020.P16	24		20			13,7			ST.A16	ST.AI16	
ST.SIR/L.0025.R16	29	25	25	200		16,2					
ST.SIR/L.0032.S16	36	32	32	250		19,7					
ST.SIR/L.0040.T16	44	40	40	300		23,7					
ST.SIR/L.0020.P22*	24	20	20	170		15,6	ST.S22	ST.K22	-	-	ST.IR/L22
ST.SIR/L.0025.R22	29	25	25	200		18,1			ST.A22	ST.AI22	
ST.SIR/L.0032.S22	38	32	32	250		21,6					
ST.SIR/L.0040.T22	46	40	40	300		25,6					
ST.SIR/L.0032.S27	40	32	32	250		22,6	ST.S27	ST.K27	ST.A27	ST.AI27	ST.IR/L27
ST.SIR/L.0040.T27	48	40	40	300		26,6					
ST.SIR/L.0050.U27	58	50	50	350		31,6					
ST.SIR/L.0060.V27	68	60	60	400		36,6					

ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМ ХВОСТОВИКОМ И ВНУТРЕННЕЙ ПОДАЧЕЙ СОЖ

Артикул	D	d	d1	L	l	F	Винт	Ключ	Винт для подкладной	Подкладная пластина	Пластина
ST.SIR/L.0005.H06.CB*	6	6	5,1	100	26	4,3	ST.S6	ST.K6	-	-	ST.IR/L6
ST.SIR/L.0007.K08.CB*	7,8	8	6,6	125	31	5,3	ST.S8	ST.K8			ST.IR/L8
ST.SIR/L.0010.M11.CB*	12	10	10	150	-	7,4	ST.S11	ST.K11			ST.IR/L11
ST.SIR/L.0012.P11.CB*	15	12	12	170		8,4					
ST.SIR/L.0016.R16.CB*	19	16	16	200		11,7	ST.S16	ST.K16	ST.A16	ST.AI16	ST.IR/L16
ST.SIR/L.0020.S16.CB	23	20	20	250		13,7					
ST.SIR/L.0025.S16.CB	28	25	25			16,2					
ST.SIR/L.0020.S22.CB*	24,5	20	20			15,6	ST.S22	ST.K22	-	-	ST.IR/L22

* - державки без подкладной пластины

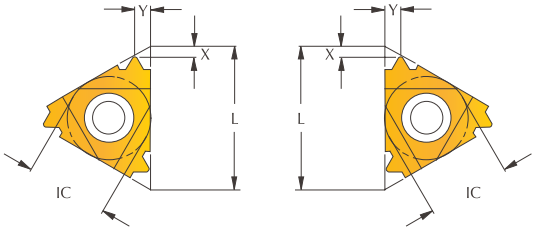
ПЛАСТИНЫ РЕЗЬБОВЫЕ

НАРУЖНАЯ МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ISO DIN 13

STAMO®

M

Система обозначений	
D	диаметр вписанной окружности, дюйм
L	длина пластины, мм
P	шаг, мм
X	расстояние до вершины зуба по оси X, мм
Y	расстояние до вершины зуба по оси Y, мм



Артикул	D	L	P	X	Y	Державка	TiAlN
Наружная резьба с полным профилем							
ST.ER/L16.050ISO	3/8	16	0,50	0,6	0,6	ST.SER…16	•
ST.ER/L16.070ISO			0,70				•
ST.ER/L16.075ISO			0,75				•
ST.ER/L16.080ISO			0,80				•
ST.ER/L16.100ISO			1,00	0,7	0,7		•
ST.ER/L16.125ISO			1,25	0,8	0,9		•
ST.ER/L16.150ISO			1,50		1,0		•
ST.ER/L16.175ISO			1,75	0,9	1,2		•
ST.ER/L16.200ISO			2,00	1,0	1,3		•
ST.ER/L16.250ISO			2,50	1,1	1,5		•
ST.ER/L16.300ISO			3,00	1,2	1,6		•
ST.ER/L16.350ISO			3,50		1,7		•
ST.ER/L22.350ISO	1/2	22		1,6	2,3	ST.SER…22	•
ST.ER/L22.400ISO			4,00				•
ST.ER/L22.450ISO			4,50	1,7	2,4		•
ST.ER/L22.500ISO			5,00		2,5		•
ST.ER/L22.550ISO			5,50		2,6		•
ST.ER/L27.550ISO	5/8	27		1,9	2,7	ST.SER…27	•
ST.ER/L22.600ISO	1/2	22	6,00				•
ST.ER/L27.600ISO	5/8	27		2,0	2,9		•
Наружная резьба с полным профилем и тружколомом							
ST.ER/L16.100ISO.CB	3/8	16	1,00	0,7	0,7	ST.SER…16	•
ST.ER/L16.125ISO.CB			1,25	0,8	0,9		•
ST.ER/L16.150ISO.CB			1,50		1,0		•
ST.ER/L16.175ISO.CB			1,75	0,9	1,2		•
ST.ER/L16.200ISO.CB			2,00	1,0	1,3		•
ST.ER/L16.250ISO.CB			2,50	1,1	1,5		•
ST.ER/L16.300ISO.CB			3,00	1,2	1,6		•
Многозубые пластины с полным профилем							
ST.ER/L16.100ISO.3M	3/8	16	1,00	1,7	2,5	ST.SER…16	•
ST.ER/L16.150ISO.2M			1,50	1,5	2,3		•
ST.ER/L22.150ISO.3M	1/2	22	1,50	2,3	3,7	ST.SER…22	•
ST.ER/L22.200ISO.2M			2,00	2,0	3,0		•
ST.ER/L22.200ISO.3M			2,00	3,1	5,0		•
ST.ER/L27.300ISO.2M	5/8	27	3,00	2,9	4,5	ST.SER…27	•
Наружная резьба с частичным профилем							
ST.ER/L16.A60	3/8	16	0,5-1,5	0,8	0,9	ST.SER…16	•
ST.ER/L16.G60			1,75-3,0	1,2	1,7		•
ST.ER/L16.AG60			0,5-3,0	1,2	1,7		•
ST.ER/L22.N60	1/2	22	3,5-5,0	1,7	2,5	ST.SER…22	•
ST.ER/L27.Q60	5/8	27	5,5-6,0	2,1	3,1	ST.SER…27	•

MJ

Артикул	D	L	P	X	Y	Державка	TiAlN
Наружная резьба с полным профилем							
ST.ER/L16.100MJ	3/8	16	1,00	0,7	0,7	ST.SER…16	•
ST.ER/L16.125MJ			1,25	0,8	0,9		•
ST.ER/L16.150MJ			1,50	0,8	1,0		•
ST.ER/L16.200MJ			2,00	1,0	1,3		•

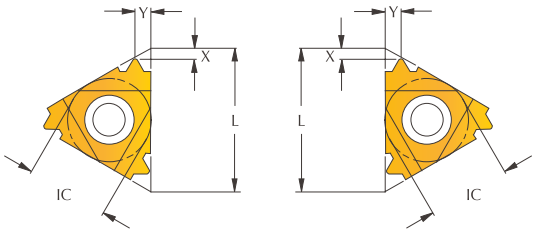
Пример заказа: правой пластины для наружной резьбы **ST.ER16.100/TiAlN**
левой пластины для внутренне резьбы **ST.IL16.100/TiAlN**

ПЛАСТИНЫ РЕЗЬБОВЫЕ

ВНУТРЕННЯЯ МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ISO DIN 13

M

Система обозначений	
D	диаметр вписанной окружности, дюйм
L	длина пластины, мм
P	шаг, мм
X	расстояние до вершины зуба по оси X, мм
Y	расстояние до вершины зуба по оси Y, мм



Артикул	D	L	P	X	Y	Державка	TiN	TiAlN
Внутренняя резьба с полным профилем								
ST.IR/L6.050ISO	5/32	6	0,5	0,9	0,5	ST.SIR…6		•
ST.IR/L6.075ISO	5/32	6	0,75	0,8	0,5			•
ST.IR/L8.075ISO	3/16	8	0,75	0,6	0,5	ST.SIR…8		•
ST.IR/L6.100ISO	5/32	6	1,0	0,7	0,6	ST.SIR…6		•
ST.IR/L8.100ISO	3/16	8	1,0	0,6	0,6	ST.SIR…8		•
ST.IR/L11.100ISO	1/4	11	1,0	0,6	0,7	ST.SIR…11	•	
ST.IR/L16.100ISO	3/8	16	1,0	0,6	0,7	ST.SIR…16	•	
ST.IR/L6.125ISO	5/32	6	1,25	0,6	0,6	ST.SIR…6		•
ST.IR/L8.125ISO	3/16	8	1,25	0,6	0,7	ST.SIR…8		•
ST.IR/L11.125ISO	1/4	11	1,25	0,8	0,8	ST.SIR…11	•	
ST.IR/L16.125ISO	3/8	16	1,25	0,8	0,9	ST.SIR…16	•	
ST.IR/L8.150ISO	3/16	8	1,5	0,6	0,7	ST.SIR…8		•
ST.IR/L11.150ISO	1/4	11	1,5	0,8	1,0	ST.SIR…11	•	
ST.IR/L16.150ISO	3/8	16	1,5	0,8	1,0	ST.SIR…16	•	
ST.IR/L8.175ISO	3/16	8	1,75	1,0	0,8	ST.SIR…8		•
ST.IR/L11.200ISO	1/4	11	2,0	0,8	0,9	ST.SIR…11	•	
ST.IR/L16.200ISO	3/8	16	2,0	1,0	1,3	ST.SIR…16	•	
ST.IR/L16.250ISO	3/8	16	2,5	1,1	1,5		•	
ST.IR/L16.300ISO	3/8	16	3,0	1,1	1,5		•	
ST.IR/L16.350ISO	3/8	16	3,5	1,2	1,7		•	
ST.IR/L22.350ISO	1/2	22	3,5	1,6	2,3	ST.SIR…22	•	
ST.IR/L22.400ISO	1/2	22	4,0	1,6	2,3		•	
ST.IR/L22.450ISO	1/2	22	4,5	1,6	2,4		•	
ST.IR/L22.500ISO	1/2	22	5,0	1,6	2,3		•	
ST.IR/L22.550ISO	1/2	22	5,5	1,6	2,3		•	
ST.IR/L27.550ISO	5/8	27	5,5	1,6	2,3	ST.SIR…27	•	
ST.IR/L22.600ISO	1/2	22	6,0	1,6	2,4	ST.SIR…22	•	
ST.IR/L27.600ISO	5/8	27	6,0	1,8	2,5	ST.SIR…27	•	
Внутренняя резьба с полным профилем и стружколомом								
ST.IR/L16.100ISO/CB	3/8	16	1,0	0,6	0,7	ST.SIR…16	•	
ST.IR/L16.150ISO.CB	3/8	16	1,5	0,8	1,0		•	
ST.IR/L16.200ISO.CB	3/8	16	2,0	1,0	1,3		•	
ST.IR/L16.250ISO.CB	3/8	16	2,5	1,1	1,5		•	
ST.IR/L16.300ISO.CB	3/8	16	3,0	1,1	1,5		•	
Многозубые пластины для внутренней резьбы с полным профилем								
ST.IR/L16.100ISO.3M	3/8	16	1,0	1,7	2,5	ST.SIR…16	•	
ST.IR/L16.150ISO.2M	3/8	16	1,5	1,5	2,3		•	
ST.IR/L22.150ISO.3M	1/2	22	1,5	2,3	3,7	ST.SIR…22	•	
ST.IR/L22.200ISO.2M	1/2	22	2,0	2,0	3,0		•	
ST.IR/L22.200ISO.3M	1/2	22	2,0	3,1	5,0		•	
ST.IR/L27.300ISO.2M	5/8	27	3,0	2,9	4,5	ST.SIR…27	•	
Внутренняя резьба с частичным профилем								
ST.IR/L6.A60	5/32	6	0,5-1,25	0,6	0,6	ST.SIR…6		•
ST.IR/L8.A60	3/16	8	0,5-1,5	0,6	0,7	ST.SIR…8		•
ST.IR/L11.A60	1/4	11	0,5-1,5	0,8	0,9	ST.SIR…11	•	
ST.IR/L16.A60	3/8	16	0,5-1,5	0,8	0,9	ST.SIR…16	•	
ST.IR/L16.G60	3/8	16	1,75-3,0	1,2	1,7		•	
ST.IR/L16.AG60	3/8	16	0,5-3,0	1,2	1,7		•	
ST.IR/L22.N60	1/2	22	3,5-5,0	1,7	2,5	ST.SIR…22	•	
ST.IR/L27.Q60	5/8	27	5,5-6,0	2,1	3,1	ST.SIR…27	•	

MJ

Внутренняя резьба с полным профилем								
ST.IR/L11.100MJ	1/4	11	1,0	0,6	0,7	ST.SIR…11	•	
ST.IR/L16.100MJ	3/8	16	1,0	0,6	0,7	ST.SIR…16	•	
ST.IR/L11.125MJ	1/4	11	1,25	0,8	0,8	ST.SIR…11	•	
ST.IR/L16.125MJ	3/8	16	1,25	0,8	0,9	ST.SIR…16	•	
ST.IR/L11.150MJ	1/4	11	1,5	0,8	1,0	ST.SIR…11	•	
ST.IR/L16.150MJ	3/8	16	1,5	0,8	1,0	ST.SIR…16	•	
ST.IR/L11.200MJ	1/4	11	2,0	0,8	0,9	ST.SIR…11	•	
ST.IR/L16.200MJ	3/8	16	2,0	1,0	1,3	ST.SIR…16	•	

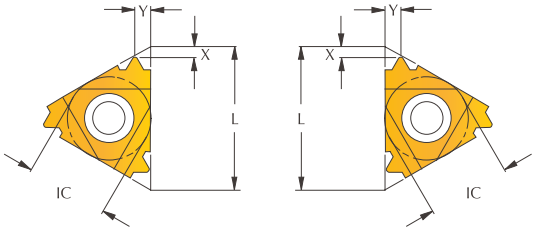
ПЛАСТИНЫ РЕЗЬБОВЫЕ

РЕЗЬБА ВИТВОРТА DIN EN ISO 228

STAMO®

G

Система обозначений	
D	диаметр вписанной окружности, дюйм
L	длина пластины, мм
P	шаг, ниток на дюйм
X	расстояние до вершины зуба по оси X, мм
Y	расстояние до вершины зуба по оси Y, мм



Артикул	D	L	P	X	Y	Державка	TiAlN	TiN
Наружная резьба с полным профилем								
ST.ER/L16.W28	3/8	16	28	0,6	0,7	ST.SER…16	•	
ST.ER/L16.W19			19	0,8	1		•	
ST.ER/L16.W14			14	1	1,2		•	
ST.ER/L16.W11			11	1,1	1,5		•	
Наружная резьба с полным профилем и стружколомом								
ST.ER/L16.W19.CB	3/8	16	19	0,8	1	ST.SER…16	•	
ST.ER/L16.W14.CB			14	1	1,2		•	
ST.ER/L16.W11.CB			11	1,1	1,5		•	
Многозубые пластины для наружней резьбы с полным профилем								
ST.ER/L16.W14.2M	3/8	16	14	1,7	2,7	ST.SER…16	•	
ST.ER/L22.W14.3M	1/2	22	14	2,8	4,5	ST.SER…22	•	
ST.ER/L22.W11.2M			11	2,3	3,4		•	
Наружная резьба с частичным профилем								
ST.ER/L16.A55	3/8	16	48-16	0,8	0,9	ST.SER…16	•	
ST.ER/L16.G55			14-2	1,2	1,7		•	
ST.ER/L16.AG55			48-8	1,2	1,7		•	
ST.ER/L22.N55	1/2	22	7-5	1,7	2,5	ST.SER…22	•	
ST.ER/L27.Q55	5/8	27	4,5-4	2	2,9	ST.SER…27	•	
Внутренняя резьба с полным профилем								
ST.IR/L8.W28	3/16	8	28	0,6	0,6	ST.SIR…6		•
ST.IR/L8.W19			19	0,6	0,7	ST.SIR…8		•
ST.IR/L11.W19	1/4	11	19	0,8	1	ST.SIR…11	•	
ST.IR/L16.W14	3/8	16	14	1	1,2	ST.SIR…16	•	
ST.IR/L16.W11			11	1,1	1,5		•	
Внутренняя резьба с полным профилем и стружколомом								
ST.IR/L16.W14.CB	3/8	16	14	1	1,2	ST.SIR…16	•	
ST.IR/L16.W11.CB			11	1,1	1,5		•	
Многозубые пластины для внутренней резьбы с полным профилем								
ST.IR/L16.W14.2M	3/8	16	14	1,7	2,7	ST.SIR…16	•	
ST.IR/L22.W14.3M	1/2	22		2,8	4,5	ST.SIR…22	•	
ST.IR/L22.W11.2M			11	2,3	3,4		•	
Внутренняя резьба с частичным профилем								
ST.IR/L6.A55	5/32	6	48-20	0,5	0,6	ST.SIR…6		•
ST.IR/L8.A55	3/16	8	48-16	0,6	0,7	ST.SIR…8		•
ST.IR/L11.A55	1/4	11	48-16	0,8	0,9	ST.SIR…11	•	
ST.IR/L16.A55	3/8	16	48-16	0,8	0,9	ST.SIR…16	•	
ST.IR/L16.G55	3/8	16	14-8	1,2	1,7		•	
ST.IR/L16.AG55	3/8	16	48-8	1,2	1,7		•	
ST.IR/L22.N55	1/2	22	7-5	1,7	2,5	ST.SIR…22	•	
ST.IR/L27.Q55	5/8	27	4,5-4	2	2,9	ST.SIR…27	•	

ТРУБНАЯ КОНИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА R (BSPT)

Наружная резьба R (BSPT)								
ST.ER/L16.BSPT14	3/8	16	14	1	1,2	ST.SER…16	•	
ST.ER/L16.BSPT11			11	1,1	1,5		•	
Внутренняя резьба R (BSPT)								
ST.IR/L16.BSPT14	3/8	16	14	1	1,2	ST.SIR…16	•	
ST.IR/L16.BSPT11			11	1,1	1,5		•	

Пример заказа: правой пластины для наружной резьбы **ST.ER16.100/TiAlN**
левой пластины для внутренне резьбы **ST.IL16.100/TiAlN**

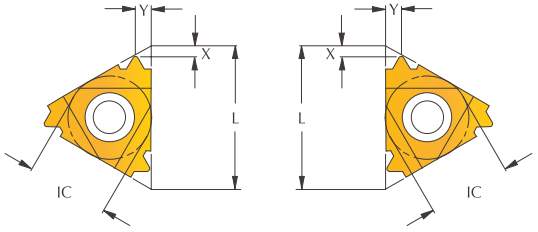
ПЛАСТИНЫ РЕЗЬБОВЫЕ

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN ASME B1.1

STAMO®

UN

Система обозначений	
D	диаметр вписанной окружности, дюйм
L	длина пластины, мм
P	шаг, ниток на дюйм
X	расстояние до вершины зуба по оси X, мм
Y	расстояние до вершины зуба по оси Y, мм



Артикул	D	L	P	X	Y	Державка	TiAlN
Наружная резьба с полным профилем							
ST.ER/L16.UN32	16	3/8	32	0,6	0,6	ST.SER…16	•
ST.ER/L16.UN28			28	0,6	0,7		•
ST.ER/L16.UN24			24	0,7	0,8		•
ST.ER/L16.UN20			20	0,8	0,9		•
ST.ER/L16.UN18			18	0,8	1		•
ST.ER/L16.UN16			16	0,9	1,1		•
ST.ER/L16.UN14			14	1	1,2		•
ST.ER/L16.UN13			13	1	1,3		•
ST.ER/L16.UN12			12	1,1	1,4		•
ST.ER/L16.UN11			11	1,1	1,5		•
ST.ER/L16.UN10			10	1,1	1,5		•
ST.ER/L16.UN9			9	1,2	1,7		•
ST.ER/L16.UN8			8	1,2	1,6		•
ST.ER/L22.UN7	22	1/2	7	1,6	2,3	ST.SER…22	•
ST.ER/L22.UN6			6	1,6	2,3		•
ST.ER/L22.UN5			5	1,7	2,5		•
ST.ER/L27.UN4.5	27	5/8	4,5	1,9	2,7	ST.SER…27	•
ST.ER/L27.UN4			4	2,1	3		•
Многозубые пластины для наружней резьбы с полным профилем							
ST.ER/L16.UN16.2M	16	3/8	16	1,5	2,3	ST.SER…16	•
ST.ER/L22.UN16.3M	22	1/2	16	2,5	4	ST.SER…22	•
ST.ER/L22.UN12.2M			12	2,2	3,4		•
ST.ER/L22.UN12.3M			12	3,3	5,3		•
ST.ER/L27.UN8.2M	27	5/8	8	3,1	4,9	ST.SER…27	•
UNJ							
ST.ER/L16.UNJ32	16	3/8	32	0,6	0,6	ST.SER…16	•
ST.ER/L16.UNJ28			28	0,6	0,7		•
ST.ER/L16.UNJ24			24	0,7	0,8		•
ST.ER/L16.UNJ20			20	0,8	0,9		•
ST.ER/L16.UNJ18			18	0,8	1		•
ST.ER/L16.UNJ16			16	0,9	1,1		•
ST.ER/L16.UNJ14			14	1	1,2		•
ST.ER/L16.UNJ13			13	1	1,3		•
ST.ER/L16.UNJ12			12	1,1	1,4		•
ST.ER/L16.UNJ11			11	1,1	1,5		•
ST.ER/L16.UNJ10			10	1,1	1,5		•
ST.ER/L16.UNJ9			9	1,2	1,7		•
ST.ER/L16.UNJ8			8	1,2	1,6		•

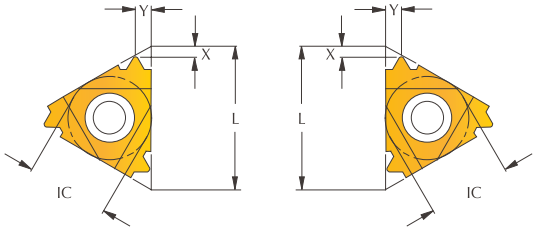
Пример заказа: правой пластины для наружной резьбы **ST.ER16.100/TiAlN**
левой пластины для внутренне резьбы **ST.IL16.100/TiAlN**

ПЛАСТИНЫ РЕЗЬБОВЫЕ

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UN ASME B1.1

UN

Система обозначений	
D	диаметр вписанной окружности, дюйм
L	длина пластины, мм
P	шаг, ниток на дюйм
X	расстояние до вершины зуба по оси X, мм
Y	расстояние до вершины зуба по оси Y, мм



Артикул	D	L	P	X	Y	Державка	TiAlN	TiN
Внутренняя резьба с полным профилем								
ST.IR/L6.UN32	6	5/32	32	0,8	0,5	ST.SIR…6		•
ST.IR/L8.UN32	8	3/16	32	0,6	0,5	ST.SIR…8		•
ST.IR/L11.UN32	11	1/4	32	0,6	0,6	ST.SIR…11	•	
ST.IR/L16.UN32	16	3/8	32	0,6	0,6	ST.SIR…16	•	
ST.IR/L6.UN28	6	5/32	28	0,8	0,6	ST.SIR…6		•
ST.IR/L8.UN28	8	3/16	28	0,6	0,6	ST.SIR…8		•
ST.IR/L11.UN28	11	1/4	28	0,6	0,7	ST.SIR…11	•	
ST.IR/L16.UN28	16	3/8	28	0,6	0,7	ST.SIR…16	•	
ST.IR/L6.UN24	6	5/32	24	0,7	0,6	ST.SIR…6		•
ST.IR/L8.UN24	8	3/16	24	0,6	0,6	ST.SIR…8		•
ST.IR/L11.UN24	11	1/4	24	0,7	0,8	ST.SIR…11	•	
ST.IR/L6.UN20	6	5/32	20	0,6	0,6	ST.SIR…6		•
ST.IR/L8.UN20	8	3/16	20	0,6	0,7	ST.SIR…8		•
ST.IR/L11.UN20	11	1/4	20	0,8	0,9	ST.SIR…11	•	
ST.IR/L16.UN20	16	3/8	20	0,8	0,9	ST.SIR…16	•	
ST.IR/L6.UN18	6	5/32	18	0,6	0,7	ST.SIR…6		•
ST.IR/L11.UN18	11	1/4	18	0,8	1	ST.SIR…11	•	
ST.IR/L8.UN16	8	3/16	16	0,6	0,7	ST.SIR…8		•
ST.IR/L11.UN16	11	1/4	16	0,9	1,1	ST.SIR…11	•	
ST.IR/L16.UN16	16	3/8	16	0,9	1,1	ST.SIR…16	•	
ST.IR/L8.UN14	8	3/16	14	0,6	0,8	ST.SIR…8		•
ST.IR/L16.UN14	16	3/8	14	0,9	1,2	ST.SIR…16	•	
ST.IR/L11.UN12	11	1/4	12	0,9	1,1	ST.SIR…11	•	
ST.IR/L16.UN12	16	3/8	12	1,1	1,4	ST.SIR…16	•	
ST.IR/L11.UN11	11	1/4	11	0,8	1,1	ST.SIR…11	•	
ST.IR/L16.UN10	16	3/8	10	1,1	1,5	ST.SIR…16	•	
ST.IR/L16.UN9			8	1,2	1,7		•	
ST.IR/L16.UN8			9	1,1	1,5		•	
ST.IR/L22.UN7	22	1/2	7	1,6	2,3	ST.SIR…22	•	
ST.IR/L22.UN6			6	1,6	2,3		•	
ST.IR/L22.UN5			5	1,6	2,3		•	
ST.IR/L27.UN4.5	27	5/8	4,5	1,7	2,4	ST.SIR…27	•	
ST.IR/L27.UN4			4	1,8	2,7		•	
Многозубые пластины для внутренней резьбы с полным профилем								
ST.IR/L16.UN16.2M	16	3/8	16	1,5	2,3	ST.SIR…16	•	
ST.IR/L22.UN16.3M	22	1/2	16	2,5	4	ST.SIR…22	•	
ST.IR/L22.UN12.2M			12	2,2	3,4		•	
ST.IR/L22.UN12.3M			12	3,3	5,3		•	
ST.IR/L27.UN8.2M	27	5/8	8	3,1	4,9	ST.SIR…27	•	
UNJ								
ST.IR/L11.UNJ32	1/4	11	32	0,6	0,6	ST.SIR…11	•	
ST.IR/L16.UNJ32	3/8	16	32	0,6	0,6	ST.SIR…16	•	
ST.IR/L11.UNJ28	1/4	11	28	0,6	0,7	ST.SIR…11	•	
ST.IR/L16.UNJ28	3/8	16	28	0,6	0,7	ST.SIR…16	•	
ST.IR/L11.UNJ24	1/4	11	24	0,7	0,8	ST.SIR…11	•	
ST.IR/L11.UNJ20			20	0,8	0,9		•	
ST.IR/L16.UNJ20	3/8	16	20	0,8	0,9	ST.SIR…16	•	
ST.IR/L11.UNJ18	1/4	11	18	0,8	1	ST.SIR…11	•	
ST.IR/L11.UNJ16			16	0,9	1,1		•	
ST.IR/L16.UNJ16	3/8	16	16	0,9	1,1	ST.SIR…16	•	
ST.IR/L16.UNJ14			14	0,9	1,2		•	
ST.IR/L16.UNJ12			12	1,1	1,4		•	
ST.IR/L16.UNJ10			10	1,1	1,5		•	
ST.IR/L16.UNJ9			9	1,2	1,7		•	
ST.IR/L16.UNJ8			8	1,1	1,5		•	

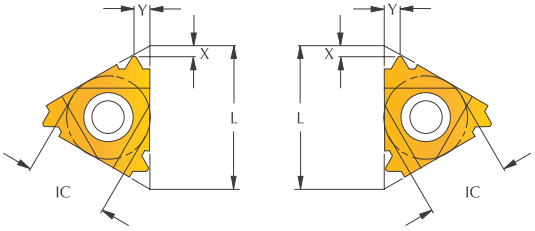
Пример заказа: правой пластины для наружной резьбы **ST.ER16.100/TiAlN**
левой пластины для внутренне резьбы **ST.IL16.100/TiAlN**

ПЛАСТИНЫ РЕЗЬБОВЫЕ

ТРУБНАЯ КОНИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА NPT, NPTF ANSI/ASME B1.20.1, B1.20.3

NPT

Система обозначений	
D	диаметр вписанной окружности, дюйм
L	длина пластины, мм
P	шаг, ниток на дюйм
X	расстояние до вершины зуба по оси X, мм
Y	расстояние до вершины зуба по оси Y, мм



Артикул	D	L	P	X	Y	Державка	TiAlN	TiN
Наружная резьба с полным профилем								
ST.ER/L16.NPT27	3/8	16	27	0,7	0,8	ST.SER…16	•	
ST.ER/L16.NPT18			18	0,8	1		•	
ST.ER/L16.NPT14			14	0,9	1,2		•	
ST.ER/L16.NPT11.5			11,5	1,1	1,5		•	
ST.ER/L16.NPT8			8	1,3	1,8		•	
Многозубые пластины для наружней резьбы с полным профилем								
ST.ER/L22.NPT11.5.2M	1/2	22	11,5	2,3	3,5	ST.SER…22	•	
ST.ER/L27.NPT11.5.3M	5/8	27		3,3	5,5	ST.SER…27	•	
ST.ER/L27.NPT8.2M			8	3,1	5		•	
Внутренняя резьба NPT с полным профилем								
ST.IR/L6.NPT27	5/32	6	27	0,6	0,6	ST.SIR…6		•
ST.IR/L8.NPT27	3/16	8		0,6	0,6	ST.SIR…8		•
ST.IR/L8.NPT18			18	0,6	0,6			•
ST.IR/L11.NPT18	1/4	11		0,8	1,0	ST.SIR…11	•	
ST.IR/L16.NPT14	3/8	16	14	0,9	1,2	ST.SIR…16	•	
ST.IR/L16.NPT11.5			11,5	1,1	1,5		•	
ST.IR/L16.NPT8			8	1,3	1,8		•	
Многозубые пластины для внутренней резьбы с полным профилем								
ST.IR/L22.NPT11.5.2M	1/2	22	11,5	2,3	3,5	ST.SIR…22	•	
ST.IR/L27.NPT11.5.3M	5/8	27		3,3	5,5	ST.SIR…27	•	
ST.IR/L27.NPT8.2M			8	3,1	5		•	

NPTF

Артикул	D	L	P	X	Y	Державка	TiAlN	TiN
Наружная резьба NPTF с полным профилем								
ST.ER/L16.NPTF27	3/8	16	27	0,7	0,7	ST.SER…16	•	
ST.ER/L16.NPTF18			18	0,8	1		•	
ST.ER/L16.NPTF14			14	0,9	1,2		•	
ST.ER/L16.NPTF11.5			11,5	1,1	1,5		•	
ST.ER/L16.NPTF8			8	1,3	1,8		•	
Внутренняя резьба NPTF с полным профилем								
ST.IR/L6.NPTF27	5/32	6	27	0,7	0,6	ST.SIR…6		•
ST.IR/L8.NPTF27	3/16	8		0,6	0,6	ST.SIR…8		•
ST.IR/L8.NPTF18			18	0,6	0,6			•
ST.IR/L11.NPTF18	1/4	11		0,8	1	ST.SIR…11	•	
ST.IR/L16.NPTF14	3/8	16	14	0,9	1,2	ST.SIR…16	•	
ST.IR/L16.NPTF11.5			11,5	1,1	1,5		•	
ST.IR/L16.NPTF8			8	1,3	1,8		•	

Пример заказа: правой пластины для наружной резьбы **ST.ER16.100/TiAlN**
левой пластины для внутренне резьбы **ST.IL16.100/TiAlN**

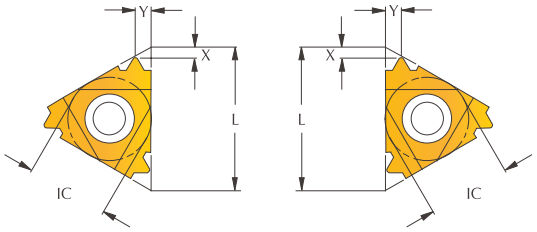
ПЛАСТИНЫ РЕЗЬБОВЫЕ

РЕЗЬБА TR DIN 103, RD DIN 405, PG DIN 40430

STAMO®

TR

Система обозначений	
D	диаметр вписанной окружности, дюйм
L	длина пластины, мм
P	шаг, ниток на дюйм (Для Tr мм)
X	расстояние до вершины зуба по оси X, мм
Y	расстояние до вершины зуба по оси Y, мм



Артикул	D	L	P	X	Y	Державка	TiAlN
Наружная резьба TR							
ST.ER/L16.15.TR	3/8	16	1,5	1,0	1,1	ST.SER…16	•
ST.ER/L16.20.TR			2	1,0	1,3		•
ST.ER/L16.30.TR			3	1,3	1,5		•
ST.ER/L22.40.TR	1/2	22	4	1,8	1,9	ST.SER…22	•
ST.ER/L22.50.TR			5	2,0	2,4		•
ST.ER/L22.60.TR			6	2,0	2,4		•
ST.ER/L27.60.TR	5/8	27		2,3	2,7	ST.SER…27	•
ST.ER/L27.70.TR			7	2,2	2,6		•
Внутренняя резьба TR							
ST.IR/L16.20.TR	3/8	16	2	1,0	1,3	ST.SIR…16	•
ST.IR/L16.30.TR			3	1,3	1,5		•
ST.IR/L22.40.TR	1/2	22	4	1,8	1,9	ST.SIR…22	•
ST.IR/L22.50.TR			5	2,0	2,4		•
ST.IR/L22.60.TR			6	2,0	2,4		•
ST.IR/L27.60.TR	5/8	27		2,3	2,7	ST.SIR…27	•
ST.IR/L27.70.TR			7	2,2	2,6		•

RD

Артикул	D	L	P	X	Y	Державка	TiAlN
Наружная резьба RD							
ST.ER/L16.10RD	3/8	16	10	1,1	1,2	ST.SER…16	•
ST.ER/L16.8RD			8	1,4	1,3		•
ST.ER/L16.6RD			6	1,5	1,7		•
ST.ER/L22.6RD	1/2	22		1,5	1,7	ST.SER…22	•
ST.ER/L22.4RD			4	2,2	2,3		•
ST.ER/L27.4RD	5/8	27		2,2	2,3	ST.SER…27	•
Внутренняя резьба RD							
ST.IR/L16.10RD	3/8	16	10	1,1	1,2	ST.SIR…16	•
ST.IR/L16.8RD			8	1,4	1,4		•
ST.IR/L16.6RD			6	1,4	1,5		•
ST.IR/L22.6RD	1/2	22		1,5	1,7	ST.SIR…22	•
ST.IR/L22.4RD			4	2,2	2,3		•
ST.IR/L27.4RD	5/8	27		2,2	2,3	ST.SIR…27	•

PG

Артикул	D	L	P	X	Y	Державка	TiAlN
Наружная резьба PG							
ST.ER16.20PG	3/8	16	20	0,7	0,8	ST.SER…16	•
ST.ER16.18PG			18	0,8	0,9		•
ST.ER16.16PG			16	0,8	1,0		•
Внутренняя резьба PG							
ST.IR8.20PG	3/16	8	20	0,6	0,7	ST.SIR…8	•
ST.IR11.18PG	1/4	11	18	0,8	0,9	ST.SIR…11	•
ST.IR16.18PG	3/8	16		0,8	0,9	ST.SIR…16	•
ST.IR16.16PG			16	0,8	1,0		•

Пример заказа: правой пластины для наружной резьбы **ST.ER16.100/TiAlN**
левой пластины для внутренне резьбы **ST.IL16.100/TiAlN**

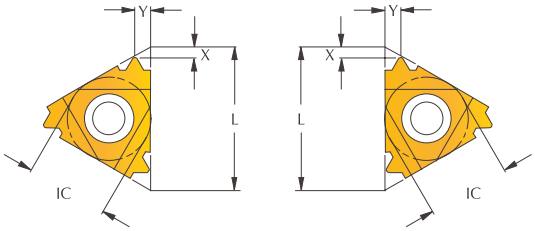
ПЛАСТИНЫ РЕЗЬБОВЫЕ

РЕЗЬБА ACME ANSI B 1.5, STACME ANSI B 1.8, ABUT ANSI B1.9

STAMO®

ACME

Система обозначений	
D	диаметр вписанной окружности, дюйм
L	длина пластины, мм
P	шаг, ниток на дюйм
X	расстояние до вершины зуба по оси X, мм
Y	расстояние до вершины зуба по оси Y, мм



Артикул	D	L	P	X	Y	Державка	TiAlN
Внешняя резьба ACME							
ST.ER/L16.16ACME	3/8	16	16	0,9	1	ST.SER…16	•
ST.ER/L16.14ACME			14	1	1,2		•
ST.ER/L16.12ACME			12	1,1	1,2		•
ST.ER/L16.10ACME			10	1,3	1,3		•
ST.ER/L16.8ACME			8	1,5	1,5		•
ST.ER/L16.6ACME			6	1,7	1,8		•
ST.ER/L22.6ACME	1/2	22		1,8	2,1	ST.SER…22	•
ST.ER/L22.5ACME			5	2	2,3		•
ST.ER/L27.4ACME	5/8	27	4	2,3	2,7	ST.SER…27	•
Внутренняя резьба ACME							
ST.IR/L11.16ACME	1/4	11	16	0,9	1	ST.SIR…11	•
ST.IR/L16.16ACME	3/8	16	16	0,9	1	ST.SIR…16	•
ST.IR/L16.14ACME			14	1	1,2		•
ST.IR/L16.12ACME			12	1,1	1,2		•
ST.IR/L16.10ACME			10	1,3	1,3		•
ST.IR/L16.8ACME			8	1,5	1,5		•
ST.IR/L16.6ACME			6	1,7	1,8		•
ST.IR/L22.6ACME	1/2	22		1,8	2,1	ST.SIR…22	•
ST.IR/L22.5ACME			5	2	2,3		•
ST.IR/L27.4ACME	5/8	27	4	2,3	2,7	ST.SIR…27	•

STACME

Артикул	D	L	P	X	Y	Державка	TiAlN
Внешняя резьба STACME							
ST.ER/L16.16STACME	3/8	16	16	1	1	ST.SER…16	•
ST.ER/L16.14STACME			14	1,1	1,1		•
ST.ER/L16.12STACME			12	1,2	1,2		•
ST.ER/L16.10STACME			10	1,3	1,3		•
ST.ER/L16.8STACME			8	1,5	1,5		•
ST.ER/L16.6STACME			6	1,8	1,8		•
ST.ER/L22.5STACME	1/2	22	5	2	2,3	ST.SER…22	•
ST.ER/L27.4STACME	5/8	27	4	2,3	2,4	ST.SER…27	•
ST.ER/L27.3STACME			3	2,8	2,9		•
Внутренняя резьба STACME							
ST.IR/L16.16STACME	3/8	16	16	1	1	ST.SIR…16	•
ST.IR/L16.14STACME			14	1,1	1,1		•
ST.IR/L16.12STACME			12	1,2	1,2		•
ST.IR/L16.10STACME			10	1,3	1,3		•
ST.IR/L16.8STACME			8	1,5	1,5		•
ST.IR/L16.6STACME			6	1,8	1,8		•
ST.IR/L22.5STACME	1/2	22	5	2	2,3	ST.SIR…22	•
ST.IR/L27.4STACME	5/8	27	4	2,3	2,4	ST.SIR…27	•
ST.IR/L27.3STACME			3	2,8	2,9		•

ABUT

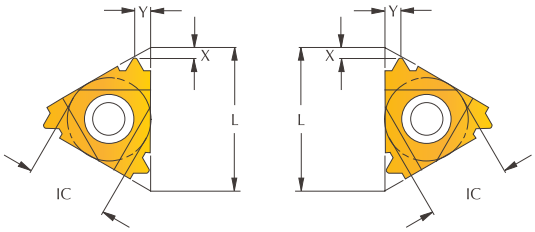
Артикул	D	L	P	X	Y	Державка	TiAlN
Внешняя резьба ABUT							
ST.ER/L16.20ABUT	3/8	16	20	1	1,3	ST.SER…16	•
ST.ER/L16.16ABUT			16	1	1,5		•
ST.ER/L16.12ABUT			12	1,4	2		•
ST.ER/L16.10ABUT			10	1,5	2,3		•
ST.ER/L22.8ABUT	1/2	22	8	2,1	3,3	ST.SER…22	•
ST.ER/L22.6ABUT			6	2,1	3,4		•
Внутренняя резьба ABUT							
ST.IR/L11.20ABUT	1/4	11	20	1	1,3	ST.SIR…11	•
ST.IR/L11.16ABUT			16	1	1,5		•
ST.IR/L16.20ABUT	3/8	16	20	1	1,3	ST.SIR…16	•
ST.IR/L16.16ABUT			16	1	1,5		•
ST.IR/L16.12ABUT			12	1,4	2		•
ST.IR/L16.10ABUT			10	1,5	2,3		•
ST.IR/L22.8ABUT	1/2	22	8	2,1	3,3	ST.SIR…22	•
ST.IR/L22.6ABUT			6	2,1	3,4		•

ПЛАСТИНЫ РЕЗЬБОВЫЕ

РЕЗЬБЫ ДЛЯ НЕФТЯНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ API RD, V-0.040, V-0.038R, V-0.050, EL, BUT

API RD

Система обозначений	
D	диаметр вписанной окружности, дюйм
L	длина пластины, мм
P	шаг, ниток на дюйм
X	расстояние до вершины зуба по оси X, мм
Y	расстояние до вершины зуба по оси Y, мм
T	Конусность



Артикул	T	D	L	P	X	Y	Державка	TiAlN
Наружная резьба API RD								
ST.ER/L16.10APIRD	1:16	3/8	16	10	1,5	1,4	ST.SER…16	•
ST.ER/L16.8APIRD				8	1,3	1,6		•
Многозубые								
ST.ER/L22.10APIRD.2M	1:16	1/2	22	10	2,4	3,7	ST.SER…22	•
ST.ER/L27.10APIRD.3M		5/8	27		3,8	6,2	ST.SER…27	•
ST.ER/L27.8APIRD.2M				8	3,0	4,5		•
Внутренняя резьба API RD								
ST.IR/L16.10APIRD	1:16	3/8	16	10	1,5	1,4	ST.SIR…16	•
ST.IR/L16.8APIRD				8	1,3	1,6		•
Многозубые								
ST.IR/L22.10APIRD.2M	1:16	1/2	22	10	2,4	3,7	ST.SIR…22	•
ST.IR/L27.10APIRD.3M		5/8	27		3,8	6,2	ST.SIR…27	•
ST.IR/L27.8APIRD.2M				8	3,0	4,5		•

V-0.040

Артикул	T	D	L	P	X	Y	Державка	TiAlN
Наружная резьба								
ST.ER/L22.5API403	1:4	1/2	22	5	1,8	2,5	ST.SER…22	•
Внутренняя резьба								
ST.IR/L22.5API403	1:4	1/2	22	5	1,8	2,5	ST.SIR…22	•

V-0.038R

Артикул	T	D	L	P	X	Y	Державка	TiAlN
Наружная резьба								
ST.ER/L27.4API382	1:6	5/8	27	4	2,1	2,8	ST.SER…27	•
ST.ER/L27.4API383	1:4				2,1	2,8		•
Внутренняя резьба								
ST.IR/L27.4API382	1:6	5/8	27	4	2,1	2,8	ST.SIR…27	•
ST.IR/L27.4API383	1:4				2,1	2,8		•

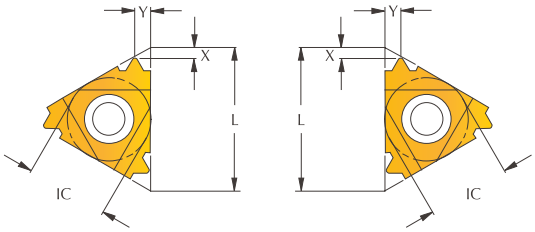
Пример заказа: правой пластины для наружной резьбы **ST.ER16.100/TiAlN**
левой пластины для внутренне резьбы **ST.IL16.100/TiAlN**

ПЛАСТИНЫ РЕЗЬБОВЫЕ

РЕЗЬБЫ ДЛЯ НЕФТЯНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ API RD, V-0.040, V-0.038R, V-0.050, EL, BUT

V-0.050

Система обозначений	
D	диаметр вписанной окружности, дюйм
L	длина пластины, мм
P	шаг, ниток на дюйм
X	расстояние до вершины зуба по оси X, мм
Y	расстояние до вершины зуба по оси Y, мм
T	Конусность



Артикул	T	D	L	P	X	Y	Державка	TiAlN
Наружная резьба								
ST.ER/L27.4API502	1:6	5/8	27	4	2	3	ST.SER…27	•
ST.ER/L27.4API503	1:4				2	3		•
Внутренняя резьба								
ST.IR/L27.4API502	1:6	5/8	27	4	2	3	ST.SIR…27	•
ST.IR/L27.4API503	1:4				2	3		•

EL

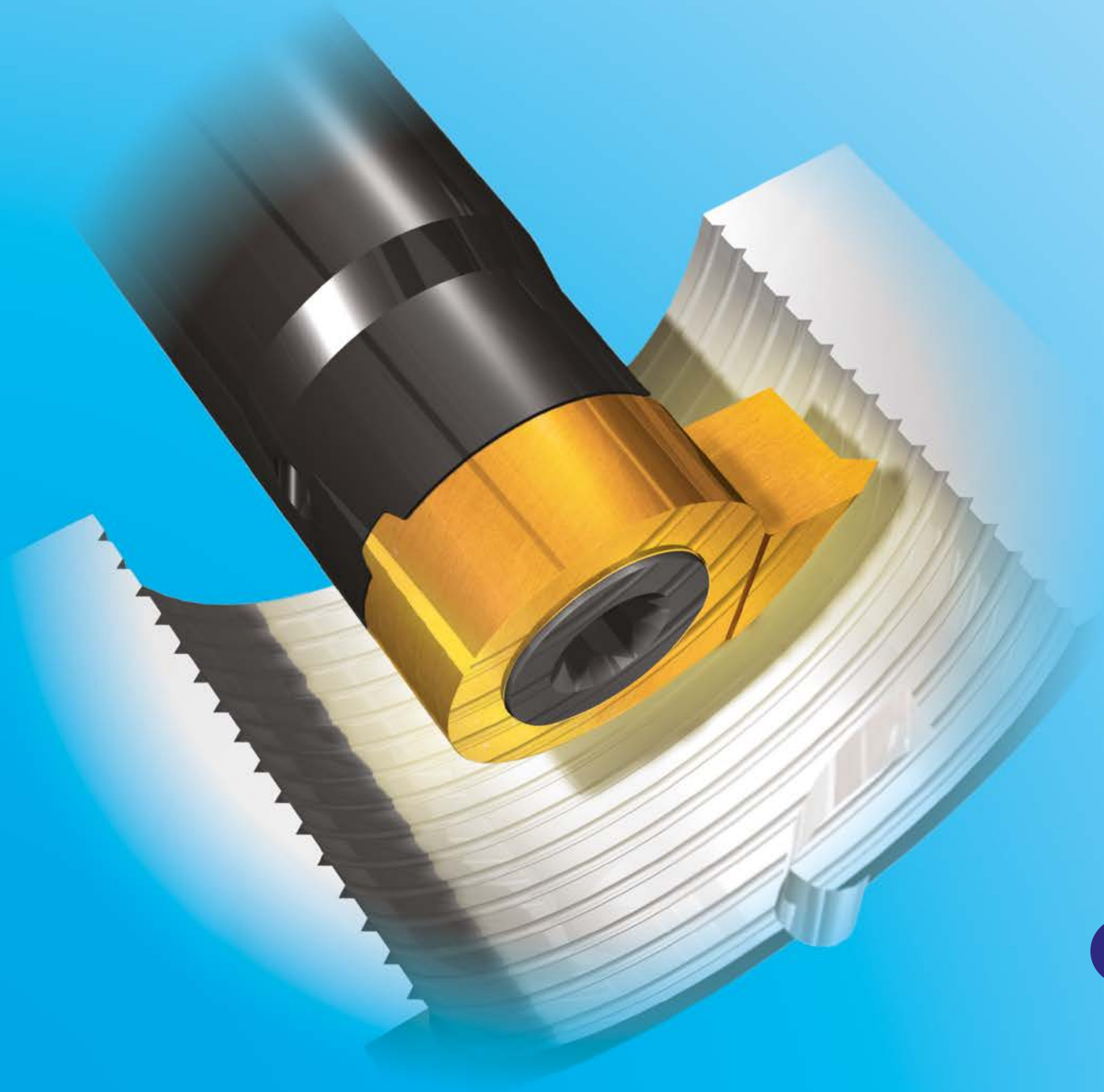
Артикул	T	D	L	P	X	Y	Державка	TiAlN
Наружная резьба								
ST.ER/L22.6EL1.5	1:8	1/2	22	6	1,9	1,9	ST.SER…22	•
ST.ER/L22.5EL1.25	1,25 TPF(~1:9,6)			5	2,4	2,3		•
Внутренняя резьба								
ST.IR/L22.6EL1.5	1:8	1/2	22	6	1,9	1,9	ST.SIR…22	•
ST.IR/L22.5EL1.25	1,25 TPF(~1:9,6)			5	2,4	2,3		•

BUT

Артикул	T	D	L	P	X	Y	Державка	TiAlN
Наружная резьба								
ST.ER/L22.5BUT0.75	1:16	1/2	22	5	2,2	2,4	ST.SER…22	•
ST.ER/L22.5BUT1.0	1:12				2,3	2,4		•
Внутренняя резьба								
ST.IR/L22.5BUT0.75	1:16	1/2	22	5	2,2	2,4	ST.SIR…22	•
ST.IR/L22.5BUT1.0	1:12				2,3	2,4		•

Пример заказа: правой пластины для наружной резьбы **ST.ER16.100/TiAlN**
левой пластины для внутренне резьбы **ST.IL16.100/TiAlN**

MINICUT - ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА ОТВЕРСТИЙ ОТ Ø 7,0 мм



MINICUT - ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА ОТВЕРСТИЙ ОТ Ø 7,0 ММ

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

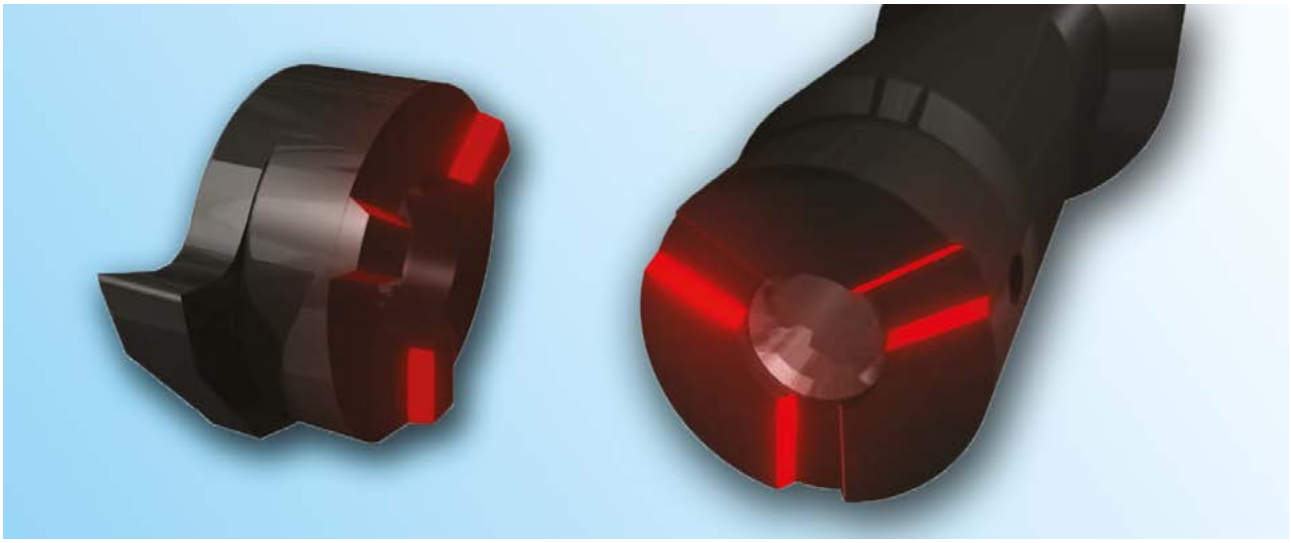
Описание системы

Система Minicut - токарная обработка отверстий от Ø 7,0 мм. Система позволяет повысить точность и качество обработки деталей, которые достигаются за счет использования сменных твердосплавных пластин с торцевым креплением. Различная геометрия режущих частей пластин позволяет охватить все виды токарной операции для этого сегмента обработки.



Базирование пластин

Пластины базируются по трем призматическим поверхностям, что обеспечивает высокую точность позиционирования (0,01мм), а также быстросменность пластин без перепривязки системы координат инструмента по отношению к системе координатат обрабатываемой детали.



Державки Minicut

В системе Minicut предусмотрено два вида державок: Для увеличения точности обрабатываемой поверхности рекомендуется применять твердосплавные антивибрационные державки. Применение твердого сплава позволило достичь глубины обработки до 10xD. Стальные державки обладают меньшей жесткостью, поэтому подойдут для работы с небольшими вылетами рабочей части до 3xD.



MINICUT - ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА ОТВЕРСТИЙ ОТ Ø 7,0 ММ

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



Державка с изменяемым вылетом рабочей части

Для обработки глубоких отверстий до 10xD разработана специальная антивибрационная державка с изменяемым вылетом рабочей части (Lраб). Передвижной твердосплавный сердечник (1) с внутренним подводом С.О.Ж, закреплен в стальной втулке (2). При полностью выдвинутом сердечнике Lраб достигает 80 мм при Dmin. = 7.8мм и 108мм при Dmin. = 11мм. При полностью задвинутом сердечнике данная конструкция обладает максимальной жесткостью и с успехом применяется для обработки неглубоких отверстий.

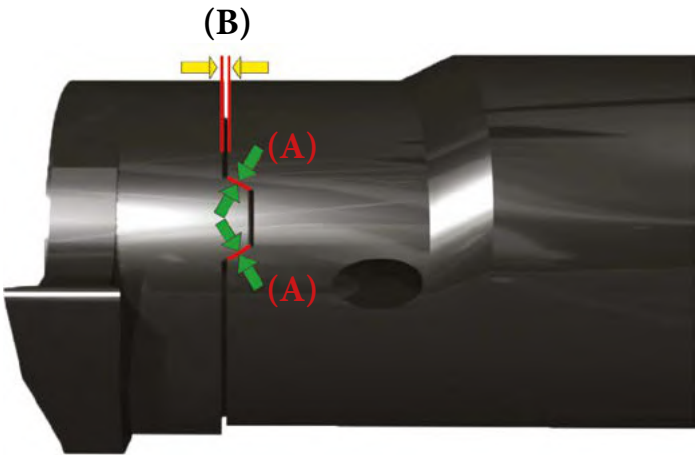
Внутренний продвод С.О.Ж.

Все державки оснащены внутренним подводом С.О.Ж. Всегда используйте только качественную и отфильтрованную С.О.Ж. Для обеспечения правильного стружкоотведения с охлаждением инструмента в зоне резания, рекомендуется использовать давление С.О.Ж. не ниже P = 0.5 МПа.



Зазор между пластиной и державкой

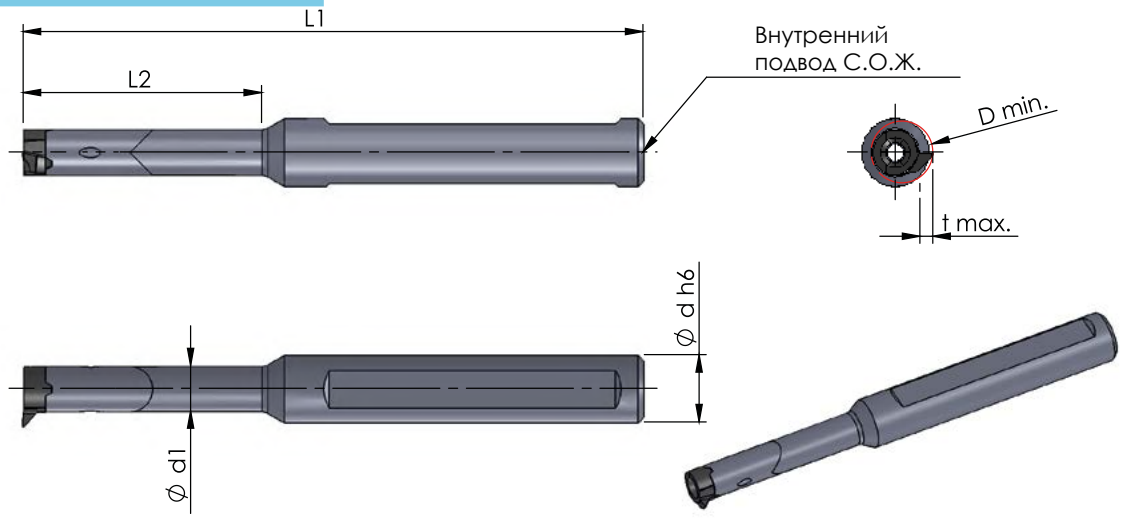
Поскольку сменная пластина базируется на державке по трем призматическим поверхностям (A), необходимо учесть, что для правильной эксплуатации инструмента между пластиной и державкой всегда должен оставаться технологический зазор (B). Нормальный процесс эксплуатации державки подразумевает постепенный износ стальных посадочных поверхностей. В случае отсутствия зазора на просвет между пластиной и державкой, последнюю необходимо заменить на новую.



Типы твердого сплава и покрытия

Br	Твердый сплав без покрытия. Высококачественный сверхмелкозернистый твердый сплав с высокой износостойкостью марки K10F. Применение твердого сплава без покрытия хорошо подходит для обработки цветных сплавов на низких и средних скоростях резания
TiN	Нитрид Титана TiN - универсальный тип износостойкого покрытия для обработки сталей на средних скоростях резания. Хорошо подходит для операции нарезания резьбы
TiAlN	Титан Алюминий Нитрид TiAlN - универсальный тип износостойкого покрытия с высокой температурной стойкостью и твердостью. Подходит для обработки нержавеющих и жаропрочных сталей, а также титановых сплавов на высоких скоростях резания.
P07C	TiXCrN - Многослойное покрытие на основе TiAlCrN и WC. Обладает пониженным коэффициентом трения и низкой адгезией. Для обработки Высококачественных сталей, Титана и Молибдена
P18C	Алюминий Титан Хром Нитрид AlTiCrN - новое поколение многослойных износостойких покрытий. Адаптированное для высокопроизводительной обработки высоколегированных сталей и чугунов до 54 HRC. Обладает высокой температурной стойкостью (до 900° C) и стойкостью к окислению. Толщина покрытия до 4 мкм. Цвет: светло-серый
CBN	Кубический Нитрид Бора CBN применяется для обработки термообработанных сталей до 60HRC, а также серого чугуна без С.О.Ж.
XC2A	Алюминий Хром Нитрид AlCrN - специально разработанное покрытие твердого сплава марки NH. Идеально для твердого точения (>60HRC), внутренний подвод С.О.Ж. обязателен.
NeMe	Нитрид Хрома CrN - покрытие для обработки сплавов на основе Алюминия, легких сплавов и композитных материалов. Обладает пониженным коэффициентом трения и низкой адгезией

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ДЕРЖАВКИ



Система обозначений	
Ød h6	диаметр хвостовика
Ød1	диаметр рабочей части
L1	общая длина
L2	длина рабочей части
Dmin	минимальный обрабатываемый диаметр
tmax	максимальная глубина резания

VHM 5xD

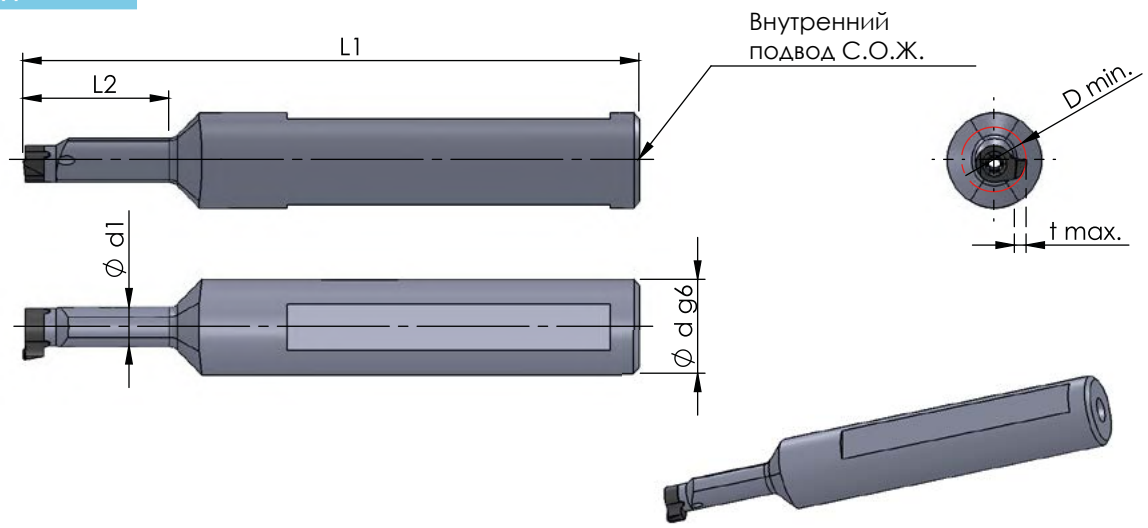
Все размеры указаны в мм

Артикул	Ød h6	Ød1	L1	L2	Dmin/tmax	Винт	Ключ	Момент затяжки, Нм	Сменная пластина
Отверстия от Ø 7.0мм									
ST.H07.D12.21.HM	12,0	4,8x6,0	80	21	Ø7/1,0 Ø7,8/2,0	ST.SC7	ST.K7	1,2	ST.R/L07
ST.H07.D12.30.HM			90	30					
ST.H07.D12.42.HM			100	42					
Отверстия от Ø 7.8мм									
ST.H08.D12.21.HM	12,0	6,0	80	21	Ø8/1,0	ST.SC8	ST.K8	1,0-1,5	ST.R/LS08
ST.H08.D12.30.HM			90	30					
ST.H08.D12.42.HM			100	42					
ST.H08.D12.50.HM			115	50					
ST.H08.D13.21.HM	12,7		80	21					
ST.H08.D13.30.HM			90	30					
ST.H08.D13.42.HM			100	42					
Отверстия от Ø 9мм									
ST.H09.D12.22.HM	12,0	6,6x7,4	90	22	Ø9/2,0 Ø10/3,0	ST.SC8	ST.K8	2,0	ST.R/LS09
ST.H09.D12.30.HM			98	30					
ST.H09.D12.42.HM			110	42					
ST.H09.D12.56.HM			122	56					
Отверстия от Ø 11мм									
ST.H11.D12.29.HM	12,0	8,0	95	29	Ø11/2,3	ST.SC11	ST.K10	2,5-3,0	ST.R/LS11
ST.H11.D12.42.HM			110	42					
ST.H11.D12.56.HM			120	56					
ST.H11.D12.64.HM			130	64					
ST.H11.D13.29.HM	12,7		95	29					
ST.H11.D13.42.HM			110	42					
ST.H11.D13.56.HM			120	56					
Отверстия от Ø 14мм									
ST.H14.D12.34.HM	12,0	9,5x11,0	100	34	Ø14/4,0 Ø16/5,5 Ø17/6,5	ST.SC14	ST.K15	4,0-4,5	ST.R/LS14
ST.H14.D12.45.HM			110	45					
ST.H14.D12.64.HM			130	64					
ST.H14.D13.34.HM	12,7		100	34					
ST.H14.D13.45.HM			110	45					
ST.H14.D13.64.HM			130	64					
ST.H14.D15.34.HM	15,875		100	34					
ST.H14.D15.45.HM			110	45					
ST.H14.D15.64.HM			130	64					
ST.H14.D16.34.HM	16,0		100	34					
ST.H14.D16.45.HM			110	45					
ST.H14.D16.64.HM			130	64					
ST.H14.D16.75.HM			145	75					
Отверстия от Ø 16мм									
ST.H16.D12.40.HM	12,0	11,0	130	40	Ø16/4,3	ST.SC16	ST.K20	6,0-6,5	ST.R/LS16
ST.H16.D12.56.HM			130	56					
ST.H16.D12.80.HM			150	80					
ST.H16.D13.40.HM	12,7		130	40					
ST.H16.D13.56.HM			130	56					
ST.H16.D13.80.HM			150	80					
ST.H16.D15.40.HM	15,875		130	40					
ST.H16.D15.56.HM			130	56					
ST.H16.D15.80.HM			150	80					
ST.H16.D16.40.HM	16,0		130	40					
ST.H16.D16.56.HM			130	56					
ST.H16.D16.80.HM			150	80					
Отверстия от Ø 18мм									
ST.H18.D16.42.HM	16,0	11,5	100	42	Ø18/6,0 Ø20/8,0	ST.SC16	ST.K20	6,0-6,5	ST.R/LS18 ST.R/LS20
ST.H18.D16.60.HM			130	60					
ST.H18.D16.85.HM			160	85					
ST.H18.D20.85.HM	20,0		160	85					

MINICUT - ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА ОТВЕРСТИЙ ОТ Ø 7,0 ММ

ДЕРЖАВКИ MINICUT

СТАЛЬНАЯ ДЕРЖАВКА



Система обозначений	
Ød h6	диаметр хвостовика
Ød1	диаметр рабочей части
L1	общая длина
L2	длина рабочей части
Dmin	минимальный обрабатываемый диаметр
tmax	максимальная глубина резания

ST 2.5xD

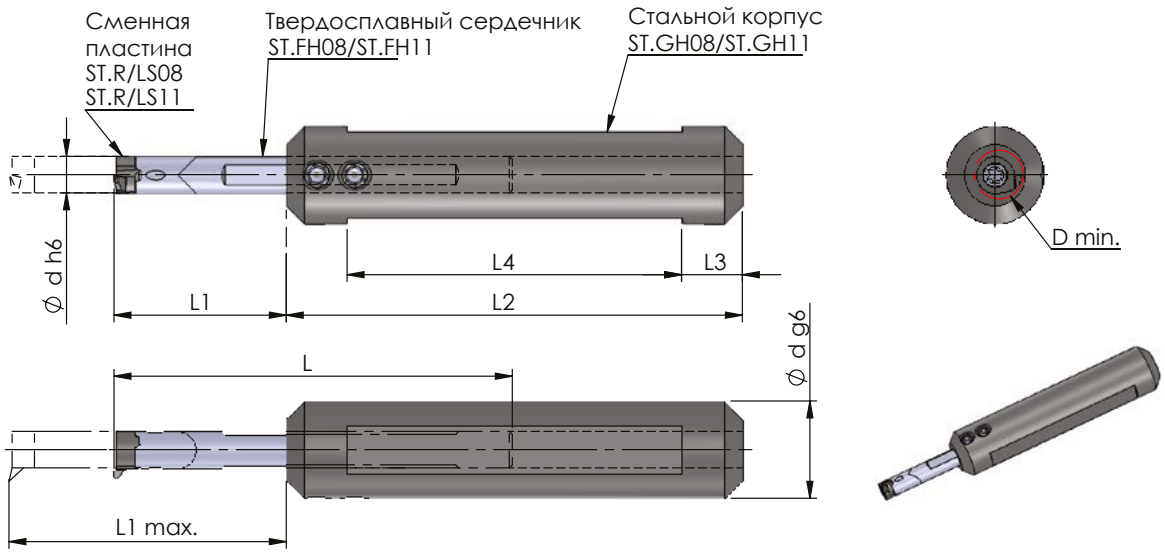
Все размеры указаны в мм

Артикул	Ød g6	Ød1	L1	L2	Dmin/tmax	Винт	Ключ	Момент затяжки, Нм	Сменная пластина
Отверстия от Ø 7.0мм									
ST.H07.D16.12.ST	16	4,8x6	80	12	Ø7/1,0 Ø7,8/2,0	ST.SC7	ST.K7	1,2	ST.R/LS07
ST.H07.D16.21.ST			85	21					
Отверстия от Ø 7.8мм									
ST.H08.D15.22.ST	15,875	6x7	90	22	Ø8/1,0	ST.SC8	ST.K8	1,0-1,5	ST.R/LS08
ST.H08.D16.12.ST	16	6	80	12					
ST.H08.D16.22.ST		6x7	90	22					
Отверстия от Ø 9мм									
ST.H09.D15.25.ST	15,875	6,6x7,4	105	25	Ø9/2,0 Ø10/3,0	ST.SC8	ST.K8	2	ST.R/LS09
ST.H09.D16.14.ST	16		95	14					
ST.H09.D16.25.ST			105	25					
Отверстия от Ø 11мм									
ST.H11.D15.29.ST	15,875	8x9,5	110	29	Ø11/2,3	ST.SC11	ST.K10	2,5-3,0	ST.R/LS11
ST.H11.D16.16.ST	16	8	97	16					
ST.H11.D16.29.ST		8x9,5	110	29					
Отверстия от Ø 14мм									
ST.H14.D15.38.ST	15,875	9,5x11	120	38	Ø14/4,0 Ø16/5,5 Ø17/6,5	ST.SC14	ST.K15	4,0-4,5	ST.R/LS14
ST.H14.D16.18.ST	16	9,5x11	100	18					
ST.H14.D16.38.ST		9,5x11	120	38					
Отверстия от Ø 16мм									
ST.H16.D15.42.ST	15,875	11x13,5	120	42	Ø16/4,3	ST.SC16	ST.K20	6,0-6,5	ST.R/LS16
ST.H16.D16.22.ST	16	11	100	22					
ST.H16.D16.42.ST		11x13,5	120	42					
Отверстия от Ø 18мм									
ST.H18.D20.25.ST	20	11,5	95	25	Ø18/6,0 Ø20/8,0	ST.SC16	ST.K20	6,0-6,5	ST.R/LS18 ST.R/LS20
ST.H18.D20.45.ST		11,5	120	45					

MINICUT - ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА ОТВЕРСТИЙ ОТ Ø 7,0 ММ

ДЕРЖАВКИ MINICUT

ДЕРЖАВКА С ИЗМЕНЯЕМЫМ ВЫЛЕТОМ. ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ ДО 10xD



Система обозначений	
Dmin	минимальный обрабатываемый диаметр
Ød h6	диаметр рабочей части
L	длина твердосплавной вставки
L1 min	минимальная длина рабочей части
L1 max	максимальная длина рабочей части
t max	максимальная глубина резания

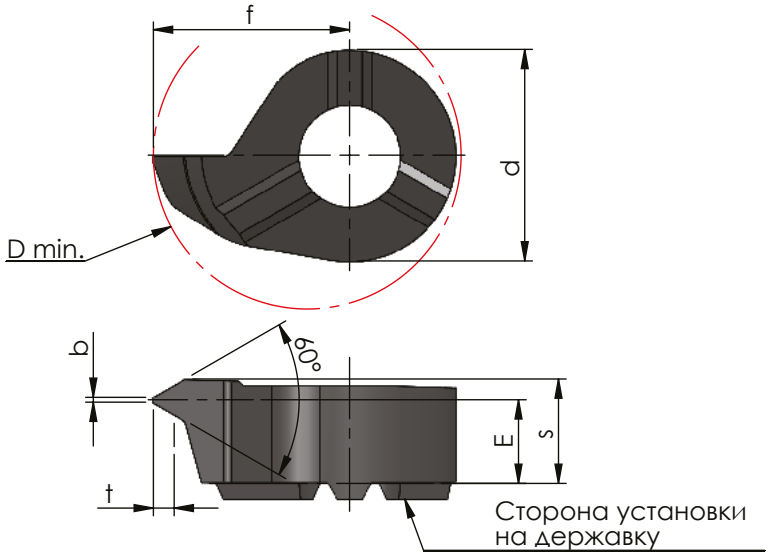
VHM 10xD

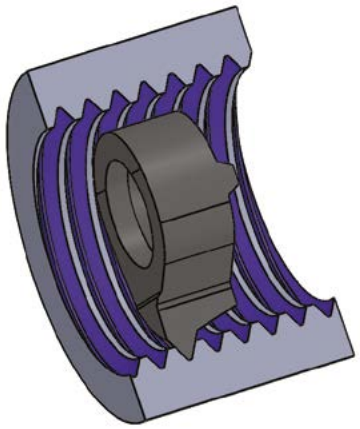
Все размеры указаны в мм

Артикул	D min	Ød h6	L	L1 min	L1 max	Винт	Ключ	Момент затяжки, Нм	Стальной корпус	Сменная пластина
Твердосплавный сердечник										
ST.FH08.D6.42.HM	8	6	85	18	42	ST.SC8	ST.K8	1,0-1,5	ST.GH08	ST.R/LS08
ST.FH08.D6.80.HM			103	40	80					
ST.FH11.D8.55.HM	11	8	79	20	55	ST.SC11	ST.K10	2,5-3,0	ST.GH11	ST.R/LS11
ST.FH11.D8.105.HM			129	50	105					
Артикул	Ød g6	L2	L3	L4	Винт	Ключ	Твердосплавный сердечник			
Стальной корпус										
ST.GH08.D16	16	75	10	55	ST.SC4G	ST.K7	ST.FH08			
ST.GH08.D20	20	90	10	70	ST.SC5G					
ST.GH11.D16	16	75	10	55	ST.SC4G		ST.FH11			
ST.GH11.D20	20	90	10	70	ST.SC5G					

Пример заказа державки: ST.GH08.D16 + ST.FH08.D6.80.HM

МЕТРИЧЕСКА РЕЗЬБА. ЧАСТИЧНЫЙ ПРОФИЛЬ ОТ Ø 8ММ





Пример обработки

Пластина правая (R) - на рисунке
Пластина левая (L) - зеркальное исполнение

Система обозначений	
P	шаг рез ьбы
t	глубина профиля резьбы
b	ширина вершины профиля резьбы
f	расстояние до вершины резца
s	толщина пластины
d	посадочный диаметр
E	расстояние до середины зуба
D min	минимальный обрабатываемый диаметр

Все размеры указаны в мм

RH

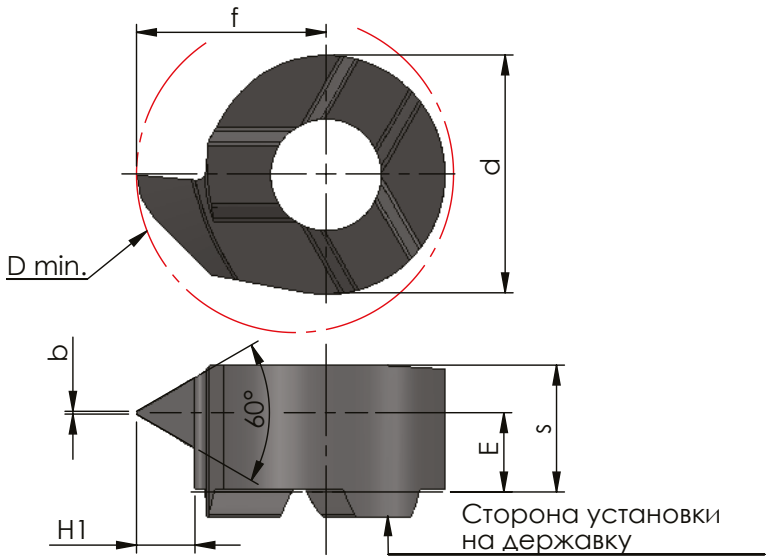
Рекомендации по нарезанию резьбы
см. стр.280

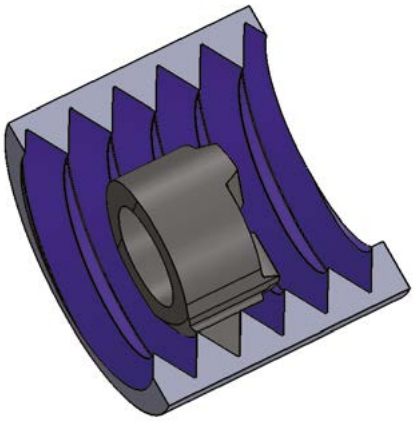
Артикул	P, шаг	t	b	f	s	d	E	Dmin	Тип державки	Br	TiAlN	P18C
Отверстия от Ø 7мм												
ST.R/LS07.0507	0,5 – 0,75	0,44	0,06	4,15	3,3	4,8	2,9	7,0	ST.H07	◦	•	◦
ST.R/LS07.1012	1,0 – 1,25	0,70	0,12	3,80			2,7			◦	•	◦
ST.R/LS07.1517	1,5 – 1,75	0,97	0,18	4,15			2,5			◦	•	◦
Отверстия от Ø 8мм												
ST.R/LS08.0507	0,5 – 0,75	0,43	0,06	4,8	3,5	6,0	3,0	8,0	ST.H08	◦	•	◦
ST.R/LS08.1012	1,0 – 1,25	0,70	0,12				2,7			◦	•	◦
ST.R/LS08.1517	1,5 – 1,75	0,95	0,18				2,3			◦	•	◦
Отверстия от Ø 9мм												
ST.R/LS09.0507	0,5 – 0,75	0,27	0,06	5,5	3,6	6,2	3,2	9,0	ST.H09	◦	•	◦
ST.R/LS09.1012	1,0 – 1,25	0,54	0,12				3,0			◦	•	◦
ST.R/LS09.1517	1,5 – 1,75	0,81	0,18				2,8			◦	•	◦
ST.R/LS09.1720	1,75 – 2,0	0,95	0,20				2,6			◦	•	◦
ST.R/LS09.2025	2,0 – 2,5	1,08	0,25				2,5			◦	•	◦
ST.R/LS09.2530	2,5 – 3,0	1,35	0,31				2,1			◦	•	◦
ST.R/LS09.3035	3,0 - 3,5	1,62	0,37				1,9			◦	•	◦
Отверстия от Ø 11мм												
ST.R/LS11.0507	0,5 – 0,75	0,41	0,06	6,7	4,3	8,0	3,8	11,0	ST.H11	◦	•	◦
ST.R/LS11.1012	1,0 – 1,25	0,55	0,12				3,6			◦	•	◦
ST.R/LS11.1517	1,5 – 1,75	0,81	0,18				3,2			◦	•	◦
ST.R/LS11.2025	2,0 – 2,5	1,08	0,25				2,9			◦	•	◦
ST.R/LS11.2530	2,5 – 3,0	1,35	0,31				3,0			◦	•	◦
Отверстия от Ø 14мм												
ST.R/LS14.1012	1,0 – 1,25	0,55	0,12	9,0	5,4	9,0	4,6	14,0	ST.H14	◦	•	◦
ST.R/LS14.1517	1,5 – 1,75	0,81	0,18				4,3			◦	•	◦
ST.R/LS14.2025	2,0 – 2,5	1,08	0,25				3,9			◦	•	◦
ST.R/LS14.2530	2,5 – 3,0	1,35	0,31				3,7			◦	•	◦
Отверстия от Ø 16мм												
ST.R/LS16.1012	1,0 – 1,25	0,55	0,12	10,2	5,5	11,0	4,8	16,0	ST.H16	◦	•	◦
ST.R/LS16.1517	1,5 – 1,75	0,81	0,18				4,3			◦	•	◦
ST.R/LS16.2025	2,0 – 2,5	1,08	0,25				3,9			◦	•	◦
ST.R/LS16.2530	2,5 – 3,0	1,35	0,31				3,7			◦	•	◦

Пример заказа: ST.RS08.0507/TiAlN
Для расчета режимов резания см. таблицу на стр. 281

ПЛАСТИНЫ РЕЗЬБОВЫЕ

МЕТРИЧЕСКА РЕЗЬБА. ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ ОТ Ø 9ММ





Пример обработки

Пластина правая (R) - на рисунке
Пластина левая (L) - зеркальное исполнение

Система обозначений	
P	шаг резьбы
t	глубина профиля резьбы
b	ширина вершины профиля резьбы
f	расстояние до вершины резца
s	фактическая ширина пластины
d	посадочный диаметр
E	расстояние до середины зуба
D min	минимальный обрабатываемый диаметр

Все размеры указаны в мм

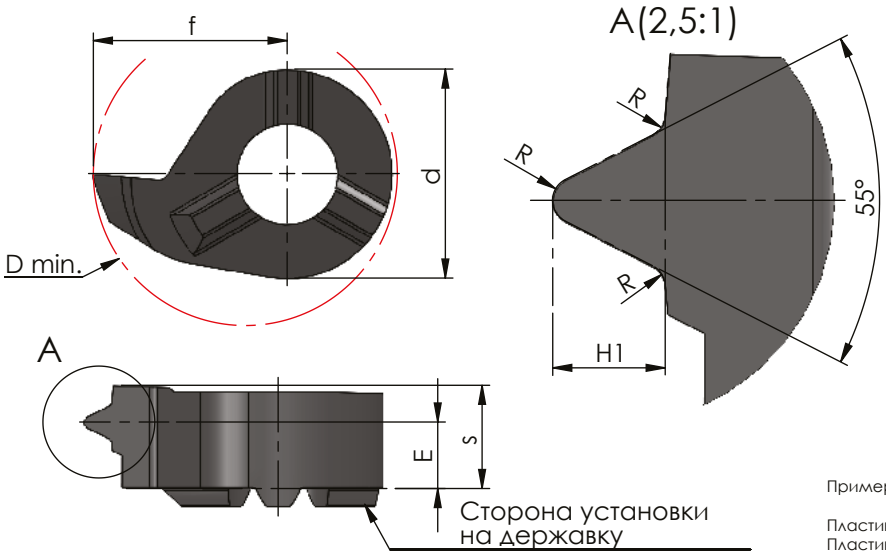
RH

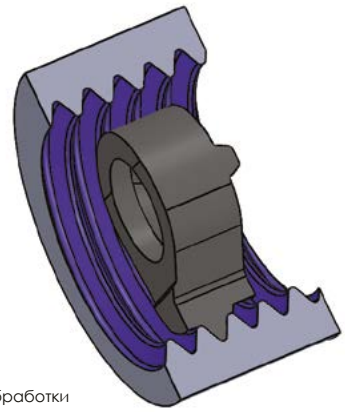
Рекомендации по нарезанию резьбы
см. стр.280

Артикул	P, шаг	t	b	f	s	d	E	Dmin	Тип державки	Br	TiAlN	P18C
Отверстия от Ø 9мм												
ST.R/LS09.05ISO	0,5	0,27	0,06	5,5	3,55	6,2	3,3	9,0	ST.H09	◦	•	◦
ST.R/LS09.10ISO	1	0,54	0,12				3,0			◦	•	◦
ST.R/LS09.15ISO	1,5	0,81	0,18				2,8			◦	•	◦
ST.R/LS09.17ISO	1,75	0,95	0,2				2,7			◦	•	◦
ST.R/LS09.20ISO	2	1,08	0,25				2,6			◦	•	◦
ST.R/LS09.25ISO	2,5	1,35	0,31				2,5			◦	•	◦
ST.R/LS09.30ISO	3	1,62	0,37				2,2			◦	•	◦
Отверстия от Ø 11мм												
ST.R/LS11.10ISO	1	0,54	0,12	6,7	4,3	8,0	3,6	11,0	ST.H11	◦	•	◦
ST.R/LS11.15ISO	1,5	0,81	0,18				3,3			◦	•	◦
ST.R/LS11.20ISO	2	1,08	0,25				2,9			◦	•	◦
ST.R/LS11.25ISO	2,5	1,35	0,31				3,0			◦	•	◦
ST.R/LS11.30ISO	3	1,62	0,37				2,9			◦	•	◦
Отверстия от Ø 14мм												
ST.R/LS14.05ISO	0,5	0,27	0,06	9,0	5,4	9,0	4,8	14,0	ST.H14	◦	•	◦
ST.R/LS14.10ISO	1	0,54	0,12				4,7			◦	•	◦
ST.R/LS14.15ISO	1,5	0,81	0,18				4,3			◦	•	◦
ST.R/LS14.20ISO	2	1,08	0,25				4,2			◦	•	◦
ST.R/LS14.25ISO	2,5	1,35	0,31				3,7			◦	•	◦
Отверстия от Ø 16мм												
ST.R/LS16.10ISO	1	0,54	0,12	10,2	5,5	11	4,8	16,0	ST.H16	◦	•	◦
ST.R/LS16.15ISO	1,5	0,81	0,18				4,3			◦	•	◦
ST.R/LS16.20ISO	2	1,08	0,25				4,1			◦	•	◦
ST.R/LS16.25ISO	2,5	1,35	0,31				4,2			◦	•	◦
ST.R/LS16.30ISO	3	1,62	0,37				4,0			◦	•	◦
ST.R/LS16.35ISO	3,5	1,89	0,43				3,9			◦	•	◦
ST.R/LS16.40ISO	4	2,16	0,5				3,6			◦	•	◦

Пример заказа: ST.RS09.05ISO/TiAlN
Для расчета режимов резания см. таблицу на стр. 281

РЕЗЬБА ВИТВОРТА. ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ ОТ Ø 11ММ





Пример обработки

Пластина правая (R) - на рисунке
Пластина левая (L) - зеркальное исполнение

Система обозначений	
P	шаг резьбы
H1	высота профиля резьбы
TPI	число ниток на дюйм
f	расстояние до вершины резца
s	фактическая ширина пластины
d	посадочный диаметр
R	радиус скругления профиля резьбы
E	расстояние до середины зуба
D min	минимальный обрабатываемый диаметр

Все размеры указаны в мм

RH

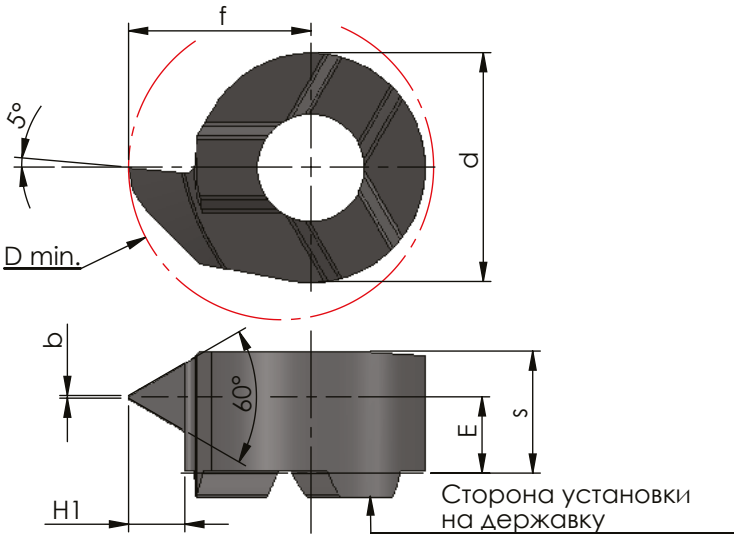
Рекомендации по нарезанию резьбы
см. стр.280

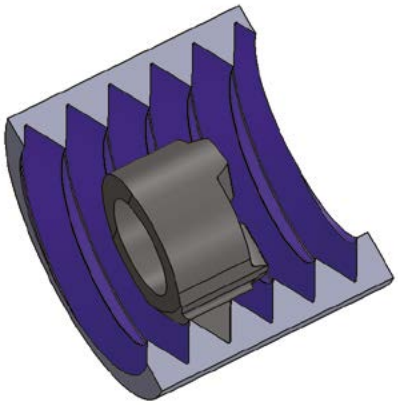
Артикул	P, шаг	H1	TPI	R	f	s	d	E	Dmin	Тип державки	Br	TiAlN	P18C
ST.R/LS11.W19	1,3	0,85	19	0,18	6,7	4,3	8,0	2,7	11	ST.H11	◦	•	◦
ST.R/LS11.W14	1,8	1,16	14	0,24				3,0			◦	•	◦
ST.R/LS14.W19	1,3	0,85	19	0,18	9,0	5,4	9,0	3,8	14	ST.H14	◦	•	◦
ST.R/LS14.W14	1,8	1,16	14	0,24				3,6			◦	•	◦
ST.R/LS16.W14	1,8	1,16	14	0,24	10,2	5,5	11,0	3,9	16	ST.H16	◦	•	◦
ST.R/LS16.W11	2,3	1,48	11	0,31				3,5			◦	•	◦

Пример заказа: ST.RS11.W19/TiAlN

Для расчета режимов резания см. таблицу на стр. 281

NPT РЕЗЬБА. ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ ОТ Ø 8ММ





Пример обработки

Пластина правая (R) - на рисунке
Пластина левая (L) - зеркальное исполнение

Система обозначений	
P	шаг резьбы
H1	высота профиля резьбы
TPI	число ниток на дюйм
b	ширина вершины профиля резьбы
f	расстояние до вершины резца
s	фактическая ширина пластины
d	посадочный диаметр
E	расстояние до середины зуба
D min	минимальный обрабатываемый диаметр

Все размеры указаны в мм

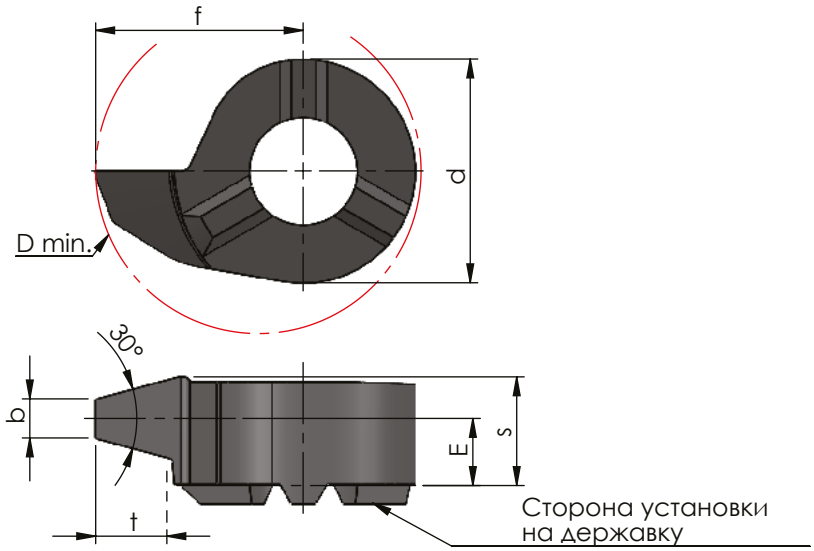
RH

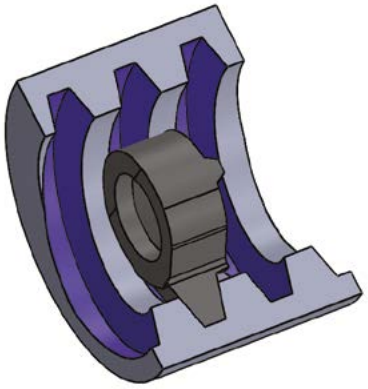
Рекомендации по нарезанию резьбы
см. стр.280

Артикул	P, шаг	H1	TPI	b	f	s	d	E	Dmin	Тип державки	Br	TiAlN	P18C
ST.R/LS08.NP14	1,814	1,48	14,0	0,07	4,8	3,2	6,0	2,0	8,0	ST.H08	◦	•	◦
ST.R/LS08.NP18	1,411	1,19	18,0	0,05		3,5		2,6			◦	•	◦
ST.R/LS08.NP27	0,940	0,80	27,0	0,04		3,5		2,8			◦	•	◦

Пример заказа: ST.RS08.NP14/TiAlN
Для расчета режимов резания см. таблицу на стр. 281

ТРАПЕЦЕИДАЛЬНАЯ РЕЗЬБА ОТ Ø 9ММ





Пример обработки

Пластина правая (R) - на рисунке
Пластина левая (L) - зеркальное исполнение

Система обозначений	
P	шаг резьбы
t	глубина профиля резьбы
b	ширина вершины профиля резьбы
f	расстояние до вершины резца
s	фактическая ширина пластины
d	посадочный диаметр
E	расстояние до середины зуба
D min	минимальный обрабатываемый диаметр

Все размеры указаны в мм

RH

Рекомендации по нарезанию резьбы
см. стр.280

Артикул	P, шаг	t	f	E	s	b	d	D min	Тип державки	Br	TiAlN	P18C
Отверстия от Ø 9мм												
ST.R/LS09.15.TR	1,5	0,9	5,5	3,0	3,6	0,5	6,2	9,0	ST.H09	◦	•	◦
ST.R/LS09.20.TR	2,0	1,3		2,9		0,6				◦	•	◦
ST.R/LS09.30.TR	3,0	1,8		2,3		1,0				◦	•	◦
ST.R/LS09.40.TR	4,0	2,3				1,3				◦	•	◦
Отверстия от Ø 11мм												
ST.R/LS11.15.TR	1,5	0,9	6,7	3,7	4,3	0,5	8,0	11,0	ST.H11	◦	•	◦
ST.R/LS11.20.TR	2,0	1,3		3,5		0,6				◦	•	◦
ST.R/LS11.30.TR	3,0	1,8		3,2		1,0				◦	•	◦
ST.R/LS11.40.TR	4,0	2,3		2,6	4,0	1,3				◦	•	◦
Отверстия от Ø 14мм												
ST.R/LS14.20.TR	2,0	1,3	9,0	4,3	5,3	0,6	9,0	14,0	ST.H14	◦	•	◦
ST.R/LS14.30.TR	3,0	1,8		4,0		1,0				◦	•	◦
ST.R/LS14.40.TR	4,0	2,3		4,0		1,3				◦	•	◦
ST.R/LS14.50.TR	5,0	2,8		3,6		1,7				◦	•	◦
Отверстия от Ø 16мм												
ST.R/LS16.20.TR	2,0	1,3	9,7	4,5	5,5	0,6	11,0	16,0	ST.H16	◦	•	◦
ST.R/LS16.30.TR	3,0	1,8		4,3		1,0				◦	•	◦
ST.R/LS16.40.TR	4,0	2,3		4,0		1,3				◦	•	◦
ST.R/LS16.50.TR	5,0	2,8	10,2	3,6		1,7				◦	•	◦
ST.R/LS16.60.TR	6,0	3,5		3,3		1,9				◦	•	◦

Пример заказа: ST.RS09.15.TR/TiAlN

Для расчета режимов резания см. таблицу на стр. 281

Рекомендуемое количество проходов при нарезании резьбы

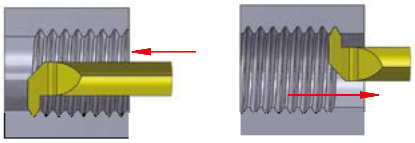
Расчет количества проходов справедлив только для операции резьбонарезания и приведен в таблице ниже. Для достижения максимальной стойкости инструмента, рекомендуется соблюдать количество проходов и глубину врезания за проход. Чистовой проход выполняется после снятия основного припуска и не учтен в настоящей таблице.

		Сталь (Прочность Н/мм²)					Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы
		400-500	500-700	700-850	850-1150	>1150			
Скорость резания V, м/мин		160	140	120	90	70	90	100	300
Шаг P, мм		Рекомендуемое количество проходов							
мм	TPI								
0,5	48	5	5	5	5	8	8	5	5
0,8	32	6	6	6	6	8	8	6	6
1	24	7	7	7	7	8	8	7	7
1,25	20-19	8	8	8	8	10	10	8	8
1,5	16	10	10	10	10	12	12	10	10
1,75	14	12	12	12	12	14	14	12	12
2	12-11	13	13	13	13	15	15	13	13
2,5	10	15	15	16	16	18	18	16	15
3 - 3,5	8	16	16	17	17	20	20	17	16
4		18	18	19	19	22	22	19	18
5		20	20	21	21	24	24	21	20
6		22	22	23	23	26	26	23	22

Направление подачи

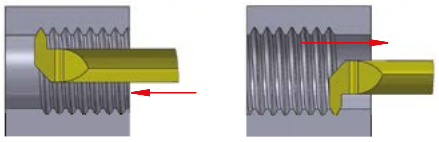
Нарезание резьбы токарными пластинами является универсальным методом получения как левых, так и правых резьб. Следующие рекомендации помогут при выборе направления подачи:

Нарезание правой резьбы



прямая подача — обратная подача

Нарезание левой резьбы

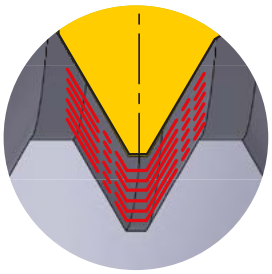


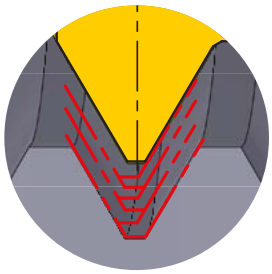
прямая подача — обратная подача

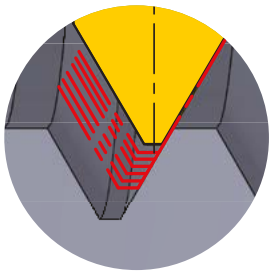
Методы снятия припуска

Метод снятия припуска определяет способ врезания пластины в материал для удаления основного припуска перед чистовым проходом.

Радиальный метод (менее точный)	Поочередный метод (более точный, рекомендуемый)	Односторонний метод (более точный)
Наиболее часто используемый метод снятия припуска. При этом способе все три режущие кромки находятся в контакте с обрабатываемым материалом	Метод снятия припуска, при котором только две режущих кромки поочередно находятся в контакте с обрабатываемым материалом	Метод получения профиля резьбы за счет одностороннего снятия припуска. Стандартный цикл нарезания резьбы для станков с ЧПУ
Формирование стружки затруднено, из-за чего возникают высокие силы резания и вибрации. Глубина врезания ограничена. Невысокая точность получаемой резьбы. Равномерный износ режущих кромок по всей длине. Метод подходит для получения мелких резьб	Таким способом достигается уменьшение сил резания. Стабильный процесс стружкообразования. Уменьшение вибраций. Повышенная стойкость инструмента и чистота обработанной поверхности. Рекомендуется для формирования крупных резьб	Таким образом достигается уменьшение сил резания, что приводит к более стабильному процессу стружкообразования. Износ инструмента происходит неравномерно, с одной стороны. Минимальные вибрации при обработке крупных резьб

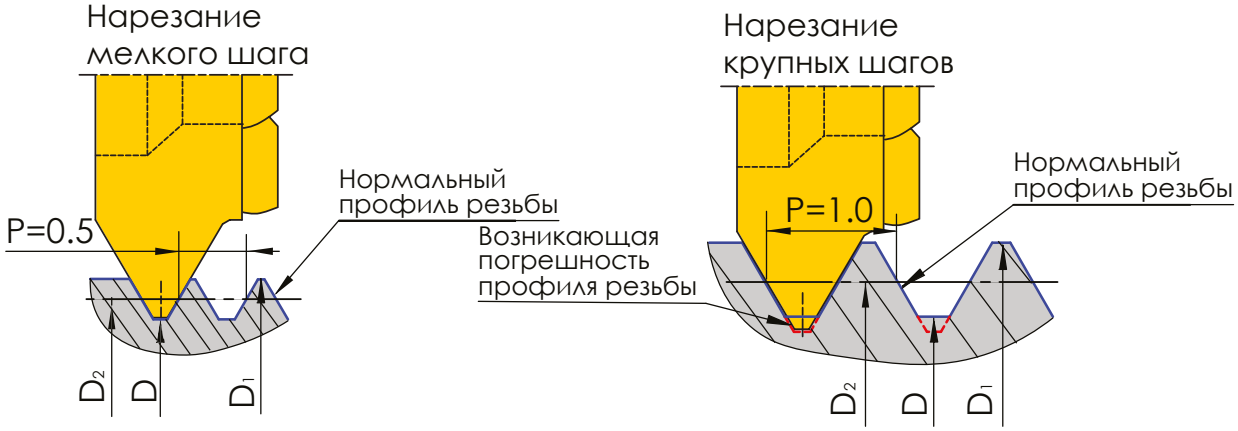






Частичный профиль

Нарезание резьбы пластинами с частичным профилем является универсальным способом получения резьб. Однако, стоит заметить, что у крупных шагов профиль получаемой резьбы будет отличаться от нормального профиля на величину погрешности.

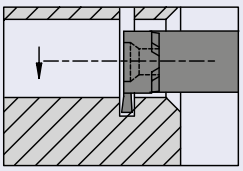
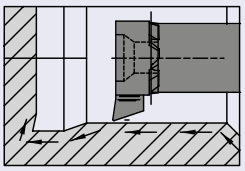
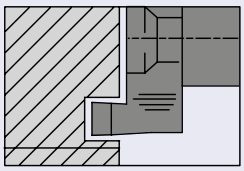


MINICUT - ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА ОТВЕРСТИЙ

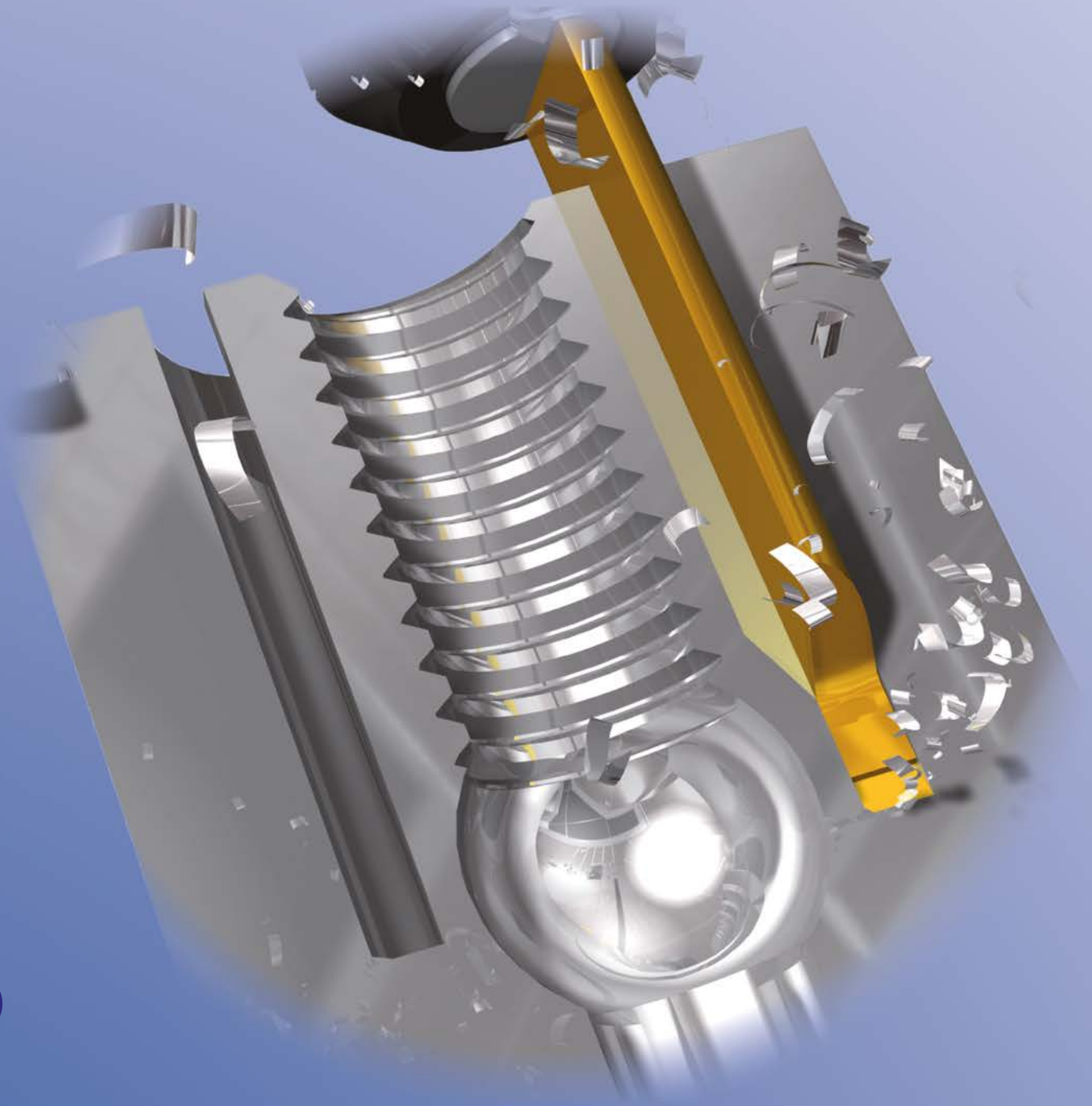
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

STAMO®

		Классификация	Прочность	Пример материала ГОСТ	Пример материала DIN	Скорость резания Vc, (м/мин) HM+TiAlN
P	1.Сталь	Конструкционная общего назначения	< 800 N/mm²	Ст3, Ст5сп, Ст6кп	St52-3	80-200
		Автоматная повышенной обрабатываемости	< 800 N/mm²	АС14, А40Г	45S20	
		Цементуемая низколегированная	< 800 N/mm³	15, 20, 14Г2	17Mn4	
		Цементуемая легированная	< 1000 N/mm²	12ХН2, 12ХН2А	13Cr3 (EC60)	80-160
		Улучшаемая низколегированная	< 850 N/mm²	Сталь 45, Сталь 55	Ck45	80-140
			< 1000 N/mm²	Сталь 65Г	Ck60	80-160
		Улучшаемая легированная	< 800 N/mm²	30Х	28Cr4	
			< 1300 N/mm²	38ХМА, 40ХФА	34Cr4	80-150
		Литейная	< 850 N/mm²	20Х13Л, 30ХНМЛ	GS-20NiCrMo3 7	80-200
		Азотированная	< 1000 N/mm²	38Х2МЮА	34AlMo5	70-140
			< 1200 N/mm²	40ХГНМ	39CrMoV19 3	
		Подшипниковая	< 1200 N/mm²	ШХ9, ШХ15	X192CrMo17	
		Рессорно-пружинная	< 1200 N/mm²	55С2, 50ХГС	55Cr3	
		Быстрорежущая	< 1300 N/mm²	Р9, Р18, Р6М5	S 18-1-2-5	
		Инструментальная углеродистая и легированная	< 1300 N/mm²	У7, 9ХС, ХВГ	X155CrVMo12 1	
		Инструментальная штамповая для холодных и горячих работ	< 1300 N/mm²	Х12Ф1, 27Х2Н2М1Ф, 4Х2В5МФ	X45NiCrMo4	
M	2.Нержавеющая сталь	Нержавеющая автоматная	< 850 N/mm²	12Х18Н10Е	X4CrMoS18	80-160
		Нержавеющая сталь, ферритная	< 750 N/mm²	20Х13, 40Х13	X105CrCoMo18 2	
		Нержавеющая сталь, мартенситная	< 900 N/mm²	1Х17Н2	X50CrMoV15	
		Нержавеющая сталь, ферритно-мартенситная	<1100 N/mm²	30Х13, 40Х13	X30Cr13	20-85
		Нержавеющая сталь, аустенито-ферритная	< 850 N/mm²	08Х22Н6Т, Х20Н14С2	X20CrNiSi25 4	20-75
		Нержавеющая сталь, аустенитная	< 750 N/mm²	12Х18Н10Т, AISI 304	X6CrNiMoTi17 12 2	20-65
		Сталь жаростойкая	< 1100 N/mm²	ХН32Т, 40Х9С2	X10NiCrAlTi32-21	20-65
K	3.Чугуны	Серый чугун	100-350N/mm²	СЧ10, СЧ15	GG25	30-180
			300-1000N/mm²	СЧ30	GG45	30-150
		Высокопрочный чугун с шаровидным графитом	300-500N/mm²	ВЧ40	GGG50	30-180
			550-800N/mm²	ВЧ60	GGG80	30-120
		Ковкий чугун (перлитный)	350-450N/mm²	КЧ35-10	GTW45	30-90
			500-650N/mm²	КЧ50-5	GTW65	20-80
		Ковкий чугун (ферритный)	350-450N/mm²	КЧ 33 - 8	GTS45	30-90
			500-700N/mm²	КЧ 37 - 12	GTS70	20-80
N	4.Легкие сплавы	Алюминий	< 350 N/mm²	А995	Al99,9Mg0,5	120-600
		Алюминиевые сплавы < 0,5% Si	< 500 N/mm²	Амц	AlCuMg2	120-600
		Алюминиевые сплавы 0,5-10% Si	< 400 N/mm²	АК5М4	GD-AlSi9Mg	100-450
		Алюминиевые сплавы 10-15% Si	< 400 N/mm²	АК9пч, АЛ4-1	G-MgAl6	70-300
		Алюминиевые сплавы > 15% Si	< 400 N/mm²	АК18	G-AlSi25CuNiMg	60-150
		Медь (легированная, нелегированная)	< 350 N/mm²	М1, М3	SF-Cu	60-150
		Медно-цинковые сплавы	< 700 N/mm²	Л85	CuZn30	100-180
		Медные сплавы (бронза)	< 200 HB	БрА5	CuSi3Mn	90-180
			< 300HB	БрАЖН10-4-4	CuAl11Ni6Fe5	80-180
			> 300 HB	БрБ2	CuBe2F125	80-180
		Латунь короткостружечная	< 600 N/mm²	Л60	CuZn39Pb2 (Ms58)	120-220
		Латунь длинностружечная	< 600 N/mm²	Л63	CuCrZr	70-150
		Термопласты		Макролон, Новодур	Makrolon, Novodur	80-180
		Дюропласты		Ферроцен, Бакелит	Pertinax	
		Армированные материалы		Стеклопластики, Углепластики	CFK (Kohlefaserver-stärkt)	
		Магниевые сплавы	< 850 N/mm²	МА1, МА8	MgAl6Zn1	
		Графит технический		ГТ-1	R8650	
		Вольфрамовые сплавы		ВНЖ 7-3	W-Cu80/20	
		Молибденовые сплавы		ВМ1	TZC, TZM	
S	5.Специальные сплавы	Чистый никель		НП2	RNi8	*30-80*
		Никелевые сплавы		36Н	Ni54	*18-75*
			< 850 N/mm²	НМЖМц28-2,5-1,5, Монель	NiCu 30 Fe	
		Никель-хромовые сплавы (Нихром)		Х20Н80, Хастелрой	NiMo16Cr16Ti	*40-70*
		Никель-кобальтовые сплавы	< 1300 N/mm²	Нимоник	NiCr20TiAl	
		Никель-кобальтовые сплавы	< 1300 N/mm²	Нимоник 105	NiCr19Co14Mo4Ti	
		Никель-Хром-Кобальтовые сплавы	< 1300 N/mm²	Хардокс, 30ХГСНА	X12CrNiMo12	
		Жаропрочные сплавы	< 1400 N/mm²	ХН78Т, ХН60ВТ, Инконель	NiCr23Fe, Inconel 601	
		Чистый титан	< 900 N/mm²	ВТ1	Ti99,7	
		Титановые сплавы	< 700 N/mm²	ВТ5-1	TiAl6V6Sn2	
		Титановые сплавы	< 1200 N/mm²	ВТ20	TiAl6Sn2Zr4Mo2	
H	6.Закаленная сталь	Сталь закаленная	< 45 HRc			
			46-55HRc			
			56-60 HRc			
			61-65 HRc			
			65-70 HRc			

Рекомендуемая подача, f (мм/об)		
Точение канавки	Растачивание	Торцевое точение
0,01 - 0,03	0,03 - 0,10	0,02 - 0,06
		

ULTRAMINI - ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА ОТВЕРСТИЙ ОТ Ø 0,2 мм

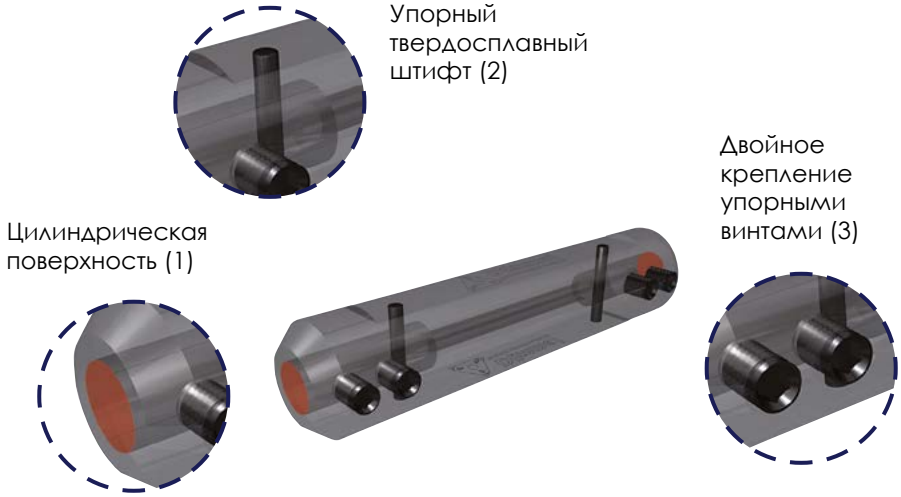


ULTRAMINI - ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА ОТВЕРСТИЙ ОТ Ø 0.2 ММ

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Описание системы

Система Ultramini - уникальная система мини-токарной обработки от Ø 0,2 мм. Всего 2 универсальные токарные державки позволяют использовать более 1000 разнообразных твердосплавных вставок с различной геометрией режущих частей, которые обеспечивают всю потребность предприятия этого типоразмера обработки. Высокая стойкость пластин достигается благодаря особо острым кромкам режущей части.

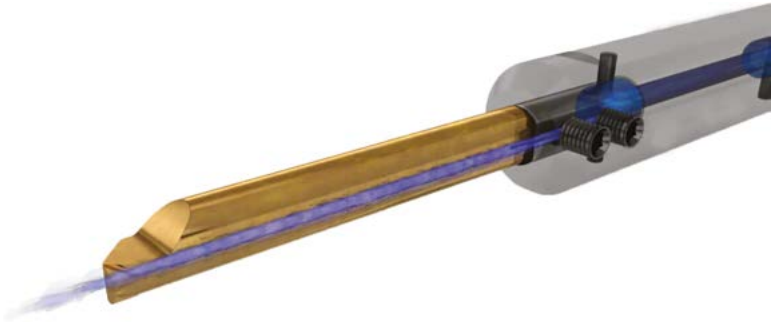


Сборка системы

Система уникальна за счет применения стальных державок простейшей конструкции: шлифованный хвостовик сменнной пластины базируется по цилиндрической поверхности державки (1), перемещения по оси X ограничивает твердосплавный упорный штифт (2), а двойное крепление упорными винтами обеспечивают надежную фиксацию пластины от проворота вокруг своей оси (3). Все это позволяет менять вставки с высокой скоростью и точностью позиционирования (0,01мм) без перепривязки системы координат инструмента по отношения к системе координат детали. Устойчивость к возникновению вибраций за счет эксцентрикового тела вставки.

Внутренний подвод С.О.Ж.

Каждая державка Ultramini позволяет использовать внутренний подвод С.О.Ж., который подается непосредственно в зону резания. В некоторых случаях торцевой обработки на сверх глубоких величинах применяется двойной подвод С.О.Ж. Всегда используйте только качественную и отфильтрованную С.О.Ж. Для обеспечения правильного стружкоотведения с охлаждением инструмента в зоне резания, рекомендуется использовать давление С.О.Ж не менее P = 0.5 МПа.





Острая режущая кромка

Высокая стойкость сменных пластин достигается за счет острой режущей кромки, получаемой при шлифовании с применением масла. Острая режущая кромка позволяет снизить возникающие силы резания, снизить вибрации, тем самым получить высококачественную чистовую поверхность. Эффективное отведение стружки из зоны резания достигается за счет выбора в пользу меньших глубин резания при меньших подачах. Для облегчения процесса стружкообразования, рекомендуется использовать вставки со стружколомом в сочетании с техникой прерывистого резания

Базирование твердосплавных вставок

Высокая точность позиционирования вставок Ultramini, достигается за счет базирования по цилиндрической поверхности. Несмотря на это, всегда рекомендуется проводить корректировку положения вершины резца относительно линии центров станка. В противном случае, отклонение может привести к нежелательному результату, особенно при обработке малых диаметров.

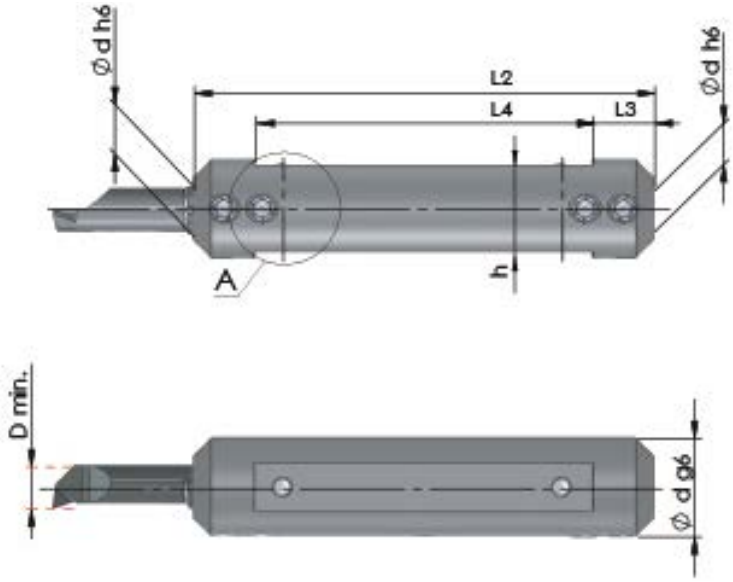
.



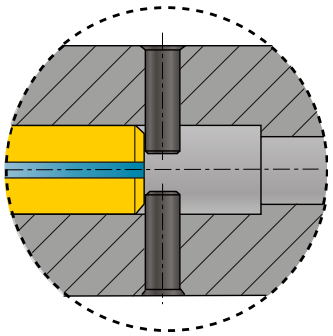
ULTRAMINI - ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА ОТВЕРСТИЙ ОТ Ø 0.2 ММ

ДЕРЖАВКИ ДВУСТОРОННИЕ

ДЛЯ ВСТАВОК D MIN. 0.2 - 10.0 ММ



A(2:1)





Система обозначений	
Ød g6	диаметр державки
Ød h6	диаметр хвостовика вставки
L2	длина державки
L3	длина хвостовика
L4	длина лыски
h	высота лыски
D min.	минимальный обрабатываемый диаметр

Все размеры указаны в мм

Державка является универсальной для левых и правых вставок

Державка с подводом С.О.Ж. высокого давления оснащена системой расположения штифтов, не перекрывающих центральный канал С.О.Ж. см. (A)

Артикул	Ød g6	L2	L3	L4	h	D min.	Ød h6	Винт	Ключ
Для вставок D min. 0,2 - 5,0 мм									
ST.UH4-5.D12	12	75	10	55	10,3	0,2 - 5,0	4,0/5,0	ST.SC4	ST.K4
ST.UH4-5.D16	16				14			ST.SC5	
ST.UH4-5.D18	18	90		70	16				
ST.UH4-5.D19	19,05				17,2				
ST.UH4-5.D20	20				18			ST.SC6	
ST.UH4-5.D22	22				20				
ST.UH4-5.D25	25	95		75	23				
ST.UH4-5.D26	25,4				23,4				
ST.UH4-5.D28	28				26				
Для вставок D min. ≥ 6,0 мм									
ST.UH6-7.D16	16	75	10	55	14	≥ 6,0	6,0/7,0	ST.SC5	ST.K4
ST.UH6-7.D18	18	90		70	16				
ST.UH6-7.D19	19,05				17,2				
ST.UH6-7.D20	20				18			ST.SC6	
ST.UH6-7.D22	22				20				
ST.UH6-7.D25	25	95		75	23				
ST.UH6-7.D26	25,4				23,4				
ST.UH6-7.D28	28				26				
Для вставок D min. ≥ 6,8 мм									
ST.UH7-8.D16	16	75	10	55	14	≥ 6,8	7,0/8,0	ST.SC7	ST.K7
ST.UH7-8.D20	20	90		70	18				
Для вставок D min. ≥ 7,8 мм									
ST.UH8-10.D20	20	100	10	80	18	≥ 7,8	8,0/10,0	ST.SC7	ST.K7

С ПОДВОДОМ С.О.Ж. ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ ДЛЯ ВСТАВОК D MIN. 0.2 - 7.0 ММ.

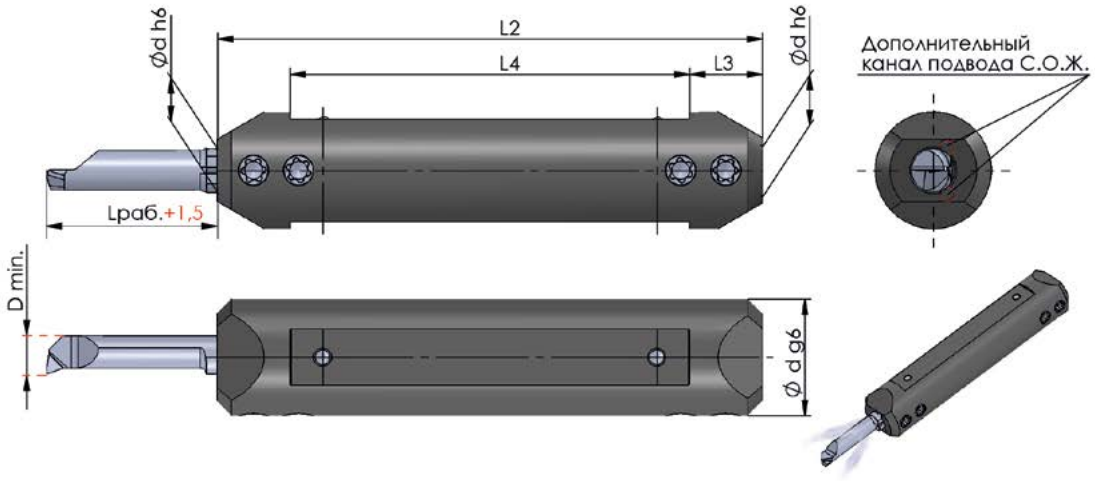
100 атм

Артикул	Ød g6	L2	L3	L4	h	D min.	Ød h6	Винт	Ключ
Для вставок D min. 0,2 - 5,0 мм									
ST.UH4-5.D12.K	12	75	10	55	10,3	0,2 - 5,0	4,0/5,0	ST.SC4	ST.K4
ST.UH4-5.D16.K	16				14			ST.SC5	
ST.UH4-5.D20.K	20	90		70	18			ST.SC6	
Для вставок D min. ≥ 6,0 мм									
ST.UH6-7.D16.K	16	75	10	55	14	≥ 6,0	6,0/7,0	ST.SC5	ST.K4
ST.UH6-7.D20.K	20	90		70	18			ST.SC6	

ULTRAMINI - ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА ОТВЕРСТИЙ ОТ Ø 0.2 ММ

ДЕРЖАВКИ ДВУСТОРОННИЕ

С ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМ КАНАЛОМ ПОДВОДА С.О.Ж. ДЛЯ ВСТАВОК D MIN. 0.2 - 7.8 ММ.



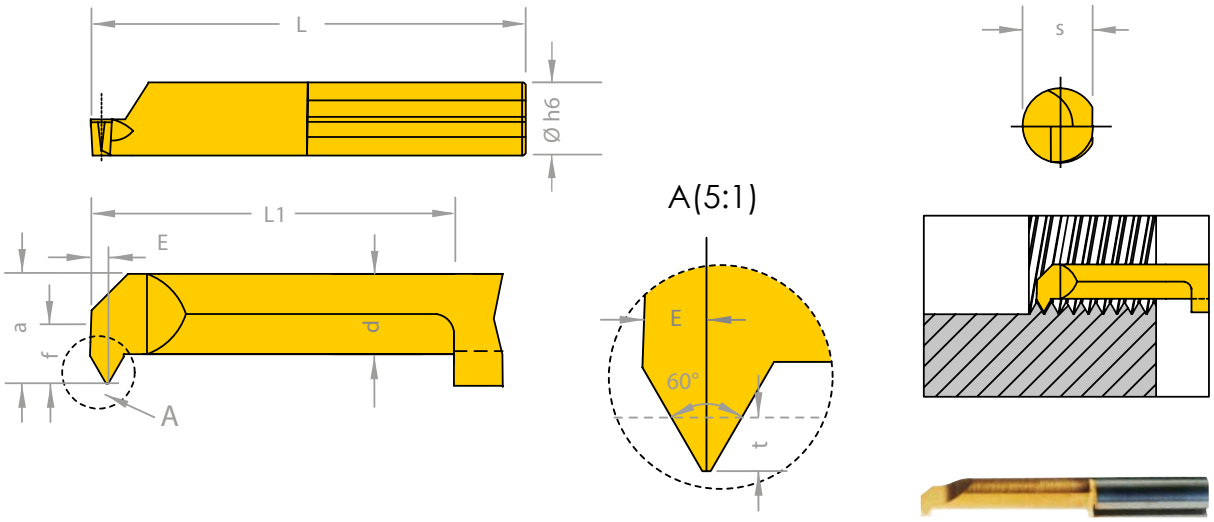
Система обозначений	
Ød g6	диаметр державки
Ød h6	диаметр хвостовика вставки
L2	длина державки
L3	длина хвостовика
L4	длина лыски
h	высота лыски
D min.	минимальный обрабатываемый диаметр
P	рекомендуемое давление С.О.Ж., МПа

Все размеры указаны в мм

Державка является универсальной для левых и правых вставок

Артикул	Ød g6	L2	L3	L4	h	D min.	Ød h6	Винт	Момент затяжки, Нм	Ключ
Для вставок D min. 0,2 - 5,0 мм										
ST.UH4-5.D12.P	12	75	10	55	10,3	0,2 - 5,0	4,0/5,0	ST.SC4T	1,2	ST.K10
ST.UH4-5.D13.P	12,7				11					
ST.UH4-5.D15.P	15,87				14			ST.SC5T		
ST.UH4-5.D16.P	16									
ST.UH4-5.D18.P	18	90		70	16					
ST.UH4-5.D19.P	19,05				17,2					
ST.UH4-5.D20.P	20				18					
ST.UH4-5.D22.P	22				20			ST.SC6T		
ST.UH4-5.D25.P	25	95		75	23					
ST.UH4-5.D26.P	25,4				23,4					
ST.UH4-5.D28.P	28				26					
Для вставок D min. ≥ 6,0 мм										
ST.UH6-7.D15.P	15,87	75	10	55	14	6,0 - 6,8	6,0/7,0	ST.SC5T	1,2	ST.K10
ST.UH6-7.D16.P	16									
ST.UH6-7.D18.P	18	90		70	16					
ST.UH6-7.D19.P	19.05				17.2					
ST.UH6-7.D20.P	20				18					
ST.UH6-7.D22.P	22				20			ST.SC6T		
ST.UH6-7.D25.P	25	95		75	23					
ST.UH6-7.D26.P	25.4				23.4					
ST.UH6-7.D28.P	28				26					
Для вставок D min. ≥ 6,8 мм										
ST.UH7-8.D16.P	16	75	10	55	14	6,8 - 7,8	7,0/8,0	ST.SC4T	1,2	ST.K10
ST.UH7-8.D20.P	20	90		70	18			ST.SC5T		

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА. ЧАСТИЧНЫЙ ПРОФИЛЬ ОТ Ø 1.56 ММ. P=0,4-1,75 ММ.



Система обозначений	
P	шаг резьбы
t	глубина профиля резьбы
E	расстояние до середины зуба
f	расстояние до вершины резца
d	диаметр рабочей части
a	ширина рабочей части
L	длина вставки
L1	вылет рабочей части
D min.	минимальный обрабатываемый диаметр
Øh6	диаметр хвостовика

Все размеры указаны в мм

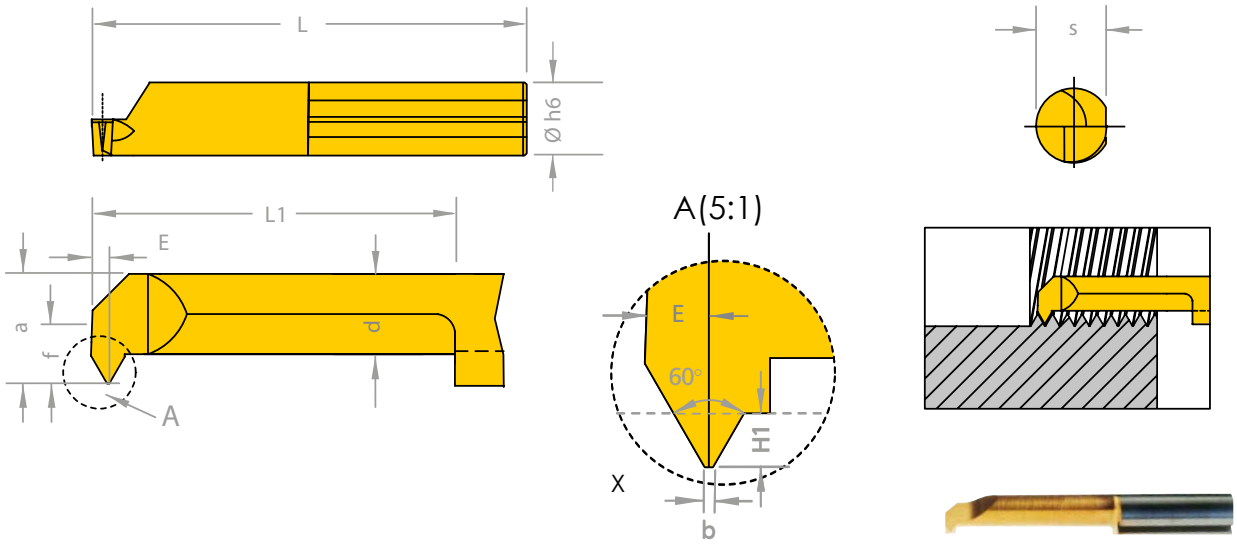
RH

Рекомендации по нарезанию резьбы
см. стр. 292

Артикул	Резьба	P	t	E	f	d	a	L	L1	D min.	Øh6	Державка	Br	TiN	TiAlN
Отверстия от Ø 0.75 мм															
ST.R/LS1.P02.03	M1	0,25 - 0,3	0,135	0,14	-	1,2	0,65	20	2,5	0,73	4,0	ST.UH4-5	◦	◦	•
ST.R/LS1.P03.03	M1,6	0,35 - 0,4	0,189	0,18			1,1	22	4	1,22		ST.(R/L)UH4	◦	◦	•
Отверстия от Ø 1.6 мм															
ST.R/LS2.P04.05	M2	0,4 - 0,45	0,22	0,2	-	1,2	1,4	20	5	1,56	4,0	ST.UH4-5	◦	◦	•
ST.R/LS2.P04.06	M2,5	0,45 - 0,5	0,24	0,22			1,45	22	6	1,7		ST.(R/L)UH4	◦	◦	•
Отверстия от Ø 2.4 мм															
ST.R/LS3.P05.08	M3	0,5 - 0,7	0,27	0,33	0,3	1,8	2,3	22	8	2,4	4,0	ST.UH4-5	◦	◦	•
ST.R/LS4.P07.10	M4	0,7 - 0,8	0,32	0,32	0,9	2,3	2,9	24	10	3,2		ST.(R/L)UH4	◦	◦	•
ST.R/LS4.P08.15	M5	0,8 - 1,0	0,43	0,45	1,75	2,4	3,5	30	15	4,0			◦	◦	•
Отверстия от Ø 3.2 мм															
ST.R/LS4.P05.10	≥MF4	0,5-0,75	0,27	0,44	1,0	3,0	2,3	24	10	3,2	4,0	ST.UH4-5	◦	◦	•
ST.R/LS4.P05.12				0,35	1,0	3,0	2,3	26	12	3,2		ST.(R/L)UH4	◦	◦	•
ST.R/LS4.P05.15	≥MF5			0,35	1,5	3,5	2,4	30	15	4,0			◦	◦	•
Отверстия от Ø 4.8 мм															
ST.R/LS5.P10.15	M6	1,0 - 1,25	0,55	0,55	1,9	3,3	4,4	30	15	4,8	5,0	ST.UH4-5	◦	•	•
ST.R/LS5.P10.20								35	20			ST.(R/L)UH5	◦	•	•
ST.R/LS5.P10.25								40	25				◦	•	•
Отверстия от Ø 5.0 мм															
ST.R/LS5.P05.15	≥MF6	0,5-0,75	0,27	0,35	1,9	4,4	3,3	30	15	5,0	5,0	ST.UH5	◦	◦	•
ST.R/LS5.P05.20								35	20			ST.UH4-5	◦	◦	•
ST.R/LS5.P05.25								40	25			ST.R/LUH5	◦	◦	•
ST.R/LS5.P07.15		0,75-1,0	0,4	0,45				30	15				◦	◦	•
ST.R/LS5.P07.20								35	20				◦	◦	•
Отверстия от Ø 6.0 мм															
ST.R/LS6.P10.15	≥MF8	1,0-1,25	0,55	0,55	2,3	5,3	3,4	30	15	6,0	6,0	ST.UH6	◦	◦	•
ST.R/LS6.P10.22								37	22				◦	◦	•
ST.R/LS6.P12.15	M8	1,25 - 1,5	0,68	0,65		3,4	5,3	30	15			ST.UH6-7	◦	•	•
ST.R/LS6.P12.22								37	22			ST.R/LUH6	◦	•	•
ST.R/LS6.P12.30								45	30				◦	•	•
ST.R/LS6.P15.15	M10	1,5 - 1,75	0,81	0,75				30	15				◦	•	•
ST.R/LS6.P15.22								37	22				◦	•	•
Отверстия от Ø 7.0 мм															
ST.R/LS7.P15.15	M10	1,5 - 1,75	0,81	0,75	2,7	3,8	6,3	30	15	7,0	7,0	ST.UH6-7	◦	•	•
ST.R/LS7.P15.25								40	25			ST.(R/L)UH7	◦	•	•

Пример заказа: ST.RS3.P05.08/TiAlN
Режимы резания см. таблицу на стр. 293

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА. ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ ОТ Ø 4.0 ММ. P=0,5-1,5 ММ.



Система обозначений	
P	шаг резьбы
b	ширина вершины профиля резьбы
H1	высота профиля резьбы
s	ширина хвостовика
E	расстояние до середины зуба
f	расстояние до вершины резца
d	диаметр рабочей части
a	ширина рабочей части
L	длина вставки
L1	вылет рабочей части
D min.	минимальный обрабатываемый диаметр
Øh6	диаметр хвостовика

Все размеры указаны в мм

RH

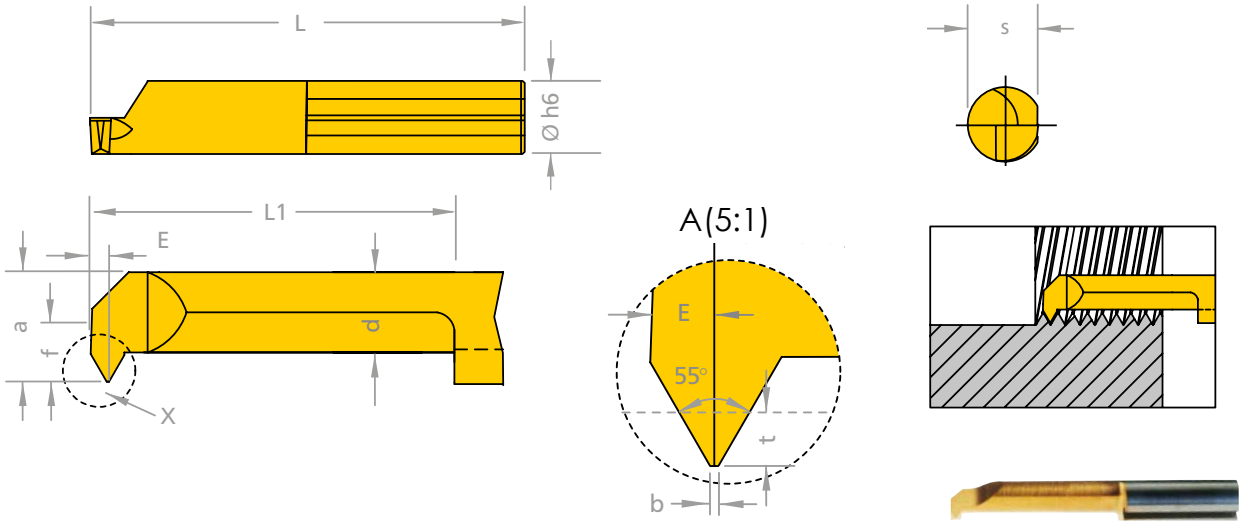
Рекомендации по нарезанию резьбы
см. стр. 292

Артикул	M	P	b	H1	s	E	f	a	d	L	L1	D min.	Øh6	Державка	Br	TiN	TiAlN
Отверстия от Ø4.0 мм																	
ST.R/LS4.05ISO	≥MF5	0,5	0,06	0,27	3,5	0,35	1,5	3,5	2,4	30	15	4,0	4,0	ST.UH4-5	◦	◦	•
ST.R/LS4.08ISO	M5	0,8	0,1	0,43		0,5								ST.(R/L)UH5	◦	◦	•
Отверстия от Ø4.8 мм																	
ST.R/LS5.08ISO		0,8	0,10	0,43	4,4	0,5	1,9	4,4	3,3	30	15	4,8	5,0	ST.UH4-5	◦	◦	•
ST.R/LS5.10ISO	M6	1,0	0,12	0,54		0,55								ST.(R/L)UH5	◦	◦	•
Отверстия от Ø5.0 мм																	
ST.R/LS5.05ISO	≥MF6	0,5	0,06	0,27	4,4	0,35	1,9	4,4	3,3	30	15	5,0	5,0	ST.UH4-5	◦	◦	•
ST.R/LS5.07ISO	≥MF6	0,75	0,09	0,4		0,45								ST.(R/L)UH5	◦	◦	•
Отверстия от Ø 6.0 мм																	
ST.R/LS6.10ISO	≥MF8	1,0	0,12	0,54	5,3	0,55	2,3	5,3	3,4	30	15	6,0	6,0	ST.UH6-7	◦	◦	•
ST.R/LS6.12ISO	M8	1,25	0,15	0,67		0,65								ST.(R/L)UH6	◦	◦	•
ST.R/LS6.15ISO	M10	1,5	0,18	0,81		0,75									◦	◦	•
ST.R/LS6.17ISO*	M12	1,75	0,20	0,95		0,85									◦	◦	•
ST.R/LS6.20ISO*	M14	2,0	0,25	1,08		1,00									◦	◦	•
Отверстия от Ø7.0 мм																	
ST.R/LS7.15ISO	M10	1,5	0,18	0,81	6,3	0,75	2,8	6,3	3,8	30	15	7,0	7,0	ST.UH6-7	◦	◦	•

Пример заказа: ST.RS5.08ISO/TiAlN

Режимы резания см. таблицу на стр. 293

РЕЗЬБА ВИТВОРТА. ЧАСТИЧНЫЙ ПРОФИЛЬ ОТ Ø 4.8 ММ.



Система обозначений	
TPI	число витков на дюйм
t	глубина профиля резьбы
s	ширина хвостовика
b	ширина вершины профиля резьбы
E	расстояние до середины зуба
f	расстояние до вершины резца
d	диаметр рабочей части
a	ширина рабочей части
L	длина вставки
L1	вылет рабочей части
D min.	минимальный обрабатываемый диаметр
Øh6	диаметр хвостовика

Все размеры указаны в мм

RH

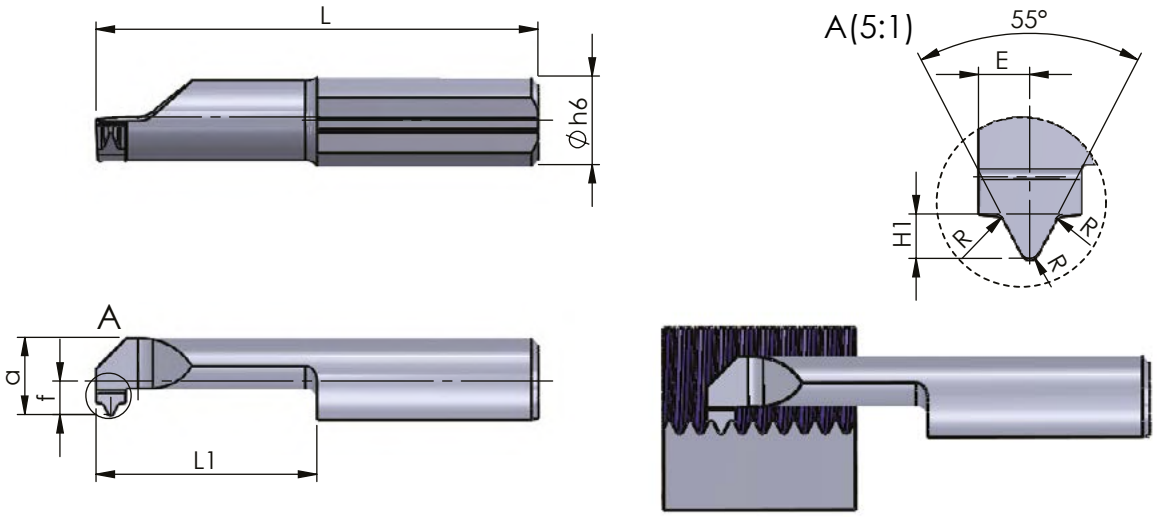
Рекомендации по нарезанию резьбы
см. стр. 292

Артикул	TPI	t	s	b	E	f	d	a	L	L1	D min.	Øh6	Державка	Br	TiN	TiAlN
Отверстия от Ø4.8 мм																
ST.R/LS5.W48	48-24	0,4	4,4	0,06	0,45	1,9	3,3	4,4	30	15	4,8	5,0	ST.UH4-5	◦	◦	•
Отверстия от Ø6.0 мм																
ST.R/LS6.W48	48-24	0,4	5,3	0,06	0,45	2,3	3,4	5,3	30	15	6,0	6,0	ST.UH6-7	◦	◦	•
ST.R/LS6.W24	24-16	0,81		0,12	0,75								ST.(R/L)UH6	◦	◦	•
Отверстия от Ø7.0 мм																
ST.R/LS7.W24	24-16	0,81	6,3	0,12	0,75	2,8	3,8	6,3	30	15	7,0	7,0	ST.UH6-7	◦	◦	•

Пример заказа: ST.RS5.W48/TiAlN

Режимы резания см. таблицу на стр. 293

РЕЗЬБА ВИТВОРТА. ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ ОТ Ø 6.0 ММ.



Система обозначений	
TPI	число витков на дюйм
r	радиус скругления профиля резьбы
s	ширина хвостовика
H1	высота профиля резьбы
E	расстояние до середины зуба
f	расстояние до вершины резца
d	диаметр рабочей части
a	ширина рабочей части
L	длина вставки
L1	вылет рабочей части
D min.	минимальный обрабатываемый диаметр
Øh6	диаметр хвостовика

Все размеры указаны в мм

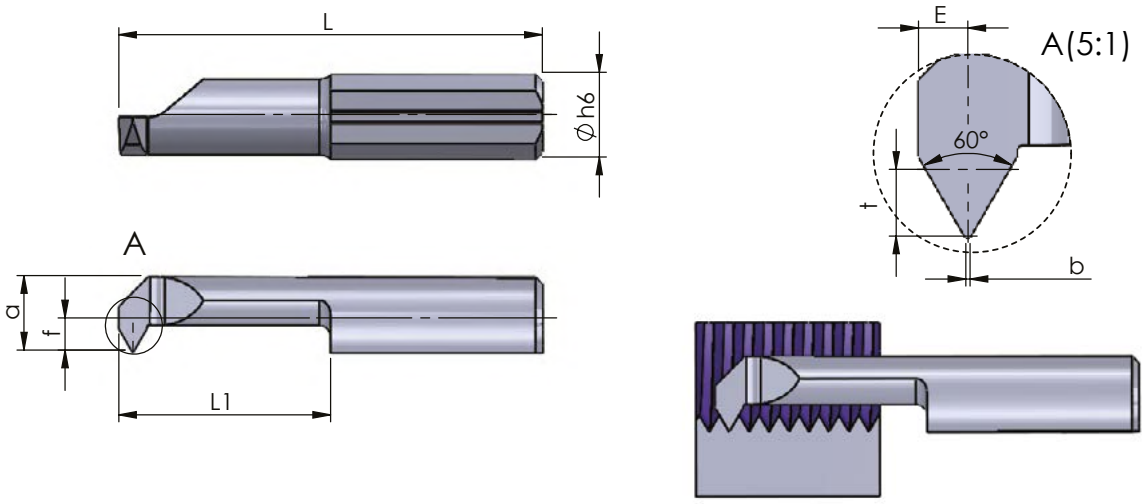
RH

Рекомендации по нарезанию резьбы
см. стр. 292

Артикул	TPI	r	s	H1	E	f	d	a	L	L1	D min.	Øh6	Державка	Br	TiN	TiAlN
Отверстия от Ø6.0 мм																
ST.R/LS6.W19	19	0,18	5,3	0,86	1,0	2,3	3,4	5,3	30	15	6,0	6,0	ST.UH6	◦	◦	•
ST.R/LS6.W22	22	0,16		0,74									ST.UH6-7	◦	◦	•
ST.R/LS6.W28	28	0,12		0,58	0,8								ST.R/LUH6	◦	◦	•

Пример заказа: ST.RS6.W19/TiAlN
Режимы резания см. таблицу на стр. 293

NPT РЕЗЬБА. ЧАСТИЧНЫЙ ПРОФИЛЬ ОТ Ø 6.0 ММ.



Система обозначений	
TPI	число витков на дюйм
t	глубина профиля резьбы
s	ширина хвостовика
b	ширина вершины профиля резьбы
E	расстояние до середины зуба
f	расстояние до вершины резца
d	диаметр рабочей части
a	ширина рабочей части
L	длина вставки
L1	вылет рабочей части
D min.	минимальный обрабатываемый диаметр
Øh6	диаметр хвостовика

Все размеры указаны в мм

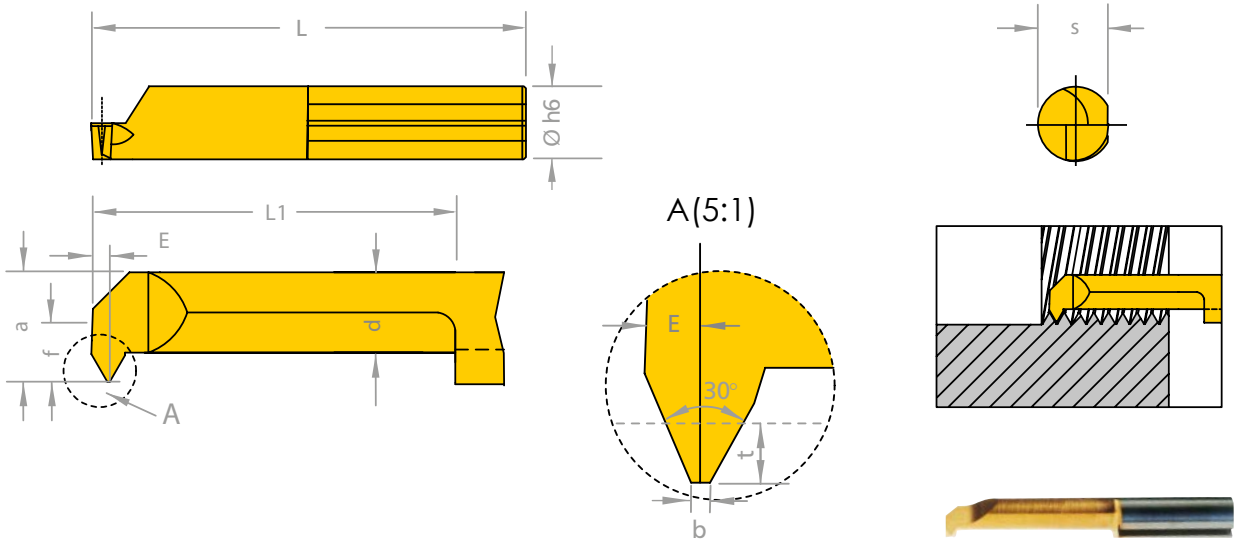
RH

Рекомендации по нарезанию резьбы
см. стр.292

Артикул	TPI	t	s	b	E	f	d	a	L	L1	D min.	Øh6	Державка	Br	TiN	TiAlN
Отверстия от Ø6.0 мм																
ST.R/LS6.NP18.15	18	1,35	5,3	0,09	1,0	2,3	3,4	5,3	30	15	6,0	6,0	ST.UH6 ST.UH6-7 ST.R/LUH6	◦	◦	•
ST.R/LS6.NP18.22									37	22				◦	◦	•
ST.R/LS6.NP27.15	27	1,0		0,06	0,8				30	15				◦	◦	•
ST.R/LS6.NP27.22									37	22				◦	◦	•

Пример заказа: ST.RS6.NP18.15/TiAlN
Режимы резания см. таблицу на стр. 293

ТРАПЕЦЕИДАЛЬНАЯ РЕЗЬБА. ЧАСТИЧНЫЙ ПРОФИЛЬ ОТ Ø 7.0 ММ. P=2.0-3.0 ММ.



Система обозначений	
TPI	число витков на дюйм
t	глубина профиля резьбы
s	ширина хвостовика
b	ширина вершины профиля резьбы
E	расстояние до середины зуба
f	расстояние до вершины резца
d	диаметр рабочей части
a	ширина рабочей части
L	длина вставки
L1	вылет рабочей части
D min.	минимальный обрабатываемый диаметр
Øh6	диаметр хвостовика

Все размеры указаны в мм

RH

Рекомендации по нарезанию резьбы см. стр. 292

Артикул	P	b	t	s	E	f	d	a	L	L1	D min.	Øh6	Державка	Br	TiN	TiAlN
Отверстия от Ø7.0 мм																
ST.R/LS7.TR20.22	2,0	0,6	1,25	6,3	0,75	2,8	3,8	6,3	37	22	7,0	7,0	ST.UH7 ST.UH6-7 ST.R/LUH7	◦	◦	•
ST.R/LS7.TR20.30									45	30				◦	◦	•
ST.R/LS7.TR30.22	3,0	1,0	1,75		1,1				37	22				◦	◦	•
ST.R/LS7.TR30.30									45	30				◦	◦	•

Пример заказа: ST.RS7.TR20.22/TiAlN
Режимы резания см. таблицу на стр. 293

Рекомендуемое количество проходов при нарезании резьбы

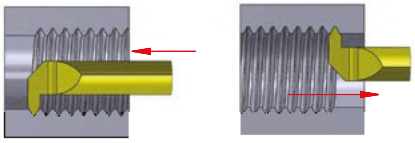
Расчет количества проходов справедлив только для операции резьбонарезания и приведен в таблице ниже. Для достижения максимальной стойкости инструмента, рекомендуется соблюдать количество проходов и глубину врезания за проход. Чистовой проход выполняется после снятия основного припуска и не учтен в настоящей таблице.

		Сталь (Прочность Н/мм²)					Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы
		400-500	500-700	700-850	850-1150	>1150			
Скорость резания V, м/мин		160	140	120	90	70	90	100	300
Шаг P, мм		Рекомендуемое кол-во проходов							
мм	TPI								
0,5	48	5	5	5	5	8	8	5	5
0,8	32	6	6	6	6	8	8	6	6
1	24	7	7	7	7	8	8	7	7
1,25	20-19	8	8	8	8	10	10	8	8
1,5	16	10	10	10	10	12	12	10	10
1,75	14	12	12	12	12	14	14	12	12
2	12-11	13	13	13	13	15	15	13	13
2,5	10	15	15	16	16	18	18	16	15
3 - 3,5	8	16	16	17	17	20	20	17	16
4		18	18	19	19	22	22	19	18
5		20	20	21	21	24	24	21	20
6		22	22	23	23	26	26	23	22

Направление подачи

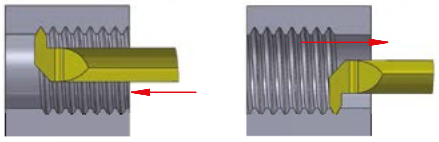
Нарезание резьбы токарными пластинами является универсальным методом получения как левых, так и правых резьб. Следующие рекомендации помогут при выборе направления подачи:

Нарезание правой резьбы



прямая подача | обратная подача

Нарезание левой резьбы

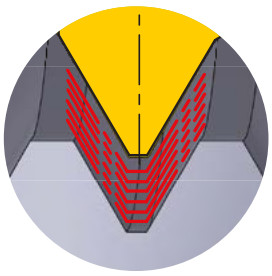


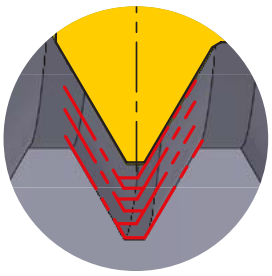
прямая подача | обратная подача

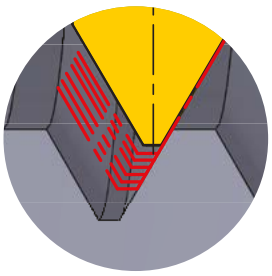
Методы снятия припуска

Метод снятия припуска определяет способ врезания пластины в материал для удаления основного припуска перед чистовым проходом.

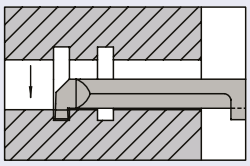
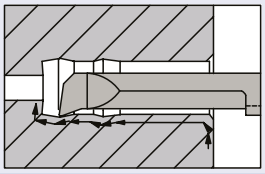
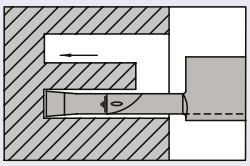
Радиальный метод (менее точный)	Поочередный метод (более точный, рекомендуемый)	Односторонний метод (более точный)
Наиболее часто используемый метод снятия припуска. При этом способе все три режущие кромки находятся в контакте с обрабатываемым материалом	Метод снятия припуска, при котором только две режущих кромки поочередно находятся в контакте с обрабатываемым материалом	Метод получения профиля резьбы за счет одностороннего снятия припуска. Стандартный цикл нарезания резьбы для станков с ЧПУ
Формирование стружки затруднено, из-за чего возникают высокие силы резания и вибрации. Глубина врезания ограничена. Невысокая точность получаемой резьбы. Равномерный износ режущих кромок по всей длине. Метод подходит для получения мелких резьб	Таким способом достигается уменьшение сил резания. Стабильный процесс стружкообразования. Уменьшение вибраций. Повышенная стойкость инструмента и чистота обработанной поверхности. Рекомендуется для формирования крупных резьб	Таким образом достигается уменьшение сил резания, что приводит к более стабильному процессу стружкообразования. Износ инструмента происходит неравномерно, с одной стороны. Минимальные вибрации при обработке крупных резьб







Рекомендуемая подача

Рекомендуемая подача, f (мм/об)		
Точение канавки	Растачивание	Торцевое точение
0,01 - 0,03	0,02 - 0,08	0,02 - 0,05
		

ULTRAMINI - ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА ОТВЕРСТИЙ ОТ Ø 0.2 ММ

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

		Классификация	Прочность	Пример материала ГОСТ	Пример материала DIN
P	1.Сталь	Конструкционная общего назначения	< 800 N/mm²	Ст3, Ст5сп, Ст6кп	St52-3
		Автоматная повышенной обрабатываемости	< 800 N/mm²	АС14, А40Г	45S20
		Цементуемая низколегированная	< 800 N/mm³	15, 20, 14Г2	17Mn4
		Цементуемая легированная	< 1000 N/mm²	12ХН2, 12ХН2А	13Cr3 (EC60)
		Улучшаемая низколегированная	< 850 N/mm²	Сталь 45, Сталь 55	Ck45
			< 1000 N/mm²	Сталь 65Г	Ck60
		Улучшаемая легированная	< 800 N/mm²	30Х	28Cr4
			< 1300 N/mm²	38ХМА, 40ХФА	34Cr4
		Литейная	< 850 N/mm²	20Х13Л, 30ХНМЛ	GS-20NiCrMo3 7
		Азотированная	< 1000 N/mm²	38Х2МЮА	34AlMo5
			< 1200 N/mm²	40ХГНМ	39CrMoV19 3
		Подшипниковая	< 1200 N/mm²	ШХ9, ШХ15	X192CrMo17
		Рессорно-пружинная	< 1200 N/mm²	55С2, 50ХГС	55Cr3
		Быстрорежущая	< 1300 N/mm²	Р9, Р18, Р6М5	S 18-1-2-5
		Инструментальная углеродистая и легированная	< 1300 N/mm²	У7, 9ХС, ХВГ	X155CrVMo12 1
		Инструментальная штамповая для холодных и горячих работ	< 1300 N/mm²	Х12Ф1, 27Х2Н2М1Ф, 4Х2В5МФ	X45NiCrMo4
M	2.Нержавеющая сталь	Нержавеющая автоматная	< 850 N/mm²	12Х18Н10Е	X4CrMoS18
		Нержавеющая сталь, ферритная	< 750 N/mm²	20Х13, 40Х13	X105CrCoMo18 2
		Нержавеющая сталь, мартенситная	< 900 N/mm²	1Х17Н2	X50CrMoV15
		Нержавеющая сталь, ферритно-мартенситная	<1100 N/mm²	30Х13, 40Х13	X30Cr13
		Нержавеющая сталь, аустенито-ферритная	< 850 N/mm²	08Х22Н6Т, Х20Н14С2	X20CrNiSi25 4
		Нержавеющая сталь, аустенитная	< 750 N/mm²	12Х18Н10Т, AISI 304	X6CrNiMoTi17 12 2
		Сталь жаростойкая	< 1100 N/mm²	ХН32Т, 40Х9С2	X10NiCrAlTi32-21
K	3.Чугуны	Серый чугун	100-350N/mm²	СЧ10, СЧ15	GG25
			300-1000N/mm²	СЧ30	GG45
		Высокопрочный чугун с шаровидным графитом	300-500N/mm²	ВЧ40	GGG50
			550-800N/mm²	ВЧ60	GGG80
		Ковкий чугун (перлитный)	350-450N/mm²	КЧ35-10	GTW45
			500-650N/mm²	КЧ50-5	GTW65
		Ковкий чугун (ферритный)	350-450N/mm²	КЧ 33 - 8	GTS45
			500-700N/mm²	КЧ 37 - 12	GTS70
N	4.Легкие сплавы	Алюминий	< 350 N/mm²	А995	Al99,9Mg0,5
		Алюминиевые сплавы < 0,5% Si	< 500 N/mm²	Амц	AlCuMg2
		Алюминиевые сплавы 0,5-10% Si	< 400 N/mm²	АК5М4	GD-AlSi9Mg
		Алюминиевые сплавы 10-15% Si	< 400 N/mm²	АК9пч, АЛ4-1	G-MgAl6
		Алюминиевые сплавы > 15% Si	< 400 N/mm²	АК18	G-AlSi25CuNiMg
		Медь (легированная, нелегированная)	< 350 N/mm²	М1, М3	SF-Cu
		Медно-цинковые сплавы	< 700 N/mm²	Л85	CuZn30
		Медные сплавы (бронза)	< 200 HB	БрА5	CuSi3Mn
			< 300HB	БрАЖН10-4-4	CuAl11Ni6Fe5
			> 300 HB	БрБ2	CuBe2F125
		Латунь короткостружечная	< 600 N/mm²	Л60	CuZn39Pb2 (Ms58)
		Латунь длинностружечная	< 600 N/mm²	Л63	CuCrZr
		Термопласты		Макролон, Новодур	Makrolon, Novodur
		Дюропласты		Ферроцен, Бакелит	Pertinax
		Армированные материалы		Стеклопластики, Углепластики	CFK (Kohlefaserverstärkt)
		Магниевые сплавы	< 850 N/mm²	МА1, МА8	MgAl6Zn1
		Графит технический		ГТ-1	R8650
		Вольфрамовые сплавы		ВНЖ 7-3	W-Cu80/20
		Молибденовые сплавы		ВМ1	TZC, TZM
S	5.Специальные сплавы	Чистый никель		НП2	RNi8
		Никелевые сплавы		36Н	Ni54
			< 850 N/mm²	НМЖМц28-2,5-1,5, Монель	NiCu 30 Fe
		Никель-хромовые сплавы (Нихром)		Х20Н80, Хастелрой	NiMo16Cr16Ti
		Никель-кобальтовые сплавы	< 1300 N/mm²	Нимоник	NiCr20TiAl
		Никель-кобальтовые сплавы	< 1300 N/mm²	Нимоник 105i	NiCr19Co14Mo4Ti
		Никель-Хром-Кобальтовые сплавы	< 1300 N/mm²	Хардокс, 30ХГСНА	X12CrNiMo12
		Жаропрочные сплавы	< 1400 N/mm²	ХН78Т, ХН60ВТ, Инконель	NiCr23Fe, Inconel 601
		Чистый титан	< 900 N/mm²	ВТ1	Ti99,7
		Титановые сплавы	< 700 N/mm²	ВТ5-1	TiAl6V6Sn2
		Титановые сплавы	< 1200 N/mm²	ВТ20	TiAl6Sn2Zr4Mo2
H	6.Закаленная сталь	Сталь закаленная	< 45 HRc		
			46-55HRc		
			56-60 HRc		
			61-65 HRc		
			65-70 HRc		

ULTRAMINI - ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА ОТВЕРСТИЙ ОТ Ø 0.2 ММ

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

STAMO®

Скорость резания Vc, (м/мин) Br	Скорость резания Vc, (м/мин) TiN	Скорость резания Vc, (м/мин) TiAlN	Скорость резания Vc, (м/мин) P18C	Скорость резания Vc, (м/мин) P07C	Скорость резания Vc, (м/мин) XC2A
30-130	**30-180**	**80-200**	**80-200**	**80-200**	
	40-200				
	40-180				
15-90	**30-140**	**80-160**	**80-160**	**80-160**	
	30-100	**80-140**	**80-140**	**80-140**	
30-130		**80-160**	**80-160**	**80-160**	
15-90	**30-100**	**80-150**	**80-150**	**80-150**	
30-130	**40-200**	**80-200**	**80-200**	**80-200**	
15-90	**30-100**	**70-140**	**70-140**	**70-140**	
15-45	**30-100**				
15-45	**30-100**				
	30-100	**80-160**	**80-160**	**80-160**	
	20-90	**20-85**	**20-85**	**20-85**	
	20-65	**20-75**	**20-75**	**20-75**	
	20-80	**20-65**	**20-65**	**20-65**	
30-110	**70-150**	**30-180**	**30-180**	**30-180**	
30-90	**50-120**	**30-150**	**30-150**	**30-150**	
25-110	**30-130**	**30-180**	**30-180**	**30-180**	
25-80	**30-110**	**30-120**	**30-120**	**30-120**	
30-110	**30-100**	**30-90**	**30-90**	**30-90**	
30-90	**30-90**	**20-80**	**20-80**	**20-80**	
30-110	**30-100**	**30-90**	**30-90**	**30-90**	
30-90	**30-90**	**20-80**	**20-80**	**20-80**	
110-210	*100-600*	**120-600**	**120-600**	**120-600**	
90-200	*100-600*	**120-600**	**120-600**	**120-600**	
90-200	*100-500*	**100-450**	**100-450**	**100-450**	
50-140	*80-350*	**70-300**	**70-300**	**70-300**	
	80-200	**60-150**	**60-150**	**60-150**	
50-140	*70-160*	**60-150**	**60-150**	**60-150**	
60-150	*80-180*	**100-180**	**100-180**	**100-180**	
50-140	*80-180*	**90-180**	**90-180**	**90-180**	
50-140	*80-180*	**80-180**	**80-180**	**80-180**	
50-140	*80-180*	**80-180**	**80-180**	**80-180**	
80-160	*100-200*	**120-220**	**120-220**	**120-220**	
50-120	*80-180*	**70-150**	**70-150**	**70-150**	
40-120	*70-160*	**80-180**	**80-180**	**80-180**	
15-70					
	30-80	*30-80*	*30-80*	*30-80*	
	18-75	*18-75*	*18-75*	*18-75*	
			18-75	*18-75*	
		40-70	*40-70*	*40-70*	**60 - 70**
	18-40				
	15-30			**70-150**	
					50 - 120

КОНТРОЛЬ РЕЗЬБЫ



Резьбовые калибры предназначены для проверки и контроля внутренней резьбы получаемой после операции резьбонарезания на деталях. За стандарт изготовления метрической резьбы по ISO берется **DIN ISO1502**.
Проверка соответствия калибрами должна осуществляться при температуре около +20 C^0. Данной температуре должна соответствовать как температура самой обработанной детали, так и температура резьбового калибра.
При проверке резьбы в других температурных условиях следует учитывать коэффициенты температурного расширения.
Резьбовые калибры изготавливаются из специализированной инструментальной стали и имеют твердость рабочей поверхности **62-65 HRC.**

TiCN

Для увеличения количества возможных замеров резьбы, доступны калибры на проходной части которых нанесено **дополнительное покрытие** TiCN , позволяющее продлить срок службы калибра.



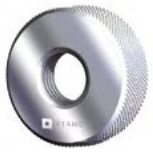
Для удобства на калибрах нанесена **красная маркировка** на непроходной стороне калибров.

ТИПЫ РЕЗЬБОВЫХ КАЛИБРОВ

Изображение	Тип калибра		Описание
	LD	Проходной/ непроходной резьбовой калибр-пробка	Представляет собой комбинацию **проходного и непроходного калибра**, который расположены на разных концах ручке.
	GD-пробка	Проходной резьбовой калибр	Представляет собой инструмент, на ручке которого с одной стороны расположен **проходной** калибр, вторая сторона ручки свободна.
	AD-пробка	Непроходной резьбовой калибр	Представляет собой инструмент, на ручке которого с одной стороны расположен **непроходной калибр**, вторая сторона ручки свободна.

КОЛЬЦА

Резьбовые калибры-кольца предназначены для контроля наружной резьбы на деталях.
Кольца (особенно проходные) подвержены механическому износу, поэтому необходимо осуществлять контроль износа с помощью соответствующих контр-калибров.

Изображение	Тип кольца		Описание
	GR	Проходное кольцо-калибр	Представляет собой проходной калибр-кольцо, который проверяет диаметр свинчивания (приведённый средний диамерт) наружной резьбы на установленной длине свинчивания.
	AR	Непроходное кольцо-калибр	Представляет собой непроходной калибр-кольцо, который проверяет не имеет ли фактический средний диаметр (приведённый средний диаметр) контролируемой наружной резьбы значение ниже минимально установленного стандартом.

Калибры соответствуют ГОСТ2016-86

При эксплуатации калибром необходимо соблюдать ряд обязательных правил их применения. В противном случае Вы можете получить неточный или ошибочный результат измерения резьбы.



Никогда **не применять усилий** при пользовании калибрами-пробками. Калибры-пробки нельзя вводить в изделие ударами или с сильным нажимом.

Проходная сторона калибра должна под действием своего веса легко, без нажима входить в изделие. Непроходная сторона - не должна входить или в крайнем случае может только закусывать изделие.
При излишнем усилии калибр калибры теряют свой размер и быстро изнашиваются.

1

Проверяемое калибрами изделие **должно быть очищено от пыли**, грязи, заусенцев и насухо вытерто. Проверка смазанных изделий или изделий смазанными калибрами приводит к ошибкам в оценке размера изделия.

2

Запрещается проверка калибрами **вращающихся изделий**.



3

Нельзя производить проверку нагретых изделий. **Изделие должно быть охлаждено до температуры калибра**. Проверка нагретых изделий приводит к ошибкам в определении размера изделия и порче калибра. Рекомендуемое значение температуры около +20 C^0 с допускаемыми отклонениями.

4

Калибры **должны храниться** на рабочем месте и в кладовой **на специально отведенных местах**. Измерительные поверхности калибров не должны соприкасаться с металлическими предметами. Не следует допускать ударов по калибру или падения калибра на пол, это может привести к его поломке или к несоответствию показаний.



5

Относительная влажность воздуха в помещении, где проводят проверку, **не должна превышать 80 %**.



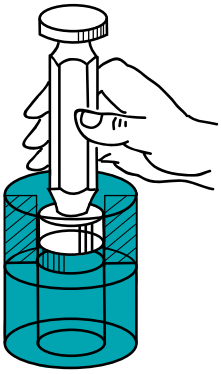
6

Строго в установленные сроки калибры должны предъявляться органам **технического контроля для проверки**.



7

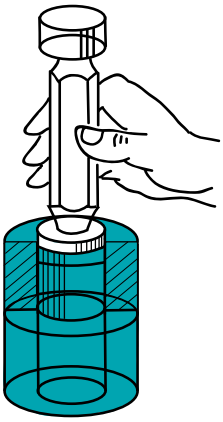
ПРОВЕРКА ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ ПУТЕМ ПРИМЕНЕНИЯ РЕЗЬБОВОГО КАЛИБРА



Применение проходного калибра

Проходной калибр-пробка проверяет средний диаметр внутренней резьбы. Т.е. он контролирует наименьшее значение среднего диаметра изготовленной внутренней резьбы, а также возможные отклонения по шагу и углу наклона стороны профиля резьбы. Так же он контролирует наименьший наружный диаметр внутренней резьбы . Внутренний диаметр резьбы при этом никак не контролируется.

Резьбовой проходной калибр должен ввинчиваться рукой на всю глубину проверяемой резьбы, без прикладывания особых усилий. Невозможность ввинчивания означает несоответствие резьбы инструмента.

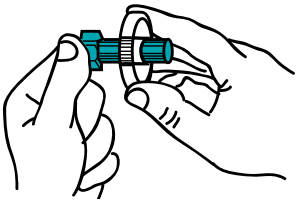


Применение непроходного резьбового калибра

Непроходной резьбовой калибр проверяет, не превышает ли фактический средний диаметр контролируемой внутренней резьбы максимально допустимое значение. При этом наружный и внутренний диаметр внутренней резьбы не контролируется.

При попытке закрутить рукой непроходной резьбовой калибр не должно возникнуть необходимость прикладывания особых усилий .Калибр не должен ввинчиваться в контролируемое резьбовое отверстие не более чем на 2 оборота (2 нитки). В случае если калибр входит более чем на 2 оборота, это свидетельствует о несоответствии резьбы требованиям.

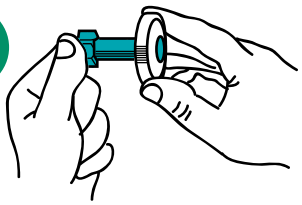
ПРОВЕРКА ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ НАРУЖНОЙ РЕЗЬБЫ ПУТЕМ ПРИМЕНЕНИЯ ПРОХОДНОГО/НЕПРОХОДНОГО КОЛЬЦЕВОГО КАЛИБРА



Применение проходного кольцевого калибра

Проходной калибр-кольцо контролирует наибольшее значение среднего диаметра, а также возможные отклонения по шагу и углу наклона стороны профиля изготовленной наружной резьбы, которые вызывают мнимое увеличение резьбы. При этом наружный диаметр наружной резьбы не контролируется.

Резьбовой проходной кольцевой калибр должен навинчиваться рукой на всю длину контролируемой наружной резьбы, при этом не требуется прилагать особые усилия.



Применение непроходного кольцевого калибра

Непроходной резьбовой калибр-кольцо проверяет, не имеет ли фактический средний диаметр (приведённый средний диаметр) контролируемой наружной резьбы значение ниже минимально установленного стандартом. При этом наружный и внутренний диаметр наружной резьбы не контролируются.

Резьбовой непроходной калибр-кольцо не должен навинчиваться рукой на контролируемую наружную резьбу (с обеих сторон) более чем на 2 оборота, при этом не требуется прилагать особые усилия. Два полных оборота определяются непосредственно по калибру-кольцу при его свинчивании с контролируемой резьбы.

КАЛИБРЫ

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА М. ОСНОВНОЙ ШАГ ISO DIN 13

ДОПУСКИ КАЛИБРОВ DIN 1502



Система обозначений	
Ød1, M	размер, тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
RH	для правосторонней резьбы
LH	для левосторонней резьбы
пр.	проходной калибр
не.	непроходной калибр



Направление		RH	RH	RH	RH	RH	RH	RH	RH	RH	RH
Точность		6H	6H	6H	6G	6G	6G	6g	6g	6e	6e
Тип калибра		ПР./ НЕ.	ПР.	НЕ.	ПР./ НЕ.	ПР.	НЕ.	ПР.	НЕ.	ПР.	НЕ.
Описание		при ≤ M1,4 допуск 5H	при ≤ M1,4 допуск 5H	при ≤ M1,4 допуск 5H				при ≤ M1,4 допуск 6h	при ≤ M1,4 допуск 6h		
Ød1, M	P										
M 1	0,25	●	●	●				●	●		
M 1,1	0,25	●	●	●				●	●		
M 1,2	0,25	●	●	●				●	●		
M 1,4	0,3	●	●	●				●	●		
M 1,6	0,35	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 1,7	0,35	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 1,8	0,35	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 2	0,4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 2,2	0,45	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 2,5	0,45	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 3	0,5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 3,5	0,6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 4	0,7	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 4,5	0,75	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 5	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 6	1	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 7	1	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 8	1,25	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 9	1,25	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 10	1,5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 12	1,75	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 14	2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 16	2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 18	2,5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 20	2,5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 22	2,5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 24	3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 27	3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 30	3,5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 33	3,5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 36	4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 39	4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 42	4,5		●	●		●	●	●	●	●	●
M 45	4,5		●	●		●	●	●	●	●	●
M 48	5		●	●		●	●	●	●	●	●
M 52	5		●	●		●	●	●	●	●	●

Для заказа калибра укажите следующие данные: Размер, точность, тип калибра (проходной / не проходной) . Необходимость сертификата (карта замеров - заказывается отдельно).

Примеры: Калибр-пробка STAMO M6 6G, ПР/НЕ
Калибр-кольцо STAMO M8x0,5 6e, НЕ, с сертификатом.

ДОПУСКИ КАЛИБРОВ DIN 1502









Система обозначений	
Ød1, MF	размер, тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
RH	для правосторонней резьбы
LH	для левосторонней резьбы
пр.	проходной калибр
не.	непроходной калибр



Направление		RH	RH	RH	RH	RH	RH	RH	RH	RH	RH
Точность		6H	6H	6H	6G	6G	6G	6g	6g	6e	6e
Тип калибра		ПР./ НЕ.	ПР.	НЕ.	ПР./ НЕ.	ПР.	НЕ.	ПР.	НЕ.	ПР.	НЕ.
Описание											
Ød1, M	P										
M 3	0,35	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 4	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 6	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 6	0,75	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 7	0,75	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 8	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 8	0,75	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 8	1	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 9	0,75	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 9	1	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 10	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 10	0,75	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 10	1	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 10	1,25	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 11	1	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 12	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 12	0,75	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 12	1	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 12	1,25	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 12	1,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 13	1	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 14	1	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 14	1,25	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 14	1,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 15	1	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 15	1,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 16	1	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 16	1,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 18	1	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 18	1,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 20	1	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 20	1,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 20	2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 22	1	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 22	1,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 22	2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 24	1	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 24	1,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 24	2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 25	1	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 25	1,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 26	1,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 27	1,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 27	2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 28	1,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 28	2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 30	1	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 30	1,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 30	2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 32	1,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

Окончание таблицы см. на следующей странице

КАЛИБРЫ

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА. МЕЛКИЙ ШАГ. ISO DIN 13

ДОПУСКИ КАЛИБРОВ DIN 1502



Система обозначений	
Ød1, MF	размер, тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
RH	для правосторонней резьбы
LH	для левосторонней резьбы
пр.	проходной калибр
не.	непроходной калибр



Направление	RH	RH	RH	RH	RH	RH	RH	RH	RH	RH
Точность	6H	6H	6H	6G	6G	6G	6g	6g	6e	6e
Тип калибра	ПР./ НЕ.	ПР.	НЕ.	ПР./ НЕ.	ПР.	НЕ.	ПР.	НЕ.	ПР.	НЕ.
Описание										

Ød1, M	P										
M 33	1,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 33	2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 34	1,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 35	1,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 36	1,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 36	2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 36	3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 38	1,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 39	1,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 39	2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 39	3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 40	1,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 40	2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 40	3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 42	1,5		•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 42	2		•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 42	3		•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 45	1,5		•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 45	2		•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 45	3		•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 48	1,5		•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 48	2		•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 48	3		•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 50	1,5		•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 50	2		•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 50	3		•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 52	1,5		•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 52	2		•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 52	3		•	•	•	•	•	•	•	•	•

Для заказа калибра укажите следующие данные: Размер, точность, тип калибра (проходной / не проходной) . Необходимость сертификата (карта замеров - заказывается отдельно).

Примеры: Калибр-пробка STAMO M6 6G, ПР/НЕ
Калибр-кольцо STAMO M8x0,5 6e, НЕ, с сертификатом.

КАЛИБРЫ

ТРУБНАЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА G «ВИТВОРТА»

ДОПУСКИ КАЛИБРОВ DIN EN ISO 228-2



Система обозначений	
Ød1, G	размер, тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
RH	для правосторонней резьбы
LH	для левосторонней резьбы
пр.	проходной калибр
не.	непроходной калибр



Направление			RH	RH	RH	RH	RH
Точность			-	-	-	-	-
Тип калибра			ПР./ НЕ.	ПР.	НЕ.	ПР.	НЕ.
Описание							
d	Ød, мм	P, количество ниток на дюйм					
G 1/8 "	9,73	28	●	●	●	●	●
G 1/4 "	13,16	19	●	●	●	●	●
G 3/8 "	16,66	19	●	●	●	●	●
G 1/2 "	20,96	14	●	●	●	●	●
G 5/8 "	22,91	14	●	●	●	●	●
G 3/4 "	26,44	14	●	●	●	●	●
G 7/8 "	30,20	14	●	●	●	●	●
G 1"	33,25	11	●	●	●	●	●
G 1 1/8 "	37,90	11	●	●	●	●	●
G 1 1/4 "	41,91	11		●	●	●	●
G 1 1/2 "	47,80	11		●	●	●	●
G 1 3/4 "	53,75	11		●	●	●	●
G 2 "	59,61	11		●	●	●	●
G 2 1/4 "	65,71	11		●	●	●	●
G 2 1/2 "	75,18	11		●	●	●	●
G 2 3/4 "	81,53	11		●	●	●	●
G 3 "	87,88	11		●	●	●	●
G 3 1/2 "	100,33	11		●	●	●	●
G 4 "	113,03	11		●	●	●	●

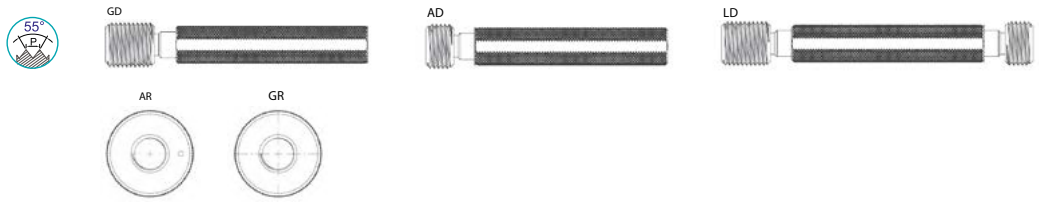
Для заказа калибра укажите следующие данные: Размер, точность, тип калибра (проходной / не проходной) . Необходимость сертификата (карта замеров - заказывается отдельно).

Примеры: Калибр-пробка STAMO M6 6G, ПР/НЕ
Калибр-кольцо STAMO M8x0,5 6e, НЕ, с сертификатом.

КАЛИБРЫ

БРИТАНСКИЙ СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ BSW «ВИТВОРТА» КРУПНЫЙ ШАГ

ДОПУСКИ КАЛИБРОВ / КОЛЕЦ BS 919-2



Система обозначений	
Ød1,BSW	размер, тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
RH	для правосторонней резьбы
LH	для левосторонней резьбы
пр.	проходной калибр-пробка/кольцо
не.	непроходной калибр-пробка/кольцо



Направление			RH	RH	RH	RH	RH
Точность			-	-	-	-	-
Тип калибра/кольца			ПР./ НЕ.	ПР.	НЕ.	ПР.	НЕ.
Описание							
Ød1, BSW	Ød, мм	P, кол-во ниток на дюйм					
BSW 1/8 "	3,17	40	●	●	●	●	●
BSW 3/16 "	4,76	24	●	●	●	●	●
BSW 1/4 "	6,35	20	●	●	●	●	●
BSW 5/16 "	7,94	18	●	●	●	●	●
BSW 3/8 "	9,53	16	●	●	●	●	●
BSW 7/16 "	11,11	14	●	●	●	●	●
BSW 1/2 "	12,70	12	●	●	●	●	●
BSW 5/8 "	15,88	11	●	●	●	●	●
BSW 3/4 "	19,05	10	●	●	●	●	●
BSW 7/8 "	22,23	9	●	●	●	●	●
BSW 1 "	25,40	8	●	●	●	●	●
BSW 1 1/8 "	28,58	7	●	●	●	●	●
BSW 1 1/4 "	31,75	7	●	●	●	●	●
BSW 1 1/2 "	38,10	6	●	●	●	●	●
BSW 1 3/4 "	44,45	5		●	●	●	●
BSW 2 "	50,80	4,5		●	●	●	●

Для заказа калибра укажите следующие данные: Размер, точность, тип калибра (проходной / не проходной) . Необходимость сертификата (карта замеров - заказывается отдельно).

Примеры: Калибр-пробка STAMO M6 6G, ПР/НЕ
Калибр-кольцо STAMO M8x0,5 6e, НЕ, с сертификатом.

ДОПУСКИ КАЛИБРОВ ПО ANSI B1.2



Система обозначений	
Ød1, UNC	размер, тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
RH	для правосторонней резьбы
LH	для левосторонней резьбы
пр.	проходной калибр
не.	непроходной калибр



Направление			RH	RH	RH	RH	LH
Точность			2B	2B	2B	2A	2A
Тип калибра			ПР./ НЕ.	ПР.	НЕ.	ПР.	НЕ.
Описание							
Ød1, UNC	Ød, мм	P кол-во ниток на дюйм					
UNC Nr. 1	1,85	64	•	•	•	•	•
UNC Nr. 2	2,18	56	•	•	•	•	•
UNC Nr. 3	2,52	48	•	•	•	•	•
UNC Nr. 4	2,85	40	•	•	•	•	•
UNC Nr. 5	3,18	40	•	•	•	•	•
UNC Nr. 6	3,51	32	•	•	•	•	•
UNC Nr. 8	4,17	32	•	•	•	•	•
UNC Nr. 10	4,83	24	•	•	•	•	•
UNC Nr. 12	5,49	24	•	•	•	•	•
UNC 1/4 "	6,35	20	•	•	•	•	•
UNC 5/16 "	7,94	18	•	•	•	•	•
UNC 3/8 "	9,53	16	•	•	•	•	•
UNC 7/16 "	11,11	14	•	•	•	•	•
UNC 1/2 "	12,70	13	•	•	•	•	•
UNC 9/16 "	14,29	12	•	•	•	•	•
UNC 5/8 "	15,88	11	•	•	•	•	•
UNC 3/4 "	19,05	10	•	•	•	•	•
UNC 7/8 "	22,23	9	•	•	•	•	•
UNC 1"	25,40	8	•	•	•	•	•
UNC 1 1/8 "	28,58	7	•	•	•	•	•
UNC 1 1/4 "	31,75	7	•	•	•	•	•
UNC 1 3/8 "	34,93	6	•	•	•	•	•
UNC 1 1/2 "	38,10	6	•	•	•	•	•
UNC 1 3/4 "	44,45	5		•	•	•	•
UNC 2 "	50,80	4,5		•	•	•	•

Для заказа калибра укажите следующие данные: Размер, точность, тип калибра (проходной / не проходной) . Необходимость сертификата (карта замеров - заказывается отдельно).

Примеры: Калибр-пробка STAMO M6 6G, ПР/НЕ
Калибр-кольцо STAMO M8x0,5 6e, НЕ, с сертификатом.

КАЛИБРЫ

УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UNF

ДОПУСКИ КАЛИБРОВ ПО ANSI B1.2



Система обозначений	
Ød1, UNC	размер, тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
RH	для правосторонней резьбы
LH	для левосторонней резьбы
пр.	проходной калибр
не.	непроходной калибр

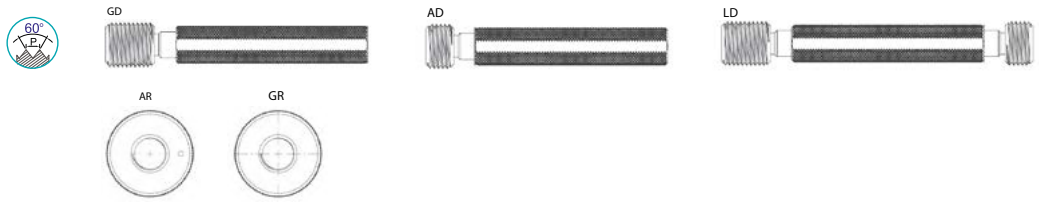


Направление			RH	RH	RH	RH	RH
Точность			2B	2B	2B	2A	2A
Тип калибра			ПР./ НЕ.	ПР.	НЕ.	ПР.	НЕ.
Описание							
Ød1, UNF	Ød, мм	P кол-во ниток на дюйм					
UNF Nr. 1	1,85	72	•	•	•	•	•
UNF Nr. 2	2,18	64	•	•	•	•	•
UNF Nr. 3	2,52	56	•	•	•	•	•
UNF Nr. 4	2,85	48	•	•	•	•	•
UNF Nr. 5	3,18	44	•	•	•	•	•
UNF Nr. 6	3,51	40	•	•	•	•	•
UNF Nr. 8	4,17	36	•	•	•	•	•
UNF Nr. 10	4,83	32	•	•	•	•	•
UNF Nr. 12	5,49	28	•	•	•	•	•
UNF 1/4 "	6,35	28	•	•	•	•	•
UNF 5/16"	7,94	24	•	•	•	•	•
UNF 3/8 "	9,53	24	•	•	•	•	•
UNF 7/16 "	11,11	20	•	•	•	•	•
UNF 1/2 "	12,70	20	•	•	•	•	•
UNF 9/16 "	14,29	18	•	•	•	•	•
UNF 5/8 "	15,88	18	•	•	•	•	•
UNF 3/4 "	19,05	16	•	•	•	•	•
UNF 7/8 "	22,23	14	•	•	•	•	•
UNF 1 "	25,40	12	•	•	•	•	•
UNF 1 1/8 "	28,58	12	•	•	•	•	•
UNF 1 1/4 "	31,75	12	•	•	•	•	•
UNF 1 3/8 "	34,93	12	•	•	•	•	•
UNF 1 1/2 "	38,10	12	•	•	•	•	•

Для заказа калибра укажите следующие данные: Размер, точность, тип калибра (проходной / не проходной) . Необходимость сертификата (карта замеров - заказывается отдельно).

Примеры: Калибр-пробка STAMO M6 6G, ПР/НЕ
Калибр-кольцо STAMO M8x0,5 6e, НЕ, с сертификатом.

ДОПУСКИ КАЛИБРОВ / КОЛЕЦ ANSI B1.20.1



Система обозначений	
Ød1,NPT	размер, тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
RH	для правосторонней резьбы
LH	для левосторонней резьбы
пр.	проходной калибр-пробка/кольцо
не.	непроходной калибр-пробка/кольцо



Направление			RH	RH	RH	RH
Точность			ANSI B1.20.1	ANSI B1.20.1	ANSI B1.20.3	ANSI B1.20.3
Тип калибра/кольца			ПР./ НЕ.	ПР./ НЕ.	ПР./ НЕ.	ПР./ НЕ.
Описание						
Ød1, NPT	Ød, мм	P кол-во ниток на дюйм				
NPT 1/16 "	8,85	27	●	●		
NPT 1/8 "	10,62	27	●	●		
NPT 1/4 "	14,14	18	●	●		
NPT 3/8 "	17,57	18	●	●		
NPT 1/2 "	21,9	14	●	●		
NPT 3/4 "	27,23	14	●	●		
NPT 1 "	34,2	11,5	●	●		
NPT 1 1/4 "	42,9	11,5	●	●		
NPT 1 1/2 "	48,9	11,5	●	●		
NPT 2 "	61,0	11,5	●	●		
Ød1, NPTF	Ød, мм	P кол-во ниток на дюйм				
NPTF 1/16 "	8,85	27			●	●
NPTF 1/8 "	10,62	27			●	●
NPTF 1/4 "	14,14	18			●	●
NPTF 3/8 "	17,57	18			●	●
NPTF 1/2 "	21,9	14			●	●
NPTF 3/4 "	27,23	14			●	●
NPTF 1 "	34,2	11,5			●	●
NPTF 1 1/4 "	42,9	11,5			●	●
NPTF 1 1/2 "	48,9	11,5			●	●
NPTF 2 "	61,0	11,5			●	●

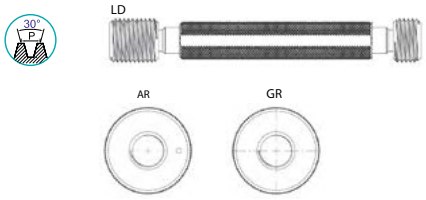
Для заказа калибра укажите следующие данные: Размер, точность, тип калибра (проходной / не проходной) . Необходимость сертификата (карта замеров - заказывается отдельно).

Примеры: Калибр-пробка STAMO M6 6G, ПР/НЕ
Калибр-кольцо STAMO M8x0,5 6e, НЕ, с сертификатом.

КАЛИБРЫ

ТРАПЕЦЕИДАЛЬНАЯ РЕЗЬБА TR ОСНОВНОЙ ШАГ DIN 103

ДОПУСКИ КАЛИБРОВ / КОЛЕЦ DIN 103-9



Система обозначений	
Ød1,Tr	размер, тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
RH	для правосторонней резьбы
LH	для левосторонней резьбы
пр.	проходной калибр-пробка/кольцо
не.	непроходной калибр-пробка/кольцо



Направление		RH	RH	RH	RH	RH
Точность		7H	7H	7H	7e	7e
Тип калибра/кольца		ПР./ НЕ.	ПР.	НЕ.	ПР.	НЕ.
Описание						
Ød1, Tr	P					
Tr 8	1,5	●	●	●	●	●
Tr 9	2	●	●	●	●	●
Tr 10	2	●	●	●	●	●
Tr 11	2	●	●	●	●	●
Tr 12	3	●	●	●	●	●
Tr 14	3	●	●	●	●	●
Tr 16	4	●	●	●	●	●
Tr 18	4	●	●	●	●	●
Tr 20	4	●	●	●	●	●
Tr 22	5	●	●	●	●	●
Tr 24	5	●	●	●	●	●
Tr 26	5	●	●	●	●	●
Tr 28	5	●	●	●	●	●
Tr 30	6	●	●	●	●	●
Tr 32	6	●	●	●	●	●
Tr 34	6	●	●	●	●	●
Tr 36	6	●	●	●	●	●
Tr 40	6	●	●	●	●	●

Для заказа калибра укажите следующие данные: Размер, точность, тип калибра (проходной / не проходной) . Необходимость сертификата (карта замеров - заказывается отдельно).

Примеры: Калибр-пробка STAMO M6 6G, ПР/НЕ
Калибр-кольцо STAMO M8x0,5 6e, НЕ, с сертификатом.

ДОПУСКИ КАЛИБРОВ / КОЛЕЦ DIN 103-9



Система обозначений	
Ød1, EG M EGMF EG UNC EG UNF	размер, тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
RH	для правосторонней резьбы
LH	для левосторонней резьбы
пр.	проходной калибр
не.	непроходной калибр



Направление			RH	RH	RH
Точность			-	-	-
Тип калибра			ПР./ НЕ.	ПР.	НЕ.
Описание					
d	Ød, mm	P кол-во ниток на дюйм			
Pg 7	12,50	20	●	●	●
Pg 9	15,20	18	●	●	●
Pg 11	18,60	18	●	●	●
Pg 13,5	20,40	18	●	●	●
Pg 16	22,50	18	●	●	●
Pg 21	28,30	16	●	●	●
Pg 29	37,00	16	●	●	●
Pg 36	47,00	16	●	●	●
Pg 42	54,00	16	●	●	●
Pg 48	59,30	16	●	●	●

Для заказа калибра укажите следующие данные: Размер, точность, тип калибра (проходной / не проходной) . Необходимость сертификата (карта замеров - заказывается отдельно).

Примеры: Калибр-пробка STAMO M6 6G, ПР/НЕ
Калибр-кольцо STAMO M8x0,5 6e, НЕ, с сертификатом.

КАЛИБРЫ

РЕЗЬБА ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРОВОЛОЧНОЙ ВСТАВКИ EG M

ДОПУСКИ КАЛИБРОВ DIN ISO 1502



GD



AD



LD



Система обозначений	
Ød1, EG M EGMF EG UNC EG UNF	размер, тип резьбы
P	шаг резьбы, мм
RH	для правосторонней резьбы
LH	для левосторонней резьбы
пр.	проходной калибр
не.	непроходной калибр



Направление		RH
Точность		6H mod.
Тип калибра		ПР./НЕ
Описание		
Ød1, EG M	P	
EG M 2,5	0,45	●
EG M 3	0,5	●
EG M 3,5	0,6	●
EG M 4	0,7	●
EG M 6	1	●
EG M 7	1	●
EG M 8	1,25	●
EG M 10	1,5	●
EG M 12	1,75	●
EG M 14	2	●
EG M 16	2	●
EG M 18	2,5	●
EG M 20	2,5	●
EG M 24	3	●

Для заказа калибра укажите следующие данные: Размер, точность, тип калибра (проходной / не проходной) . Необходимость сертификата (карта замеров - заказывается отдельно).

Примеры: Калибр-пробка STAMO M6 6G, ПР/НЕ
Калибр-кольцо STAMO M8x0,5 6e, НЕ, с сертификатом.

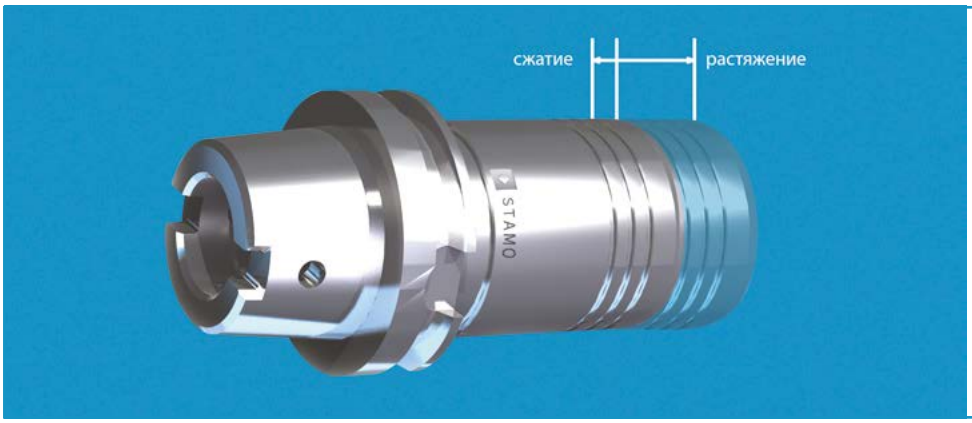
РЕЗЬБОНАРЕЗНАЯ ОСНАСТКА



Для исполнения качественной и удовлетворяющей всем нормам и требованиям резьбы а также для использования всего потенциала приобретенного резьбонарезного инструмента немаловажным становится условие наличия надежного и качественного резьбового патрона. Важность правильного подбора ,а также корректного использование инструментальной оснастки для крепления резьбового инструмента является неоспоримой.

Стремительное развитие технологий смазки и охлаждения и появление новых более мощных станков с ЧПУ требует современной резьбовой инструментальной оснастки. В нашем каталоге Вы сможете найти необходимый тип резьбового патрона, учитывающий все тонкости производимой операции и возможности станка.

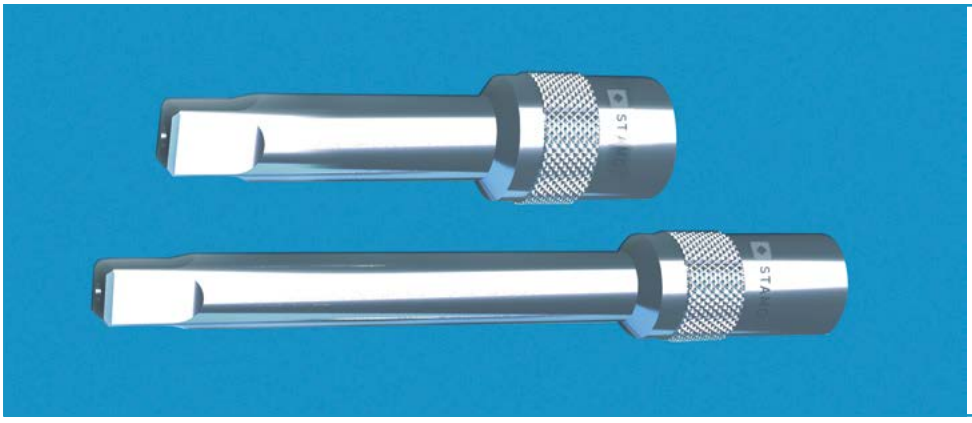
В нашем каталоге представлен широкий ассортимент резьбовых патронов с осевой компенсацией.





Резьбонарезные патроны с осевой компенсацией и регулируемым крутящим моментом обеспечивают качественное и безопасное нарезание резьб различных диаметров как в сквозных, так и в глухих отверстиях без поломки метчика. Сменные резьбонарезные вставки позволяют быстро перенастроиться для нарезания резьбы необходимого диаметра.

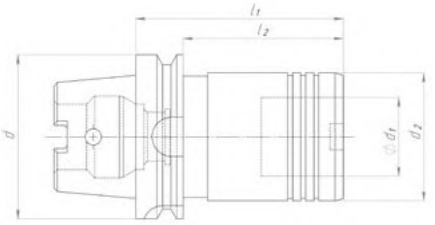
В патрон встроен механизм быстрой замены вставок, а каждая вставка легко настраивается на необходимый для резания крутящий момент. Если при нарезании возникает недопустимый крутящий момент, срабатывает предохранительная система из тарельчатых пружин вставки, и метчик останавливается.



Зачастую стандартной длины метчика не хватает для задач по нарезанию резьбы на больших вылетах и чтобы не использовать дорогостоящий специальный инструмент, можно использовать стандартные удлиннители, позволяющие увеличить вылет метчиков до необходимой длины.

HSK-A

15 атм





Информация	
Применение	Для быстросменных резьбовых адаптеров
Примечание	С компенсацией по длине на сжатие и растяжение для устранения рассогласование подачи с шагом резьбы

Конус HSK	Диапазон зажимаемых диаметров метчиков	Размер вставок	l1	d2	d1	Осевая компенсация		Артикулы
						T (растяжение)	C (сжатие)	
								ST
HSK-A32	M3-M14	1	80	41	19	7	7	4-70000
HSK-A40	M3-M14	1	80	41	19	7	7	4-70001
HSK-A40	M5-M22	2	103	60	19	10	10	4-70002
HSK-A50	M3-M14	1	72	38	19	7	7	4-70003
HSK-A50	M5-M22	2	110	54	31	12	12	4-70004
HSK-A63	M3-M14	1	102	38	19	7	7	4-70005
HSK-A63	M5-M22	2	140	54	31	12	12	4-70006
HSK-A63	M14-M36	3	141	86	48	17,5	17,5	4-70007
HSK-A80	M3-M14	1	72	41	19	7	7	4-70008
HSK-A80	M5-M22	2	95	60	31	10	10	4-70009
HSK-A80	M14-M36	3	141	86	48	17,5	17,5	4-70010
HSK-A100	M3-M14	1	112	38	19	7	7	4-70011
HSK-A100	M5-M22	2	148	54	31	12	12	4-70012
HSK-A100	M14-M36	3	144	86	48	17,5	17,5	4-70013

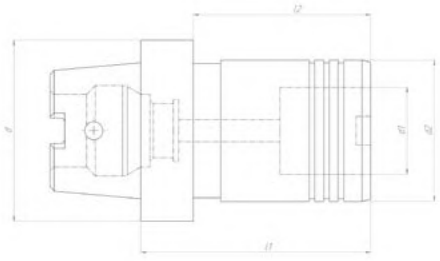
ISO 12164-1 DIN 69893-1 HSK-A

СПРАВКА :

Для станков без синхронизированного шпинделя

Без осевой компенсации-

15 атм





Информация	
Применение	Для быстросменных резьбовых адаптеров

Конус HSK	Диапазон зажимаемых диаметров метчиков	Размер вставок	l1	d2	d1	Артикулы
						ST
HSK-A50	M3-M14	1	65	38	19	4-70014
HSK-A50	M5-M22	2	100	54	31	4-70015
HSK-A63	M3-M14	1	65	38	19	4-70016
HSK-A63	M5-M22	2	100	54	31	4-70017
HSK-A63	M14-M36	3	130	86	48	4-70018
HSK-A100	M3-M14	1	80	38	19	4-70019
HSK-A100	M5-M22	2	90	54	31	4-70020
HSK-A100	M14-M36	3	132,5	86	48	4-70021

ISO 12164-1 DIN 69893-1 HSK-A

СПРАВКА :

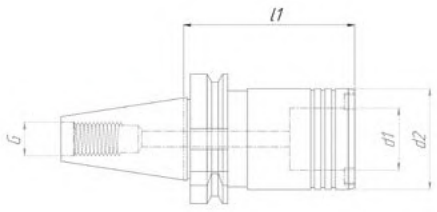
Для станков с синхронизированным шпинделем

Быстросменные резьбовые адаптеры стр. 316

РЕЗЬБОВЫЕ ПАТРОНЫ

SK DIN 69 871 A

15 атм





Информация	
Применение	Для быстросменных резьбовых адаптеров
Примечание	С компенсацией по длине на сжатие и растяжение для устранения рассогласование подачи с шагом резьбы

Конус SK	Диапазон зажимаемых диаметров метчиков	Размер вставок	L1	d2	d1	Осевая компенсация		Артикулы
						T (растяжение)	C (сжатие)	
								ST
SK 30	M3-M14	1	65	38	19	7	7	1-70000
SK 30	M5-M22	2	99	54	31	12	12	1-70001
SK 40	M3-M14	1	59	38	19	7	7	1-70002
SK 40	M5-M22	2	97	54	31	12	12	1-70003
SK 40	M14-M36	3	156	78	48	17,5	17,5	1-70004
SK 50	M3-M14	1	63	38	19	7	7	1-70005
SK 50	M5-M22	2	97	54	31	12	12	1-70006
SK 50	M14-M36	3	140	78	48	17,5	17,5	1-70007
SK 50	M22-M48	4	152	96	60	22,5	22,5	1-70008
SK 50	M33-M68	5	220	96	60	22,5	22,5	1-70009

DIN 69871 форма A

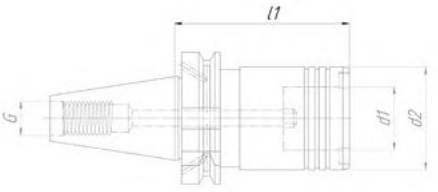
G 6,3 15.000 min^{-1}

СПРАВКА :

Для станков без синхронизированного шпинделя

SK DIN 69871 AD

15 атм





Информация	
Применение	Для быстросменных резьбовых адаптеров
Примечание	Без осевой компенсации по длине на сжатие и растяжение. Для станков с функцией синхронного нарезания резьбы

Конус SK	Диапазон зажимаемых диаметров метчиков	Размер вставок	l1	d2	d1	Артикулы
						ST
SK 30	M3-M14	1	58	38	19	1-70010
SK 30	M5-M22	2	103	54	31	1-70011
SK40	M3-M14	1	62	38	19	1-70012
SK40	M5-M22	2	95	54	31	1-70013
SK40	M14-M36	3	130	78	48	1-70014
SK 50	M3-M14	1	60	38	19	1-70015
SK 50	M5-M22	2	85	54	31	1-70016
SK 50	M14-M36	3	117	78	48	1-70017

DIN 69871 форма AD

СОЖ

G 6,3 15.000 min^{-1}

СПРАВКА :

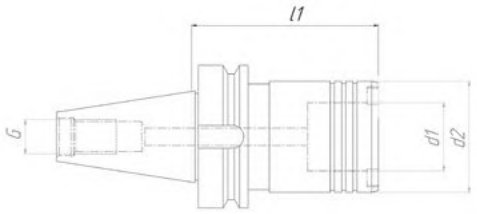
Для станков с синхронизированным шпинделем

Быстросменные резьбовые адаптеры стр. 316

РЕЗЬБОВЫЕ ПАТРОНЫ

MAS/BT

15 атм





Информация	
Применение	Для быстросменных резьбовых адаптеров
Примечание	С компенсацией по длине на сжатие и растяжение для устранения рассогласование подачи с шагом резьбы

Конус BT	Диапазон зажимаемых диаметров метчиков	Размер вставок	l1	d2	d1	Осевая компенсация		Артикулы
						T (растяжение)	C (сжатие)	
								ST
BT 30	M3-M14	1	62	38	19	7	7	2-70000
BT 30	M5-M22	2	95	54	31	12	12	2-70001
BT 40	M3-M14	1	65	38	19	7	7	2-70002
BT 40	M5-M22	2	93	54	31	12	12	2-70003
BT 40	M14-M36	3	166	78	48	20	20	2-70004
BT 50	M3-M14	1	100	38	19	7	7	2-70005
BT 50	M5-M22	2	100	54	31	12	12	2-70006
BT 50	M14-M36	3	142	78	48	17,4	17,4	2-70007
BT 50	M22-M48	4	164,5	96	60	22,5	22,5	2-70008
BT 50	M33-M68	5	220	96	60	22,5	22,5	2-70009

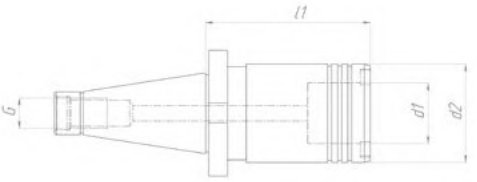
JIS B 6339 форма A

СПРАВКА :

Для станков без синхронезированного шпинделя

SK DIN 2080

15 атм





Информация	
Применение	Для быстросменных резьбовых адаптеров
Примечание	С компенсацией по длине на сжатие и растяжение для устранения рассогласование подачи с шагом резьбы

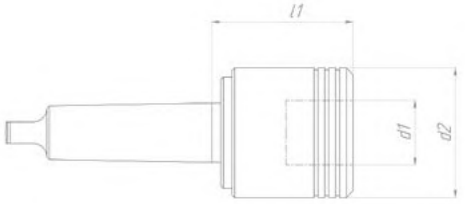
Конус SK	Диапазон зажимаемых диаметров метчиков	Размер вставок	l1	d2	d1	Осевая компенсация		Артикулы
						T (растяжение)	C (сжатие)	
								ST
SK 30	M3-M14	1	55	38	19	7	7	3-70000
SK 30	M5-M22	2	86	54	31	12	12	3-70001
SK 40	M3-M14	1	55	38	19	7	7	3-70002
SK 40	M5-M22	2	86	54	31	12	12	3-70003
SK 40	M14-M36	3	132	78	48	17,5	17,5	3-70004
SK 50	M3-M14	1	62	38	19	7	7	3-70005
SK 50	M5-M22	2	90	54	31	12	12	3-70006
SK 50	M14-M36	3	117	78	48	17,5	17,5	3-70007

DIN 2080

Быстросменные резьбовые адаптеры стр. 316

MK/CM 2

15 атм





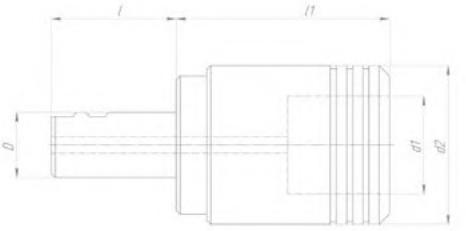
Информация	
Применение	Для быстросменных резьбовых адаптеров
Примечание	С компенсацией по длине на сжатие и растяжение для устранения рассогласование подачи с шагом резьбы

Конус МК	Диапазон зажимаемых диаметров метчиков	Размер вставок	l1	d2	d1	Осевая компенсация		Артикулы
						T (растяжение)	C (сжатие)	
								ST
MK 2	M3-M14	1	46	36	19	7	7	7-70000
MK 3	M5-M22	2	70	53	31	12	12	7-70001
MK 3	M3-M14	1	46	36	19	7	7	7-70002
MK 4	M3-M14	1	46	36	19	7	7	7-70003
MK 4	M5-M22	2	70	53	31	12	12	7-70004
MK 4	M14-M36	3	128	78	48	17,5	17,5	7-70005

DIN 228-1 B

Цилиндрический хвостовик DIN 1835 B

15 атм





Информация	
Применение	Для быстросменных резьбовых адаптеров
Примечание	С компенсацией по длине на сжатие и растяжение для устранения рассогласование подачи с шагом резьбы

D	Размеры	Размер вставки	l1	d2	d1	Осевая компенсация		Артикул
						Сжатие	Растяжение	
								ST
20	M3 -M14	1	44	36	19	7	7	8-70034
20	M5 -M22	2	73	53	31	12	12	8-70035
25	M3 -M14	1	44	36	19	7	7	8-70036
25	M5 -M22	2	73	53	31	12	12	8-70037
32	M5 -M22	2	73	53	31	12	12	8-70301

СПРАВКА :

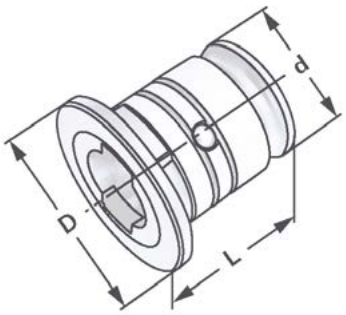
С лыской по DIN 1835 B и DIN 1835 E

СПРАВКА :

Для использования на станках без синхронизированного шпинделя

Понижающие адаптеры





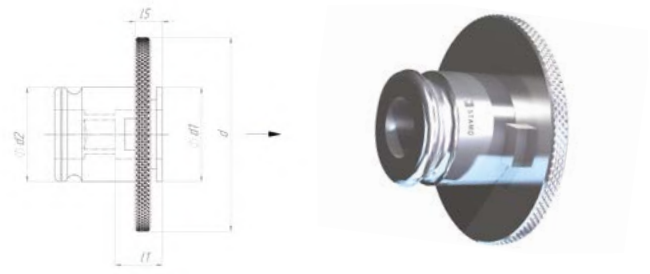
Рабочий размер	Адаптер	D	d	L	Артикулы
					ST
2	1	48	31	40,4	8-70032
3	2	59	48	62,6	8-70033

Быстросменные резьбовые адаптеры стр. 316

БЫСТРОСМЕННЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ АДАПТЕРЫ

STAMO®

Без предохранительного механизма



Информация	
Применение	Для резьбовых патронов с наружным подводом СОЖ

РАЗМЕР №1

D	d	l1	d1 хвостовик	квадрат	Артикулы
					ST
30	19	5	3,5	2,7	8-70133
30	19	5	4,5	3,4	8-70134
30	19	5	4,0	3,0	8-70135
30	19	5	6,0	4,9	8-70136
30	19	5	7,0	5,5	8-70137
30	19	5	8,0	6,2	8-70138
30	19	5	9,0	7,0	8-70139
30	19	5	10,0	8,0	8-70140
30	19	5	11,0	9,0	8-70141

РАЗМЕР №2

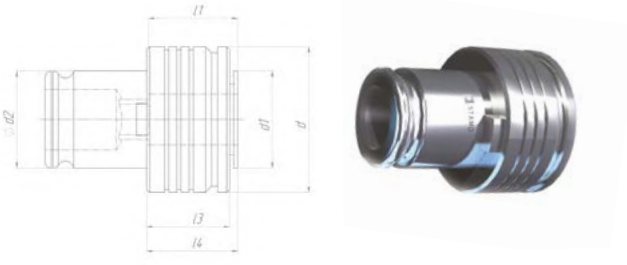
D	d	l1	d1 хвостовик	квадрат	Артикулы
					ST
48	31	6	6	4,9	8-70142
48	31	6	7	5,5	8-70143
48	31	6	8	6,2	8-70144
48	31	6	9	7,0	8-70145
48	31	6	10	8,0	8-70146
48	31	6	11	9,0	8-70147
48	31	6	12	9,0	8-70148
48	31	6	14	11,0	8-70149
48	31	6	16	12,0	8-70150
48	31	6	18	14,5	8-70151

РАЗМЕР №3

D	d	l1	d1 хвостовик	квадрат	Артикулы
					ST
63	48	6	11	9,0	8-70152
63	48	6	12	9,0	8-70153
63	48	6	14	11,0	8-70154
63	48	6	16	12,0	8-70155
63	48	6	18	14,5	8-70156
63	48	6	20	16,0	8-70157
63	48	6	22	18,0	8-70158
63	48	6	25	20,0	8-70159
63	48	6	28	22,0	8-70160

С предохранительным механизмом

15 атм



Информация	
Применение	Для резьбовых патронов без подвода СОЖ

РАЗМЕР №1

D	d	l1	M	DIN	d1 хвостовик	квадрат	Артикулы
							ST
-	-	-	-	-	2,5	2,1	8-70000
*	*	*	*	-	2,8	2,1	8-70001
32	19	25	M3	371	3,5	2,7	8-70002
32	19	25	M3,5	371	4,0	3,0	8-70004
32	19	25	M4	371	4,5	3,4	8-70003
32	19	25	M5	371	6,0	4,9	8-70005
32	19	25	M6	371	6,0	4,9	8-70008
32	19	25	M8	371	8,0	6,2	8-70006
32	19	25	M10	376	7,0	5,5	8-70038
32	19	25	M10	371	10,0	8,0	8-70007
32	19	25	M12	376	9,0	7,0	8-70009
32	19	25	M14	376	11,0	9,0	8-70010

РАЗМЕР №2

D	d	l1	M	DIN	d1 хвостовик	квадрат	Артикулы
							ST
50	31	31	M5	371	6	4,9	8-70011
50	31	31	M6	371	6	4,9	8-70012
50	31	31	M8	371	8	6,2	8-70013
50	31	31	M10	376	7	5,5	8-70014
50	31	31	м10	371	10	8,0	8-70015
50	31	31	M12	376	9	7,0	8-70016
50	31	31	M14	376	11	9,0	8-70019
50	31	31	M16	376	12	9,0	8-70017
50	31	31	M18	376	14	11,0	8-70018
50	31	31	M20	376	16	12,0	8-70020
50	31	31	M22	376	18	14,5	8-70021

РАЗМЕР №3

D	d	l1	M	DIN	d1 хвостовик	квадрат	Артикулы
							ST
72	48	41	M14	376	11	9,0	8-70022
72	48	41	M16	376	12	9,0	8-70023
72	48	41	M18	376	14	11,0	8-70024
72	48	41	M20	376	16	12,0	8-70025
72	48	41	M22	376	18	14,5	8-70026
72	48	41	M24	376	18	14,5	8-70027
72	48	41	M27	376	20	16,0	8-70028
72	48	41	M3O	376	22	18,0	8-70029
72	48	41	M33	376	25	20,0	8-70030
72	48	41	M36	376	28	22,0	8-70031

СПРАВКА : Быстросменная метчиковая вставка с предохранительной муфтой поставляется с предварительно натроенным крутящим моментом, соответствующему размеру резьбы

МЕТЧИКОДЕРЖАТЕЛИ, ПЛАШКОДЕРЖАТЕЛИ

МЕТЧИКОДЕРЖАТЕЛИ DIN 1814

универсальное применение

Система обозначений	
$L_{общ}$	общая длина, мм

Метчикодержатель 1	Метчикодержатель 2	Метчикодержатели 3,4
Для зажима метчиков с квадратным хвостовиком. Отвинтив одну ручку можно использовать в труднодоступных местах.		Для зажима метчиков с квадратным хвостовиком, благодаря регулируемой поперечной рукоятке особенно хорошо подходит для работы в ограниченном пространстве.
Корпус из тонкого цинкового литья под давлением. Ручки отвинчиваемые из оцинкованной стали.	Стальной корпус. Ручки отвинчиваемые из оцинкованной стали.	Хромированная цельностальная конструкция с закаленными параллельными зажимными губками и регулируемой поперечной ручкой.

Метчикодержатель 1



Метчикодержатель 2



Метчикодержатели 3, 4



$L_{общ}$	Квадрат хвостовика, мм	M, DIN 352	G, DIN 5157	BSW, DIN 2184	Артикулы		
					ST	ST	ST
130	2,0-5,0	M1-8		BSW 1/16"– 1/4"	9-87009	-	-
176	2,0-6,3	M1-10	G 1/8"	BSW 1/16"– 3/8"	9-87010	-	-
176	2,1-8,0	M1-12	G 1/8"	BSW 1/16"– 1/2"	9-87011	9-87016	-
280	3,0-9,0	M4-12	G 1/8"– 1/4"	BSW 5/32"– 1/2", BSW 3/32"– 1/2"	9-87012	9-87017	-
380	4,9-12,0	M5-20	G 1/8"– 1/2"	BSW 7/32"– 3/4"	9-87013	9-87018	-
505	5,5-16,0	M11-27	G 1/4"– 3/4", G 1/8"– 3/4"	BSW 7/16"– 1"	9-87014	9-87019	-
700	7,0-20,0	M13-32	G 1/4"– 1"	BSW 1/2"– 1.1/4"	9-87015	9-87020	-
1000	11,0-24,0	M18-42	G 1/4"– 1.1/4"	BSW 3/4"– 1.1/2"	-	9-81124	-
1250	16,0-32,0	M27-52	G 3/4"– 1.3/4"	BSW 1.1/8"– 2"	-	9-81125	-
85	2,4-5,5	M1-6			-	-	9-81126
250	2,4-5,5	M1-6			-	-	9-81127
100	4,5-8,0	M6-12			-	-	9-81128
300	4,5-8,0	M6-12			-	-	9-81129

ПЛАШКОДЕРЖАТЕЛИ DIN 250

универсальное применение

Плашкодержатель 1	Плашкодержатель 2
Корпус из литого под давлением сплава. Ручки оцинкованные, нержавеющая сталь с защитой от ржавчины. От размера 45 x 14 мм отвинчиваемые.	Корпус из порошкового металла, окрашенный. Ручки закалены паром, азотированы и полированы.

Плашкодержатель 1



Плашкодержатель 2



$L_{общ}$	Размер плашки	M, основной шаг	MF, мелкий шаг	G, трубная	BSW	UNC	UNF	Артикулы	
								ST	ST
160	16x5	M1 - 2,6	M2 – 2,5	-	1/16"– 3/32"	Nr. 1– 3	Nr. 0– 3	9-81130	9-81143
200	20x5	M3 - 4	M3 – 4	-	1/8"– 5/32"	Nr. 4– 5	Nr. 4– 6	9-81131	9-81144
200	20x7	M4,5 - 6	M5 – 6	-	3/16"– 1/4"	Nr. 6– 1/4"	Nr. 8– 1/4"	9-81132	9-81145
224	25x9	M7 - 9	M7 – 9	-	5/16"	5/16"	5/16"	9-81133	9-81146
280	30x11	M10 -11	M10– 11	G 1/8"	3/8"– 7/16"	3/8"– 7/16"	3/8"– 7/16"	9-81134	9-81147
315	38x10	-	M12-15	G 1/4"	-	-	1/2"– 9/16"	9-81135	-
315	38x14	M12 -14	-	-	1/2"– 9/16"	1/2"– 9/16"	-	9-81136	9-81148
450	45x14	-	M16-20	G 3/8"– 1/2"	-	-	5/8"– 13/16"	9-81137	9-81149
450	45x18	M16 -20	-	-	5/8"– 13/16"	5/8"– 13/16"	-	9-81138	9-81150
560	55x16	-	M22-26	G 5/8"– 3/4"	-	-	7/8"– 1"	9-81139	9-81151
560	55x22	M22 -24	-	-	7/8"– 1"	7/8"– 1"	-	9-81140	-
630	65x18	-	M27-36	G 7/8"– 1"	-	-	1.1/8"– 1.3/8"	9-81141	9-81152
630	65x25	M27-36	-	-	1.1/8"– 1.3/8"	1.1/8"– 1.3/8"	-	9-81142	-

МЕТЧИКОВЫЙ УДЛИНИТЕЛЬ

МЕТЧИКОВЫЙ УДЛИНИТЕЛЬ ДЛЯ РУЧНЫХ РАБОТ

универсальное применение



Система обозначений	
$L_{общ}$	общая длина, мм

$L_{общ}$	Квадрат хвостовика, мм	Стандарт резьбы		Артикулы
		M, DIN 352	G, DIN 5157	
				ST
60	2,1	M1-2,6	-	8-70250
80	2,7	M3	-	8-70251
95	3,4	M4	-	8-70252
105	4,3	-	-	8-70253
110	4,9	M4,5-8	-	8-70254
115	5,5	M9-10	G 1/8″	8-70255
120	6,2	M11	-	8-70256
125	7	M12	-	8-70257
125	8	-	-	8-70258
130	9	M14-16	G 1/4" + 3/8"	8-70259
150	11	M18	-	8-70260
155	12	M20	G 1/2"	8-70261
175	14,5	M22-24	G 5/8"	8-70262
180	16	M27	G 3/4"	8-70263
200	18	M30	G 7/8"	8-70264
220	20	M33	G 1"	8-70265

Информация	
Применение	Используется для удлинения ручных метчиков, разверток и других инструментов с квадратными хвостовиками.
Материал	Изготовлен из закаленной, шлифованной и отполированной нержавеющей стали.

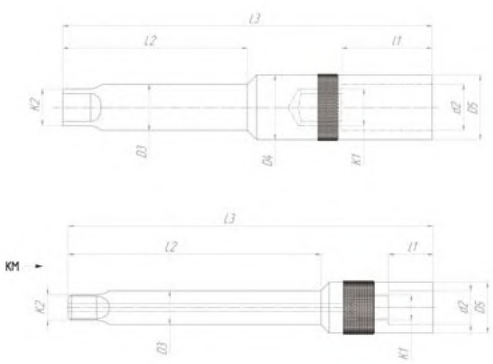


При необходимости использования удлинителя метчиков на станках ЧПУ необходимо использовать машинные удлинители стр. 319

УДЛИНИТЕЛЬ МЕТЧИКА

STAMO®

130мм, 200мм, 230мм, 330мм





Информация	
Применение	Для работы метчиками на больших вылетах

Размеры удлиннителя					Размеры метчика					Артикулы	Артикулы
					Резьба						
D3 h9	K2	D4/D5	L2	L3	DIN371	DIN371/376	Размер хвостовика d2	Сечение хвостовика K1	Глубина посадки L1	ST	ST
6	4,9	6,1	60	130	M2-M2,6	M4	2,8	2,1	22	8-70193	8-70161
6	4,9	7,5	60	130	M3	M4.5-M5	3,5	2,7	23	8-70194	8-70162
6	4,9	8,4	60	130	M4	M6	4,5	3,4	23	8-70195	8-70163
7	5,5	12,1	60	130	M4.5-M6	M8	6	4,9	26	8-70196	8-70164
7	5,5	12,1	60	130	M7	M9-M10	7	5,5	26	8-70197	8-70165
8	6,2	13	60	130	M8	M11	8	6,2	30	8-70198	8-70166
9	7	15	60	130	M9	M12	9	7	31	8-70199	8-70167
10	8	15	60	130	M10	-	10	8	33	8-70200	8-70168
11	9	18	90	130	-	M14	11	9	36	8-70201	8-70169
12	9	18	90	130	-	M16	12	9	36	8-70202	8-70170
14	11	22	90	200	-	M18	14	11	46	8-70203	8-70171
16	12	22	90	200	-	M20	16	12	46	8-70204	8-70172
18	14.5	26	100	200	-	M22-M24	18	14,5	47	8-70205	8-70173
20	16	28	100	200	-	M27	20	16	52	8-70206	8-70174
22	18	30	100	200	-	M3O	22	18	55	8-70207	8-70175
25	20	35	100	200	-	M33	25	20	56	8-70208	8-70176
28	22	40	100	200	-	M36	28	22	58	8-70222	8-70227
6	4,9	6,1	70	230	M2-M2,6	M4	2,8	2,1	22	8-70223	8-70177
6	4,9	7,5	70	230	M3	M4,5-5	3,5	2,7	23	8-70224	8-70178
6	4,9	8,4	70	230	M4	M6	4,5	3,4	23	8-70225	8-70179
7	5,5	12,1	70	230	M4.5-M6	M8	6	4,9	26	8-70209	8-70180
7	5,5	12,1	70	230	M7	M9-M10	7	5,5	26	8-70210	8-70181
8	6,2	13	80	230	M8	M11	8	6,2	30	8-70211	8-70182
9	7	15	80	230	M9	M12	9	7	31	8-70212	8-70183
10	8	15	80	230	M10	-	10	8	33	8-70213	8-70184
11	9	18	90	230	-	M14	11	9	36	8-70214	8-70185
12	9	18	90	230	-	M16	12	9	36	8-70215	8-70186
14	11	22	90	230	-	M18	14	11	46	8-70216	8-70187
16	12	22	90	330	-	M20	16	12	46	8-70217	8-70188
18	14,5	26	100	330	-	M22-M24	18	14,5	47	8-70218	8-70189
20	16	28	100	330	-	M27	20	16	52	8-70219	8-70190
22	18	30	100	330	-	M30	22	18	55	8-70220	8-70191
25	20	35	100	330	-	M33	25	20	56	8-70221	8-70192
28	22	40	100	330	-	M36	28	22	58	8-70226	8-70228

КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ

Информация

Крутящий момент Н/мм	M	BSW	BSP parallel	BSF	BSP taper	BA	PG	NPT	UNC	UNF
0,3	M 2					Nr. 9			Nr. 2	Nr. 2
0,4	M 2,5					Nr. 8				Nr. 3
0,5	M 3					Nr. 7			Nr. 3	Nr. 4
0,6						Nr. 6				
0,8	M 3,5	1/8'				Nr. 5			Nr. 4	Nr. 5
1						Nr. 4			Nr. 5	Nr. 6
1,2	M 4	5/32'							Nr. 6	Nr. 8
1,6						Nr. 3			Nr. 8	
2	M 5					Nr. 2				Nr. 10
2,5				3/16'						Nr. 12
3		3/16'				Nr. 1			Nr. 10	1/4'
4	M 6	7/32'		7/32'		Nr. 0			Nr. 12	
5		1/4'		1/4'						5/16'
6			G 1/8'	9/32'					1/4'	3/8'
8	M 8			5/16'						
10		5/16'							5/16'	7/16'
12				3/8'			PG 7			1/2'
16	M 10	3/8'							3/8'	
18			G 1/4'	7/16'	1/8'					9/16'
20							PG 9	1/8'		5/8'
22	M 12	7/16'	G 3/8'				PG 11		7/16'	
25				1/2'			PG			
28							13,5			
32				9/16'			PG 16		1/2'	3/4'
36	M 14	1/2'								
40	M 16	9/16'		5/8'					9/16'	
45				11/16'						7/8'
50		5/8'	G 1/2'		1/4'		PG 21		5/8'	
56			G 5/8'					1/4'		
63	M 18				3/8'					
							PG 29			
70	M 20	3/4'	G 3/4'	3/4'				3/8'	3/4'	1'
80	M 22		G 7/8'	13/16'						1.1/8'
90				7/8'			PG 36			1.1/4'
100		7/8'					PG 42		7/8'	1.3/8'
110							PG 48			1.1/2'
125	M 24			1'						
140	M 27	1'	G 1'						1'	
160			G 1.1/8'		1/2'			1/2'		
180			G 1.1/4'	1.1/8'						
200			G 1.3/8'	1.1/4'	3/4'			3/4'	1.1/8'	
220	M 30	1.1/8'	G 1.1/2'							
240	M 33	1.1/4'	G 1.3/4'						1.1/4'	
260			G 2'	1.3/8'						
280	M 36									
300			G 2.1/4'	1.1/2'						
320	M 39			1.5/8'					1.3/8'	
340		1.3/8'	G 2.1/2'		1'			1/'		
360		1.1/2'	G 2.3/4'						1.1/2'	
400			G 3'							
420	M 42		G 3.1/4'							
450			G 3.1/2'	1.3/4'	1.1/4'			1.1/4'		
480	M 45		G 3.3/4'							
500			G 4'	2'						
560		1.5/8'			1.1/2'			1.1/2'		
630	M 48	1.3/4'							1.3/4'	
710	M 52			2.1/4'	2'			2'		
800		1.7/8'		2.1/2'					2'	
900	M 56	2'		2.3/4'					2.1/4'	
1000	M 60				2.1/2'			2.1/2'		
1100	M 64									
1250	M 68	2.1/4'							2.1/2'	
1400		2.1/2'		3'	3'			3'	2.3/4'	
2000		2.3/4'								
2200		3'								

КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ

STAMO®

DIN

ISO

Хвостовик	DIN 371	DIN 376
2,8 x 2,1	M 2	M 4
3,5 x 2,7	M 3	M 5
4 x 3	M 3,5	
4,5 x 3,4	M 4 M 5	M 6
6 x 4,9	M 6	
7 x 5,5	M 8	M 10
8 x 6,2	M 8	
9 x 7		M 12
10 x 8	M 10	
11 x 9		M 14
12 x 9		M 16
14 x 11		M 18
16 x 12		M 20
18 x 14,5		M 22
20 x 16		M 24 M 27
22 x 18		M 30
25 x 20		M 33
28 x 22		M 36
32 x 24		M 39
36 x 29		M 42 M 45
		M 48

Хвостовик	Квадрат	Размер метчика	
2,5	2,0	M 2	
3,15	2,5	M 3	
4,00	3,15	M 4	
4,50	3,55	M 4.5	8 UNC/UNF.
5,00	4,00	M 5	10 UNC/UNF.
5,60	4,50	12 UNC/UNF	
6,30	5,00	M 6	1/4 UNC/UNF.
7,10	5,60	M 7	
8,00	6,30	M 8, M 11	5/16 - 7/16 UNC/UNF.
9,00	7,10	M 9, M 12	1/2 UNC/UNF.
10,00	8,00	M 10	3/8 UNC/UNF.
11,20	9,00	M 14	9/16 UNC/UNF.
12,50	10,00	M 16	5/8 UNC/UNF.
14,00	11,20	M 18, M 20	3/4 UNC/UNF.
7,10	5,60	M 7	
8,00	6,30	M 8, M 11	5/16 - 7/16 UNC/UNF.
9,00	7,10	M 9, M 12	1/2 UNC/UNF.
10,00	8,00	M 10	3/8 UNC/UNF.
11,20	9,00	M 14	9/16 UNC/UNF.
12,50	10,00	M 16	5/8 UNC/UNF.
14,00	11,20	M 18, M 20	3/4 UNC/UNF.
16,00	12,50	M 22	7/8 UNC/UNF.
18,00	14,00	M 24	1' UNC/UNF.
20,00	16,00	M 27, M 30	11/8 UNC/UNF.
22,40	18,00	M 33	11/4 UNC/UNF.
11,20	9,00	M 14	9/16 UNC/UNF.
12,50	10,00	M 16	8/8 UNC/UNF.
14,00	11,20	M 18, M 20	3/4 UNC/UNF.
16,00	12,50	M 22	7/8 UNC/UNF.
18,00	14,00	M 24	1' UNC/UNF.
20,00	16,00	M 27, M 30	11/8 UNC/UNF.
22,40	18,00	M 33	11/4 UNC/UNF.
25,00	20,00	M 36	13/8 UNC/UNF.
28,00	22,40	M 39, M 42	11/2 UNC/UNF.

СВЕРЛА ПОД РЕЗЬБУ



Сверла высокопроизводительные		Рабочий вылет	Диапазон ø, мм	СТР.
	**STD 3410**	3xD	1,0 - 20,0	328
	**STD 3412**	3xD	3,0 - 20,0	
	**STD 3420**	5xD	0,5 - 20,0	
	**STD 3422**	5xD	1,0 - 20,0	
	**STD 3432**	7xD	1,0 - 20,0	

Сверла высокопроизводительные. 12xD - 40xD		Рабочий вылет	Диапазон ø, мм	СТР.
	**STD 3442**	12xD	1,0 - 20,0	338
	**STD 3452**	15xD	1,0 - 16,0	
	**STD 3462**	20xD	2,0 - 12,0	
	**STD 3472**	25xD	3,0 - 12,0	
	**STD 3482**	30xD	2,0 - 10,0	
	**STD 3492**	40xD	3,0 - 8,0	

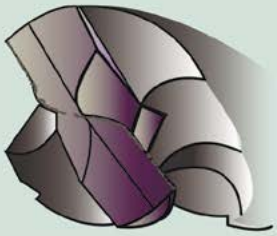
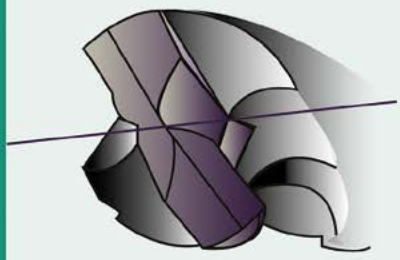
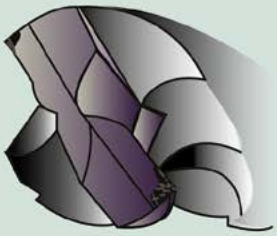
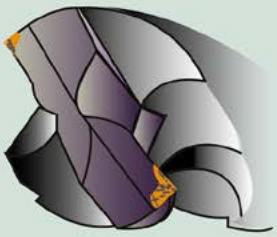
Сверла универсальные. Цельный твердый сплав				
	**STD 4410**	3xD	0,5 - 16,0	346
	**STD 2410**	3xD	0,5 - 16,0	
	**STD 4420**	5xD	0,5 - 12,0	
	**STD 2420**	5xD	0,5 - 12,0	

Сверла универсальные. M42				
	**STD 3510**	3xD	1,0 - 16,0	352
	**STD 3520**	5xD	1,0 - 16,0	
	**STD 7520**	5xD	1,0 - 16,0	

Сверла VA. HSSE				
	**STD 3210**	3xD	1,0 - 14,0	354
	**STD 3220**	5xD	1,0 - 14,0	
	**STD 3240**	7xD	1,0 - 14,0	

сверла под резьбу

Сверла Ti. HSSE				
	**STD 7210**	3xD	1,0 - 12,0	357
	**STD 7220**	5xD	1,0 - 13,0	
	**STD 7240**	10xD	1,0 - 14,0	
Сверла универсальные DIN 338. HSS, HSSE				
	**STD 1120**	5xD	0,2 - 20,0	360
	**STD 1220**	5xD	0,2 - 20,0	
Сверла короткие DIN 1897. HSS, HSSE				
	**STD 1110**	3xD	0,5 - 39,5	364
	**STD 1210**	3xD	0,4 - 25,0	
Микросверла VHM				
	**STD 3610**	3xD	1,0 - 16,0	366
	**STD 3620**	5xD	1,0 - 16,0	
	**STD 3640**	8xD	1,0 - 16,0	

Проблема		Способы устранения
Чрезмерный износ режущих кромок		Проверить значения режимов резания
		Увеличить расход или заменить на более эффективную СОЖ
		Использовать сверло из более износостойкого сплава
Отклонение от оси		Проверить биение
		Снизить скорость резания и подачу
		Проверить жесткость закрепления заготовки
		Применить центровочное или пилотное сверло
Скол режущих кромок		Уменьшить скорость резания
		Уменьшить подачу в точке входа или при проникновении через материал
		Заменить СОЖ на более подходящую с давлением минимум 5 bar
Пакетирование Стружки		Использовать прерывистое сверление
		Проверить значения режимов резания
		Увеличить давление и расход СОЖ
Нарост на режущих кромках		Увеличить скорость резания
		Увеличьте давление СОЖ минимум до 5 bar
		Скорректировать направление подачи СОЖ

Диаметр сверла, мм	Подача								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	f (мм/об.)								
0.50	0.004	0.006	0.007	0.008	0.010	0.012	0.014	0.016	0.019
1.00	0.006	0.008	0.012	0.014	0.016	0.018	0.020	0.023	0.025
2.00	0.020	0.025	0.032	0.040	0.050	0.063	0.080	0.100	0.125
2.5	0.025	0.032	0.040	0.050	0.063	0.080	0.100	0.125	0.160
3.15	0.032	0.040	0.050	0.063	0.080	0.100	0.125	0.160	0.160
4.00	0.040	0.050	0.063	0.080	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200
5.00	0.040	0.050	0.063	0.080	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250
6.30	0.050	0.063	0.080	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315
8.00	0.063	0.080	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.315
10.00	0.080	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.400

Диаметр сверла, мм	Подача								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	f (мм/об.)								
12.50	0.080	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500
16.00	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.630
20.00	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.630	0.630
25.00	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.630	0.800	0.800
31.50	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.630	0.800	1.000
40.00	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.630	0.800	1.000	1.250
50.00	0.250	0.310	0.400	0.500	0.630	0.800	1.000	1.250	1.250
63.00	0.315	0.400	0.500	0.630	0.800	1.000	1.250	1.600	1.600
80.00	0.400	0.500	0.630	0.800	1.000	1.250	1.600	1.600	2.000

Область применения			Примеры материалов	Твердость	STD3410		STD3412		STD3420		STD3422		STD3432	
					Vc, м/мин	f колонка	Vc, м/мин	f колонка	Vc, м/мин	f колонка	Vc, м/мин	f колонка	Vc, м/мин	f колонка
1. Сталь	1.1	Холоднокатанные, электротехнические	Ст15, Ст3	<120 HB	130	7	145	7	130	7	145	7	145	6
	1.2	Конструкционные	Ст45	<200 HB	110	6	120	6	110	6	120	6	120	5
	1.3	Углеродистые нелегированные	09Г2С	<250 HB	120	7	130	8	120	7	130	8	130	7
	1.4	Легированные, стальное литье	18ХГ, 20Л	<250 HB	105	7	120	7	105	7	120	7	120	6
	1.5	Легированная каленая, отпущенная	50Х,30ХМА	250-350 HB	120	7	120	7	120	7	120	7	120	6
	1.6	Высоколегированные закаленные	30Х3МФ	38-45 HRC	45	3	60	3	45	3	60	3	65	4
	1.7	Высоколегированные закаленные		45-49 HRC	40	1	55	3	35	1	55	2	55	2
	1.8	Высоколегированные закаленные		49-62 HRC	20	1	35	2	20	1	35	2	35	1
2. Нержавеющая сталь	2.1	Ферритные	20Х13, 40Х13	<250 HB	40	2	60	5	40	2	60	5	60	4
	2.2	Аустенитные	12Х18Н10Т	<250 HB	15	1	55	2	15	1	55	5	55	2
	2.3	Аустенитно-ферритные	08Х22Н6Т	<320 HB	15	1	55	2	15	1	55	5	55	2
	2.4	Аустенитно-ферритные жаропрочные		330-410 HB	35	2	45	5	35	2	45	5	45	4
3. Чугуны	3.1	Серый чугун	СЧ10, СЧ15	<180 HB	210	8	210	9	210	8	195	9	195	8
	3.2	Серый чугун	СЧ30	180 -300 HB	155	8	160	9	155	8	160	9	160	8
	3.3	Высокопрочный чугун с шаровидным графитом	ВЧ40	<300 HB	155	7	140	9	155	7	140	9	140	8
	3.4	Ковкий чугун	КЧ35	250-500 HB	125	7	130	8	125	7	130	8	130	7
	3.5	Серый вермикулярный	ЧВГ30	200-300 HB	35	3	40	3	35	3	40	3	40	2
4. Легкие сплавы	4.1	Чистый алюминий/магний	АД1, АМг1	<100 HB	260	9	310	9	260	9	310	9	310	8
	4.2	Алюминиевые сплавы с содержанием Si<0,5 %	АМг5Л	<150 HB	260	9	310	9	260	9	310	9	310	8
	4.3	Алюминиевые сплавы с содержанием Si<10 %	АК8	<150 HB	220	8	260	9	235	8	260	9	260	8
	4.4	Алюминиевые сплавы с содержанием Si>12 %	АК17	<180 HB	180	8	220	9	170	8	220	9	220	8
	4.5	Магниевые сплавы	МА5		260	8	260	9	280	8	280	8	280	7
	4.6	Литейные сплавы магния	МЛ5, МЛ6	70-120 HB	260	8	260	9	280	8	280	8	280	7
	4.7	Чистая медь	М1, М2	<100 HB	105	7	125	7	105	7	125	7	125	6
	4.8	"Медно-цинковые сплавы (латунь длинностружечная)"	Л90	<200 HB	180	7	220	7	180	7	220	7	220	6
	4.9	"Медно-цинковые сплавы, бронза (латунь короткостружечная)"	ЛС59, ЛА67	<201 HB	80	5	90	6	80	5	90	6	90	5
	4.10	Высокопрочная бронза		<440 HB	60	5	80	6	60	5	80	6	80	5
	4.11	"Термопластики - углепластики (длинностружечные)"	Полистирол		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4.12	Термореактивные			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4.13	Армированные		240-440 HB	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4.14	Графит технический	И1, И3		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
7 Специальные сплавы	5.1	Чистый титан	ВТ1	<200 HB	15	1	45	4	15	1	45	4	40	3
	5.2	Титановые сплавы	ВТ6	<270 HB	15	1	40	3	15	1	40	3	40	3
	5.3	Титановые сплавы	ВТ22	<410 HB	15	1	40	3	15	1	40	3	40	2
	5.4	Чистый никель	НП2	<150 HB	25	4	35	4	25	4	35	4	35	3
	5.5	Сплавы на основе Ni	ХН63МБ	<270 HB	25	4	35	4	25	4	35	4	35	3
	5.6	Сплавы на основе Ni	ХН73МВТЮ	<470 HB	25	4	35	4	25	4	35	4	35	3

Vc (м/мин) - скорость резания; **f** (мм/об.) - подача

Сверление

$n = V_c \times 1000 / \pi \times D_c$ Об/мин

Скорость снятия металла

$Q = V_f \times A_т / 1000$ см³/мин

Скорость резания

$V_c = n \times \pi \times D_c / 1000$ м/мин

Требуемая мощность

$P_c = (Q/60000 \times \eta) \times k_c \times \sin\kappa$ кВт

Подача стола

$V_f = f \times n$ мм/мин

Система обозначений

a_p - глубина резания (мм)

D_c - обраб. диаметр/диаметр сверла (мм)

f - подача на оборот (мм/об.)

k_c - удельная сила резания (Н/мм²)

к - угол установки (°)

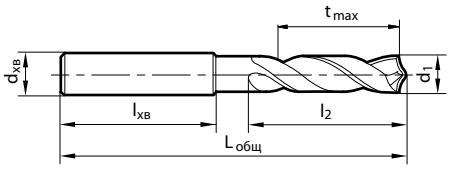
к=90°, $\sin\kappa$=1 для сверл со смен. пласт.

к=70°, $\sin\kappa$=0,94 для цельн.

STD4410		STD2410		STD4420		STD2420		STD3510		STD3520		STD7520		STD3210		STD3220		STD3240	
Vc, м/мин	f колонка	Vc, м/мин	f колонка	Vc, м/мин	f колонка	Vc, м/мин	f колонка	Vc, м/мин	f колонка	Vc, м/мин	f колонка	Vc, м/мин	f колонка	Vc, м/мин	f колонка	Vc, м/мин	f колонка	Vc, м/мин	f колонка
80	4	104	5	80	4	100	5	35	5	35	5	42	6	35	6	35	6	29	5
70	4	91	5	70	4	90	5	40	5	40	5	36	5	30	5	30	5	22	4
80	4	104	5	80	4	100	5	40	5	40	5	44	6	32	6	32	6	25	5
60	4	78	5	60	4	80	5	20	4	20	4	30	4	15	4	15	4	12	3
50	4	65	5	50	4	65	3	16	3	16	3	20	3	15	4	15	4	12	3
25	2	32	3	25	2	30	3	8	2	11	2	11	2	-	-	-	-	-	-
20	3	26	4	20	3	20	3	4	1	4	1	6	1	-	-	-	-	-	-
10	2	14	3	10	2	14	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	2	32	2	25	2	30	2	18	3	18	3	20	4	14	4	14	4	12	3
15	1	20	1	15	1	20	1	14	3	14	3	15	3	10	4	10	4	7	3
15	1	20	1	15	1	20	1	14	3	14	3	15	3	10	4	10	4	7	3
25	2	32	2	25	2	30	2	16	3	16	3	18	3	12	4	12	4	11	3
90	4	117	5	90	4	115	5	35	5	35	5	45	6	36	6	36	6	29	6
80	4	104	5	80	4	100	5	30	5	30	5	40	6	30	6	30	6	23	6
80	4	91	5	70	4	90	5	30	5	30	5	36	6	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	10	3	10	3	14	3	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
200	7	260	8	200	7	260	8	90	7	90	7	-	-	50	7	50	7	45	7
200	7	260	8	200	7	260	8	90	7	90	7	-	-	50	7	50	7	45	7
150	6	195	7	150	6	195	7	80	7	80	7	80	7	65	7	65	7	54	7
120	6	156	7	120	6	155	7	70	6	70	6	70	6	60	6	60	6	45	6
180	6	234	6	180	6	235	6	70	6	70	6	80	6	60	6	60	6	50	6
180	6	234	6	180	6	235	6	70	6	70	6	80	6	60	6	60	6	50	6
80	5	104	6	80	5	100	6	40	5	40	5	70	5	70	5	70	5	60	5
180	5	91	5	180	5	91	5	40	5	40	5	40	5	30	5	30	5	26	5
180	5	156	6	180	5	155	6	35	4	35	4	35	4	77	5	77	5	40	5
50	3	65	4	50	3	65	4	15	4	15	4	15	4	30	4	30	4	22	4
50	4	65	5	50	4	50	5	-	-	-	-	-	-	20	4	20	4	16	4
40	3	52	4	40	3	65	4	-	-	-	-	-	-	15	4	15	4	11	4
80	3	104	4	80	3	100	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	1	15	1	15	1	15	1	10	2	10	2	12	2	-	-	-	-	-	-
15	1	15	1	15	1	15	1	10	2	10	2	18	2	-	-	-	-	-	-
15	1	15	1	15	1	15	1	6	2	6	2	18	2	-	-	-	-	-	-
15	2	20	2	15	2	20	2	8	1	8	1	9	1	-	-	-	-	-	-
15	2	20	2	15	2	20	2	8	1	8	1	9	1	-	-	-	-	-	-
15	2	20	2	15	2	20	2	8	1	8	1	9	1	-	-	-	-	-	-

универсальное применение

VHM 140° RH m7



Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$d_{хв}$	диаметр хвостовика, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина стружечной канавки, мм
$l_{хв}$	длина хвостовика, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм



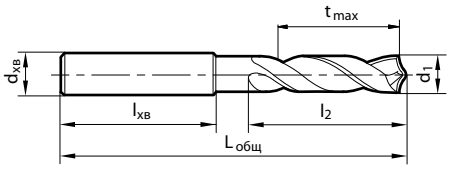
Глубина обработки	3xD	3xD	5xD	5xD	7xD
Стандарт	DIN 6537K	DIN 6537K	DIN 6537L	DIN 6537L	OCT
Внутренний подвод СОЖ	-	IKZ	-	IKZ	IKZ
Покрытие	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4
	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d_1	d_1 inch	$L_{общ}$	l_2	$d_{хв}$	$l_{хв}$	t_{max}	Артикулы				
							STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432
0,50		50,0	10,0	3,0	30,0	-			•		
0,60									•		
0,70									•		
0,80									•		
0,90									•		
1,00		38,0	8,0			3,0	•				
		55,0	10,0			7,0			•	•	
		55,0	11,0			9,0					•
1,10		38,0	8,0			3,0	•				
		55,0	12,0			10,0			•	•	
		55,0	17,0			13,5					•
1,20		38,0	8,0			3,0	•				
		55,0	12,0			10,0			•	•	
		55,0	17,0			13,5					•
1,30		38,0	8,0			3,0	•				
		55,0	12,0			10,0			•	•	
		55,0	17,0			13,5					•
1,40		38,0	8,0			3,0	•				
		55,0	12,0			10,0			•	•	
		55,0	17,0			13,5					•
1,50		50,0	8,0			5,0	•				
		55,0	12,0			10,0			•	•	
		65,0	22,0			17,5					•
1,60		50,0	8,0			5,0	•				
		55,0	16,0			13,0			•	•	
		65,0	22,0			17,5					•
1,70		50,0	10,0			7,0	•				
		55,0	16,0			13,0			•	•	
		65,0	22,0			17,5					•
1,80		50,0	10,0			7,0	•				
		55,0	16,0			13,0			•	•	
		65,0	22,0			17,5					•
1,90		50,0	10,0			7,0	•				
		55,0	16,0			13,0			•	•	
		65,0	22,0			17,5					•
2,00		50,0	16,0			10,0	•				
		57,0	21,0			16,0			•	•	
		74,0	28,0			22,5					•
2,10		50,0	16,0			10,0	•				
		57,0	21,0			16,0			•	•	
		74,0	28,0			22,5					•
2,20		50,0	16,0			10,0	•				
		57,0	21,0			16,0			•	•	
		74,0	28,0			22,5					•
2,30		50,0	16,0			10,0	•				
		57,0	21,0			16,0			•	•	
		74,0	28,0			22,5					•
2,40		50,0	16,0			10,0	•				
		57,0	21,0			16,0			•	•	
		74,0	28,0			22,5					•

сверла под резьбу

универсальное применение

VHM 140° RH m7



Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$d_{хв}$	диаметр хвостовика, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина стружечной канавки, мм
$l_{хв}$	длина хвостовика, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм



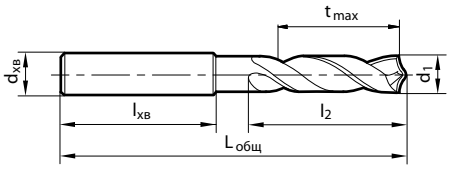
Глубина обработки	3xD	3xD	5xD	5xD	7xD
Стандарт	DIN 6537K	DIN 6537K	DIN 6537L	DIN 6537L	OCT
Внутренний подвод СОЖ	-	IKZ	-	IKZ	IKZ
Покрытие	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4
	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d_1	d_1 inch	$L_{общ}$	l_2	$d_{хв}$	$l_{хв}$	t_{max}	Артикулы				
							STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432
2,50		50,0	20,0	3,0	30,0	14,0	•				
		57,0	21,0			16,0			•	•	
		81,0	32,0			22,5					•
2,60		50,0	20,0			14,0	•				
		57,0	21,0			19,0			•	•	
		81,0	32,0			22,5					•
2,70		50,0	20,0			14,0	•				
		57,0	21,0			19,0			•	•	
		81,0	32,0			22,5					•
2,80		50,0	20,0			14,0	•				
		57,0	21,0			19,0			•	•	
		81,0	32,0			22,5					•
2,90		50,0	20,0			14,0	•				
		57,0	21,0			19,0			•	•	
		81,0	32,0			22,5					•
3,00		62,0	20,0	6,0	36,0	15,5	•	•			
		66,0	28,0			23,5			•	•	
		70,0	30,0			25,5					•
3,10		62,0	20,0			15,4	•	•			
		66,0	28,0			23,4			•	•	
		70,0	30,0			25,4					•
3,17	1/8	62,0	20,0			15,2	•	•			
		66,0	28,0			23,2			•	•	
		70,0	30,0			25,2					•
3,20		62,0	20,0			15,2	•	•			
		66,0	28,0			23,2			•	•	
		70,0	30,0			25,2					•
3,25		62,0	20,0			15,1	•	•			
		66,0	28,0			23,1			•	•	
		70,0	30,0			25,1					•
3,30		62,0	20,0			15,1	•	•			
		66,0	28,0			23,1			•	•	
		70,0	30,0			25,1					•
3,40		62,0	20,0			14,9	•	•			
		66,0	28,0			22,9			•	•	
		75,0	35,5			30,4					•
3,50		62,0	20,0			14,8	•	•			
		66,0	28,0			22,8			•	•	
		75,0	35,5			30,3					•
3,57	9/64	62,0	20,0			14,6	•	•			
		66,0	28,0			22,6			•	•	
		75,0	35,5			30,1					•
3,60		62,0	20,0			14,6	•	•			
		66,0	28,0			22,6			•	•	
		75,0	35,5			30,1					•
3,70		62,0	20,0			14,5	•	•			
		66,0	28,0			22,5			•	•	
		75,0	35,5			30,0					•
3,80		66,0	24,0			18,3	•	•			
		74,0	36,0			30,3			•	•	
		75,0	37,5			31,8					•

STAMO®

универсальное применение

VHM 140° RH m7



Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$d_{хв}$	диаметр хвостовика, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина стружечной канавки, мм
$l_{хв}$	длина хвостовика, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм



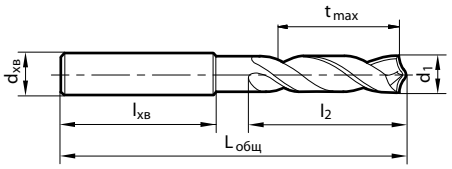
Глубина обработки	3xD	3xD	5xD	5xD	7xD
Стандарт	DIN 6537K	DIN 6537K	DIN 6537L	DIN 6537L	OCT
Внутренний подвод СОЖ	-	IKZ	-	IKZ	IKZ
Покрытие	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4
	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d_1	d_1 inch	$L_{общ}$	l_2	$d_{хв}$	$l_{хв}$	t_{max}	Артикулы				
							STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432
3,90		66,0	24,0	6,0	36,0	18,2	•	•			
		74,0	36,0			30,2			•	•	
		75,0	37,5			31,7					•
3,97	5/32	66,0	24,0			18,0	•	•			
		74,0	36,0			30,0			•	•	
		75,0	37,5			31,5					•
4,00		66,0	24,0			18,0	•	•			
		74,0	36,0			30,0			•	•	
		75,0	37,5			31,5					•
4,10		66,0	24,0			17,9	•	•			
		74,0	36,0			29,9			•	•	
		75,0	37,5			31,4					•
4,20		66,0	24,0			17,7	•	•			
		74,0	36,0			29,7			•	•	
		75,0	37,5			31,2					•
4,30		66,0	24,0			17,6	•	•			
		74,0	36,0			29,6			•	•	
		85,0	45,0			38,6					•
4,37	11/64	66,0	24,0			17,4	•	•			
		74,0	36,0			29,4			•	•	
		85,0	45,0			38,4					•
4,40		66,0	24,0			17,4	•	•			
		74,0	36,0			29,4			•	•	
		85,0	45,0			38,4					•
4,50		66,0	24,0			17,3	•	•			
		74,0	36,0			29,3			•	•	
		85,0	45,0			38,3					•
4,60		66,0	24,0			17,1	•	•			
		74,0	36,0			29,1			•	•	
		85,0	45,0			38,1					•
4,65		66,0	24,0			17,0	•	•			
		74,0	36,0			29,0			•	•	
		85,0	45,0			38,0					•
4,70		66,0	24,0			17,0	•	•			
		74,0	36,0			29,0			•	•	
		85,0	45,0			38,0					•
4,76	3/16	66,0	28,0			20,9	•	•			
		82,0	44,0			36,9			•	•	
		90,0	50,0			42,9					•
4,80		66,0	28,0			20,8	•	•			
		82,0	44,0			36,8			•	•	
		90,0	50,0			42,8					•
4,90		66,0	28,0			20,7	•	•			
		82,0	44,0			36,7			•	•	
		90,0	50,0			42,7					•
5,00		66,0	28,0			20,5	•	•			
		82,0	44,0			36,5			•	•	
		90,0	50,0			42,5					•
5,10		66,0	28,0			20,4	•	•			
		82,0	44,0			36,4			•	•	
		90,0	50,0			42,4					•

STAMO®

универсальное применение

VHM 140° RH m7



Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$d_{хв}$	диаметр хвостовика, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина стружечной канавки, мм
$l_{хв}$	длина хвостовика, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм



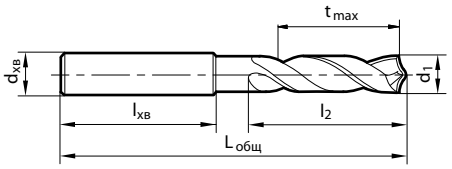
Глубина обработки	3xD	3xD	5xD	5xD	7xD
Стандарт	DIN 6537K	DIN 6537K	DIN 6537L	DIN 6537L	OCT
Внутренний подвод СОЖ	-	IKZ	-	IKZ	IKZ
Покрытие	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4
	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d_1	d_1 inch	$L_{общ}$	l_2	$d_{хв}$	$l_{хв}$	t_{max}	Артикулы				
							STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432
5,16	13/64	66,0	28,0	6,0	36,0	20,3	•	•			
		82,0	44,0			36,3			•	•	
		90,0	50,0			42,3					•
5,20		66,0	28,0			20,2	•	•			
		82,0	44,0			36,2			•	•	
		90,0	50,0			42,2					•
5,30		66,0	28,0			20,1	•	•			
		82,0	44,0			36,1			•	•	
		90,0	50,0			42,1					•
5,40		66,0	28,0			19,9	•	•			
		82,0	44,0			35,9			•	•	
		97,0	57,0			48,9					•
5,50		66,0	28,0			19,8	•	•			
		82,0	44,0			35,8			•	•	
		97,0	57,0			48,8					•
5,55		66,0	28,0			19,7	•	•			
		82,0	44,0			35,7			•	•	
5,56		66,0	28,0			19,7	•	•			
		82,0	44,0			35,7			•	•	
5,60		66,0	28,0			19,6	•	•			
		82,0	44,0			35,6			•	•	
5,70		66,0	28,0			19,5	•	•			
		82,0	44,0			35,5			•	•	
		97,0	57,0			48,5					•
5,80		66,0	28,0			19,3	•	•			
		82,0	44,0			35,3			•	•	
		97,0	57,0			48,3					•
5,90		66,0	28,0			19,2	•	•			
		82,0	44,0			35,2			•	•	
		97,0	57,0			48,2					•
5,95		66,0	28,0			19,1	•	•			
		82,0	44,0			35,1			•	•	
		97,0	57,0			48,1					•
6,00		66,0	28,0			19,0	•	•			
		82,0	44,0			35,0			•	•	
		97,0	57,0			48,0	•	•			•
6,10		91,0	53,0	8,0		43,9			•	•	
6,20		79,0	34,0			24,7	•	•			
		91,0	53,0			43,7			•	•	
		106,0	66,0			56,7					•
6,30		79,0	34,0			24,6	•	•			
		91,0	53,0			43,6			•	•	
		106,0	66,0			56,6					•
6,35	1/4	79,0	34,0			24,5	•	•			
		91,0	53,0			43,5			•	•	
		106,0	66,0			56,5					•
6,40		79,0	34,0			24,4	•	•			
		91,0	53,0			43,4			•	•	
6,50		79,0	34,0			24,3	•	•			
		91,0	53,0			43,3			•	•	
		106,0	66,0			56,3					•

STAMO®

универсальное применение

VHM 140° RH m7



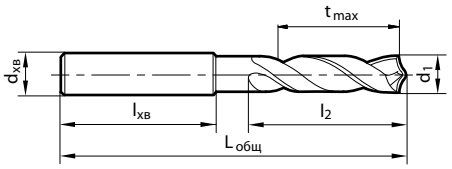
Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$d_{хв}$	диаметр хвостовика, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина стружечной канавки, мм
$l_{хв}$	длина хвостовика, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки	3xD	3xD	5xD	5xD	7xD
Стандарт	DIN 6537K	DIN 6537K	DIN 6537L	DIN 6537L	OCT
Внутренний подвод СОЖ	-	IKZ	-	IKZ	IKZ
Покрытие	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4
	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d_1	d_1 inch	$L_{общ}$	l_2	$d_{хв}$	$l_{хв}$	t_{max}	Артикулы				
							STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432
6,60		79,0	34,0	8,0	36,0	24,1	•	•			
		91,0	53,0			43,1			•	•	
		106,0	66,0			56,1					•
6,70		79,0	34,0			24,0	•	•			
		91,0	53,0			43,0			•	•	
		106,0	66,0			56,0					•
6,75	17/64	91,0	53,0			42,9	•	•			
		91,0	53,0			42,9			•	•	
6,80		79,0	34,0			23,8	•	•			
		91,0	53,0			42,8			•	•	
		106,0	66,0			55,8					•
6,90		79,0	34,0			23,7	•	•			
		91,0	53,0			42,7			•	•	
		116,0	76,0			65,7					•
7,00		79,0	34,0			23,5	•	•			
		91,0	53,0			42,5			•	•	
		116,0	76,0			65,5					•
7,10		79,0	41,0			30,4	•	•			
		91,0	53,0			42,4			•	•	
		116,0	76,0			65,4					•
7,14		79,0	41,0			30,3	•	•			
		91,0	53,0			42,3			•	•	
7,20		79,0	41,0			30,2	•	•			
		91,0	53,0			42,2			•	•	
		116,0	76,0			65,2					•
7,30		79,0	41,0			30,1	•	•			
		91,0	53,0			42,1			•	•	
7,40		79,0	41,0			29,9	•	•			
		91,0	53,0			41,9			•	•	
7,50		79,0	41,0			29,8	•	•			
		91,0	53,0			41,8			•	•	
		116,0	76,0			64,8					•
7,54	19/64	79,0	41,0			29,7	•	•			
		91,0	53,0			41,7			•	•	
7,60		79,0	41,0			29,6	•	•			
		91,0	53,0			41,6			•	•	
		116,0	76,0			64,6					•
7,70		79,0	41,0			29,5	•	•			
		91,0	53,0			41,5			•	•	
		116,0	76,0			64,5					•
7,80		79,0	41,0			29,3	•	•			
		91,0	53,0			41,3			•	•	
		116,0	76,0			64,3					•
7,90		91,0	53,0			29,2	•	•			
		116,0	76,0			41,2			•	•	
7,94	5/16	79,0	41,0			29,1	•	•			
		91,0	53,0			41,1			•	•	
8,00		79,0	41,0			29,0	•	•			
		91,0	53,0			41,0			•	•	
		116,0	76,0			64,0					•

универсальное применение







Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$d_{хв}$	диаметр хвостовика, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина стружечной канавки, мм
$l_{хв}$	длина хвостовика, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм

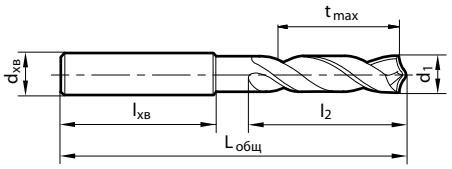
Глубина обработки	3xD	3xD	5xD	5xD	7xD
Стандарт	DIN 6537K	DIN 6537K	DIN 6537L	DIN 6537L	OCT
Внутренний подвод СОЖ	-	IKZ	-	IKZ	IKZ
Покрытие	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d_1	d_1 inch	$L_{общ}$	l_2	$d_{хв}$	$l_{хв}$	t_{max}	Артикулы				
							STD3410	**STD3412**	**STD3420**	**STD3422**	**STD3432**
8,10		89,0	47,0	10,0	40,0	34,9	•	•			
		103,0	61,0			48,9			•	•	
		131,0	87,0			74,9					•
8,20		89,0	47,0			34,7	•	•			
		103,0	61,0			48,7			•	•	
		131,0	87,0			74,7					•
8,30		89,0	47,0			34,6	•	•			
		103,0	61,0			48,6			•	•	
8,33	21/64	89,0	47,0			34,5	•	•			
		103,0	61,0			48,5			•	•	
8,40		89,0	47,0			34,4	•	•			
		103,0	61,0			48,4			•	•	
		131,0	87,0			74,4					•
8,50		89,0	47,0			34,3	•	•			
		103,0	61,0			48,3			•	•	
		131,0	87,0			74,3					•
8,60		89,0	47,0			34,1	•	•			
		103,0	61,0			48,1			•	•	
		131,0	87,0			74,1					•
8,70		89,0	47,0			34,0	•	•			
		103,0	61,0			48,0			•	•	
		131,0	87,0			74,0					•
8,73	11/32	89,0	47,0			33,9	•	•			
		103,0	61,0			47,9			•	•	
8,80		89,0	47,0			33,8	•	•			
		103,0	61,0			47,8			•	•	
		131,0	87,0			73,8					•
8,90		89,0	47,0			33,7	•	•			
		103,0	61,0			47,7			•	•	
9,00		89,0	47,0			33,5	•	•			
		103,0	61,0			47,5			•	•	
		131,0	87,0			73,5					•
9,10		89,0	47,0			33,4	•	•			
		103,0	61,0			47,4			•	•	
		139,0	95,0			81,4					•
9,13	23/64	89,0	47,0			33,3	•	•			
		103,0	61,0			47,3			•	•	
9,20		89,0	47,0			33,2	•	•			
		103,0	61,0			47,2			•	•	
		139,0	95,0			81,2					•
9,25		89,0	47,0			33,1	•	•			
		103,0	61,0			47,1			•	•	
		139,0	95,0			81,1					•
9,30		89,0	47,0			33,1	•	•			
		103,0	61,0			47,1			•	•	
		139,0	95,0			81,1					•
9,40		89,0	47,0			32,9	•	•			
		103,0	61,0			46,9			•	•	
		139,0	95,0			80,9					•

сверла под резьбу

универсальное применение

VHM 140° RH m7



Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$d_{хв}$	диаметр хвостовика, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина стружечной канавки, мм
$l_{хв}$	длина хвостовика, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм



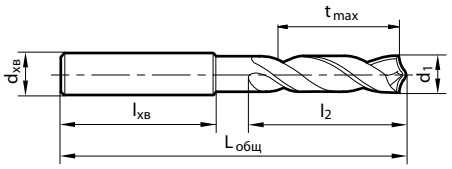
Глубина обработки	3xD	3xD	5xD	5xD	7xD
Стандарт	DIN 6537K	DIN 6537K	DIN 6537L	DIN 6537L	OCT
Внутренний подвод СОЖ	-	IKZ	-	IKZ	IKZ
Покрытие	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d_1	d_1 inch	$L_{общ}$	l_2	$d_{хв}$	$l_{хв}$	t_{max}	Артикулы				
							STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432
9,50		89,0	47,0	10,0	40,0	32,8	•	•			
		103,0	61,0			46,8			•	•	
		139,0	95,0			80,8					•
9,52	3/8	89,0	47,0			32,7	•	•			
		103,0	61,0			46,7			•	•	
		139,0	95,0			80,7					•
9,60		89,0	47,0			32,6	•	•			
		103,0	61,0			46,6			•	•	
9,70		89,0	47,0			32,5	•	•			
		103,0	61,0			46,5			•	•	
		139,0	95,0			80,5					•
9,80		89,0	47,0			32,3	•	•			
		103,0	61,0			46,3			•	•	
		139,0	95,0			80,3					•
9,90		89,0	47,0			32,2	•	•			
		103,0	61,0			46,2			•	•	
		139,0	95,0			80,2					•
9,92	25/64	89,0	47,0			32,1	•	•			
		103,0	61,0			46,1			•	•	
10,00		89,0	47,0			32,0	•	•			
		103,0	61,0			46,0			•	•	
		139,0	95,0			80,0					•
10,10		102,0	55,0	12,0	45,0	39,9	•	•			
		118,0	71,0			55,9			•	•	
10,20		102,0	55,0			39,7	•	•			
		118,0	71,0			55,7			•	•	
		155,0	106,0			90,7					•
10,30		102,0	55,0			39,6	•	•			
		118,0	71,0			55,6			•	•	
		155,0	106,0			90,6					•
10,32	13/32	118,0	71,0			55,5			•	•	
10,40		102,0	55,0			39,4	•	•			
		118,0	71,0			55,4			•	•	
10,50		102,0	55,0			39,3	•	•			
		118,0	71,0			55,3			•	•	
		155,0	106,0			90,3					•
10,60		102,0	55,0			39,1	•	•			
		118,0	71,0			55,1			•	•	
10,70		102,0	55,0			39,0	•	•			
		118,0	71,0			55,0			•	•	
10,80		102,0	55,0			38,8	•	•			
		118,0	71,0			54,8			•	•	
		155,0	106,0			89,8					•
10,90		102,0	55,0			38,7	•	•			
		118,0	71,0			54,7			•	•	
11,00		102,0	55,0			38,5	•	•			
		118,0	71,0			54,5			•	•	
		155,0	106,0			89,5					•
11,10		102,0	55,0			38,4	•	•			
		118,0	71,0			54,4			•	•	
11,11	7/16	102,0	55,0			38,3	•	•			
		118,0	71,0			54,3			•	•	

STAMO®

универсальное применение

VHM 140° RH m7



Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$d_{хв}$	диаметр хвостовика, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина стружечной канавки, мм
$l_{хв}$	длина хвостовика, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм



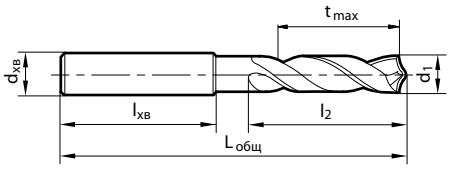
Глубина обработки	3xD	3xD	5xD	5xD	7xD
Стандарт	DIN 6537K	DIN 6537K	DIN 6537L	DIN 6537L	OCT
Внутренний подвод СОЖ	-	IKZ	-	IKZ	IKZ
Покрытие	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d_1	d_1 inch	$L_{общ}$	l_2	$d_{хв}$	$l_{хв}$	t_{max}	Артикулы				
							STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432
11,20		102,0	55,0	12,0	45,0	38,2	•	•			
		118,0	71,0			54,2			•	•	
		163,0	114,0			97,2					•
11,30		102,0	55,0			38,1	•	•			
		118,0	71,0			54,1			•	•	
11,40		102,0	55,0			37,9	•	•			
		118,0	71,0			53,9			•	•	
11,50		102,0	55,0			37,8	•	•			
		118,0	71,0			53,8			•	•	
		163,0	114,0			96,8					•
11,60		102,0	55,0			37,6	•	•			
		118,0	71,0			53,6			•	•	
11,70		102,0	55,0			37,5	•	•			
		118,0	71,0			53,5			•	•	
11,80		102,0	55,0			37,3	•	•			
		118,0	71,0			53,3			•	•	
		163,0	114,0			96,3					•
11,90		102,0	55,0			37,2	•	•			
		118,0	71,0			53,2			•	•	
11,91	15/32	102,0	55,0			37,1	•	•			
		118,0	71,0			53,1			•	•	
12,00		102,0	55,0			37,0	•	•			
		118,0	71,0			53,0			•	•	
		163,0	114,0			96,0					•
12,10		107,0	60,0	14,0		41,9	•	•			
		124,0	77,0			58,9			•	•	
		182,0	133,0			114,9					•
12,20		107,0	60,0			41,7	•	•			
		124,0	77,0			58,7			•	•	
		182,0	133,0			114,7					•
12,30	31/64	107,0	60,0			41,6	•	•			
		124,0	77,0			58,6			•	•	
12,40		107,0	60,0			41,4	•	•			
		124,0	77,0			58,4			•	•	
12,50		107,0	60,0			41,3	•	•			
		124,0	77,0			58,3			•	•	
		182,0	133,0			114,3					•
12,60		107,0	60,0			41,1	•	•			
		124,0	77,0			58,1				•	
12,70	1/2	107,0	60,0			41,0	•	•			
		124,0	77,0			58,0			•	•	
		182,0	133,0			114,0					•
12,80		107,0	60,0			40,8	•	•			
		124,0	77,0			57,8			•	•	
13,00		107,0	60,0			40,5	•	•			
		124,0	77,0			57,5			•	•	
		182,0	133,0			113,5					•
13,10	33/64	107,0	60,0			40,4	•	•			
		124,0	77,0			57,4			•	•	
		182,0	133,0			113,4					•

сверла под резьбу

универсальное применение

VHM 140° RH m7



Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$d_{хв}$	диаметр хвостовика, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина стружечной канавки, мм
$l_{хв}$	длина хвостовика, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм

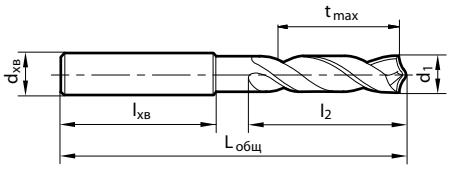


Глубина обработки			3xD	3xD	5xD	5xD	7xD
Стандарт			DIN 6537K	DIN 6537K	DIN 6537L	DIN 6537L	OCT
Внутренний подвод СОЖ			-	IKZ	-	IKZ	IKZ
Покрытие			TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение			1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d_1	d_1 inch	$L_{общ}$	l_2	$d_{хв}$	$l_{хв}$	t_{max}	Артикулы				
							STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432
13,20		107,0	60,0			40,2	•	•			
13,30		107,0	60,0			40,1	•	•			
		124,0	77,0			57,1			•	•	
13,50		107,0	60,0			39,8	•	•			
		124,0	77,0			56,8			•	•	
		182,0	133,0			112,8					•
13,70		107,0	60,0	14,0	45,0	39,5	•	•			
		124,0	77,0			56,5			•	•	
13,80		107,0	60,0			39,3	•				
		124,0	77,0			56,3			•	•	
14,00		107,0	60,0			39,0	•	•			
		124,0	77,0			56,0			•	•	
		182,0	133,0			112,0					•
14,10		115,0	65,0			43,9	•	•			
		133,0	83,0			61,9			•	•	
		204,0	152,0			130,9					•
14,20		115,0	65,0			43,7	•	•			
		133,0	83,0			61,7			•	•	
		204,0	152,0			130,7					•
14,29	9/16	115,0	65,0			43,6	•	•			
		133,0	83,0			61,6			•	•	
14,40		115,0	65,0			43,4		•			
14,50		115,0	65,0			43,3	•	•			
		133,0	83,0			61,3			•	•	
		204,0	152,0			130,3					•
14,60		115,0	65,0			43,1	•	•			
14,70		115,0	65,0			43,0	•	•			
		133,0	83,0			61,0			•	•	
14,80		133,0	83,0			60,8	•	•			
15,00		115,0	65,0			42,5	•	•			
		133,0	83,0	16,0	48,0	60,5			•	•	
		204,0	152,0			129,5					•
15,10		115,0	65,0			42,4	•	•			
		133,0	83,0			60,4			•	•	
		204,0	152,0			129,4					•
15,20		115,0	65,0			42,2	•	•			
		133,0	83,0			60,2			•	•	
15,30		133,0	83,0			60,1				•	
15,50		115,0	65,0			41,8	•	•			
		133,0	83,0			59,8			•	•	
		204,0	152,0			128,8					•
15,70		115,0	65,0			41,5	•	•			
		133,0	83,0			59,5					•
15,80		115,0	65,0			41,3	•	•			
		133,0	83,0			59,3			•	•	
16,00		115,0	65,0			41,0	•	•			
		133,0	83,0			59,0			•	•	
		204,0	152,0			128,0					•

универсальное применение

VHM 140° RH m7



Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$d_{хв}$	диаметр хвостовика, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина стружечной канавки, мм
$l_{хв}$	длина хвостовика, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм



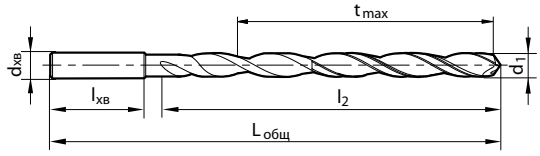
Глубина обработки	3xD	3xD	5xD	5xD	7xD
Стандарт	DIN 6537K	DIN 6537K	DIN 6537L	DIN 6537L	OCT
Внутренний подвод СОЖ	-	IKZ	-	IKZ	IKZ
Покрытие	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4
	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d_1	d_1 inch	$L_{общ}$	l_2	$d_{хв}$	$l_{хв}$	t_{max}	Артикулы				
							STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432
16,10		123,0	73,0			48,9		•			
16,20		123,0	73,0			48,7	•				
16,50		123,0	73,0			48,3	•	•			
		143,0	93,0			68,3			•	•	
		223,0	171,0			146,3					•
16,90		143,0	93,0			67,7			•	•	
		223,0	171,0			145,7					•
17,00		123,0	73,0			47,5	•	•			
		143,0	93,0	18,0	48,0	67,5			•	•	
		223,0	171,0			145,5					•
17,30		123,0	73,0			47,1		•			
17,50		123,0	73,0			46,8	•	•			
		143,0	93,0			66,8			•	•	
		223,0	171,0			144,8					•
18,00		123,0	73,0			46,0	•	•			
		143,0	93,0			66,0			•	•	
		223,0	171,0			144,0					•
18,50		131,0	79,0			51,3	•	•			
		153,0	101,0			73,2			•	•	
		244,0	190,0			162,3					•
18,90		131,0	79,0			50,6		•			
		153,0	101,0			72,6				•	
		244,0	190,0			161,6					•
19,00		131,0	79,0			50,5	•	•			
		153,0	101,0			72,5			•	•	
		244,0	190,0	20,0	50,0	161,5					•
19,05	3/4	153,0	101,0			72,4				•	
		244,0	190,0			161,5					•
19,50		131,0	79,0			49,8	•	•			
		153,0	101,0			71,8			•	•	
		244,0	190,0			160,8					•
20,00		131,0	79,0			49,0	•	•			
		153,0	101,0			71,0			•	•	
		244,0	190,0			160,0					•

сверла под резьбу

STAMO®

универсальное применение



VHM 135° RH h7

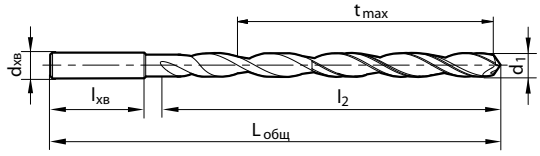


Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$d_{хв}$	диаметр хвостовика, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина стружечной канавки, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм

Глубина обработки	12xD	15xD	20xD	25xD	30xD	40xD
Стандарт	OCT	OCT	OCT	OCT	OCT	OCT
Внутренний подвод СОЖ	IKZ	IKZ	IKZ	IKZ	IKZ	IKZ
Покрытие	STV	STV	STV	STV	STV	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4
	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d_1	$d_{хв}$	$L_{общ}$	l_2	t_{max}	Артикулы					
					STD3442	STD3452	STD3462	STD3472	STD3482	STD3492
1,0	3,0	55,0	15,0	12,0	•					
		60,0	20,0	12,0		•				
1,1	3,0	55,0	23,0	18,5	•					
		60,0	22,0	-		•				
1,2	3,0	55,0	23,0	18,5	•					
		60,0	24,0	-		•				
1,3	3,0	55,0	23,0	18,5	•					
		60,0	25,0	-		•				
1,4	3,0	55,0	23,0	18,5	•					
		60,0	27,0	-		•				
1,5	3,0	65,0	30,0	24,0	•					
		60,0	27,0	-		•				
1,6	3,0	65,0	30,0	24,0	•					
		65,0	32,0	-		•				
1,7	3,0	65,0	30,0	24,0	•					
		65,0	32,0	-		•				
1,8	3,0	65,0	30,0	24,0	•					
		65,0	35,0	-		•				
1,9	3,0	65,0	30,0	24,0	•					
		65,0	35,0	-		•				
2,0	3,0	74,0	38,0	30,5	•					
		65,0	35,0	-		•				
	4,0	92,0	50,0	-			•			
		115,0	70,0	-					•	
2,1	3,0	74,0	38,0	30,5	•					
		75,0	40,0	-		•				
2,2	3,0	74,0	38,0	30,5	•					
		75,0	40,0	-		•				
	4,0	92,0	50,0	-			•			
		115,0	70,0	-					•	
2,3	3,0	74,0	38,0	30,5	•					
		75,0	40,0	-		•				
	4,0	92,0	50,0	-			•			
		115,0	70,0	-					•	
2,4	3,0	74,0	38,0	30,5	•					
		75,0	45,0	-		•				
	4,0	112,0	70,0	-			•			
		138,0	90,0	-					•	
2,5	3,0	81,0	44,0	35,0	•					
		75,0	45,0	-		•				
	4,0	112,0	70,0	-			•			
		138,0	90,0	-					•	
2,6	3,0	81,0	44,0	35,0	•					
		80,0	48,0	-		•				
2,7	3,0	81,0	44,0	35,0	•					
		80,0	48,0	-		•				
	4,0	112,0	70,0	-			•			
		138,0	90,0	-					•	

универсальное применение



VHM 135° RH h7



Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$d_{хв}$	диаметр хвостовика, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина стружечной канавки, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм

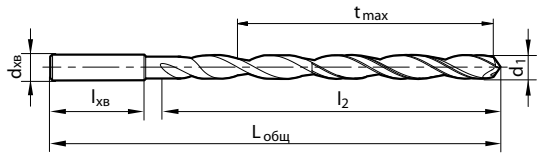
Глубина обработки	12xD	15xD	20xD	25xD	30xD	40xD
Стандарт	OCT	OCT	OCT	OCT	OCT	OCT
Внутренний подвод СОЖ	IKZ	IKZ	IKZ	IKZ	IKZ	IKZ
Покрытие	STV	STV	STV	STV	STV	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d_1	$d_{хв}$	$L_{общ}$	l_2	t_{max}	Артикулы					
					STD3442	STD3452	STD3462	STD3472	STD3482	STD3492
2,80	3,0	81,0	44,0	35,0	•					
		80,0	50,0	-		•				
	4,0	112,0	70,0	-			•			
		138,0	90,0	-					•	
2,90	3,0	81,0	44,0	35,0	•					
		80,0	50,0	-		•				
	4,0	112,0	70,0	-			•			
		138,0	90,0	-					•	
3,00	6,0	92,0	54,0	48,0	•					
		100,0	60,0	-		•				
		120,0	80,0	-			•			
		135,0	98,0	-				•		
		150,0	105,0	-					•	
		170,0	130,0							•
3,10	6,00	92,0	54,0	48,0	•					
		100,0	60,0	-		•				
		193,0	153,0							•
3,17	6,0	193,0	153,0							•
3,20	6,00	92,0	54,0	48,0	•					
		100,0	60,0	-		•				
		120,0	80,0	-			•			
		135,0	98,0	-				•		
		150,0	105,0	-					•	
3,30	6,00	92,0	54,0	48,0	•					
		100,0	60,0	-		•				
		120,0	80,0	-			•			
		150,0	110,0	-				•		
		185,0	135,0	-					•	
3,40	6,0	92,0	54,0	48,0	•					
		100,0	60,0	-		•				
3,50	6,0	92,0	54,0	48,0	•					
		100,0	60,0	-		•				
		120,0	80,0	-			•			
		135,0	98,0	-				•		
		150,0	105,0	-					•	
		170,0	130,0							•
3,57	6,00	216,0	176,0							•
3,60	6,00	92,0	54,0	48,0	•					
		115,0	78,0	-		•				
3,70	6,00	92,0	54,0	48,0	•					
		115,0	78,0	-		•				
3,80	6,00	102,0	64,0	58,0	•					
		115,0	78,0	-		•				
		130,0	90,0	-			•			
		160,0	120,0	-				•		
		185,0	135,0	-					•	
		216,0	176,0							•
3,90	6,00	102,0	64,0	58,0	•					
		115,0	78,0	-		•				
3,97	6,00	216,0	176,0							•

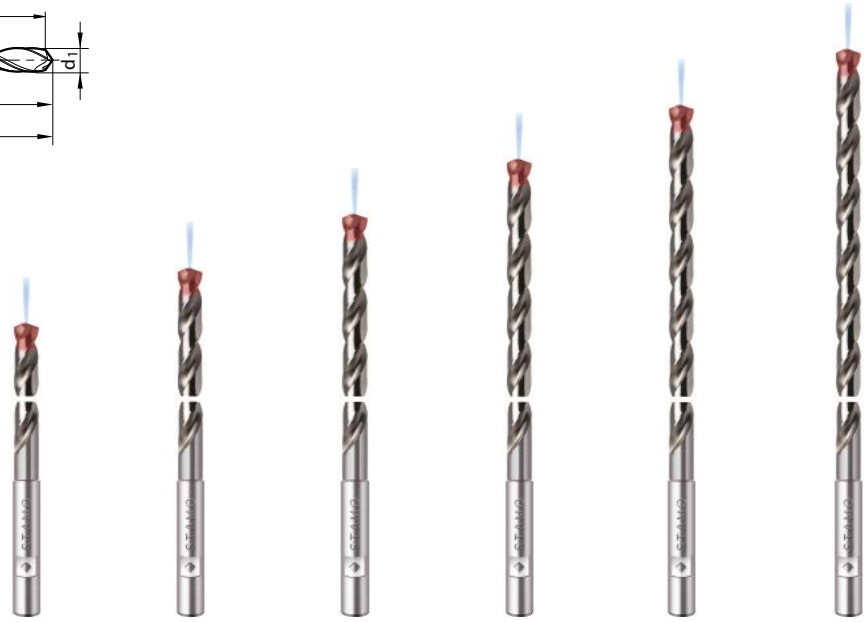
СВЕРЛА ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ

STAMO®

универсальное применение







Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$d_{хв}$	диаметр хвостовика, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина стружечной канавки, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм

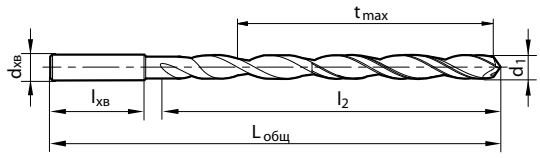
Глубина обработки	12xD	15xD	20xD	25xD	30xD	40xD
Стандарт	OCT	OCT	OCT	OCT	OCT	OCT
Внутренний подвод СОЖ	IKZ	IKZ	IKZ	IKZ	IKZ	IKZ
Покрытие	STV	STV	STV	STV	STV	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d_1	$d_{хв}$	$L_{общ}$	l_2	t_{max}	Артикулы					
					STD3442	STD3452	STD3462	STD3472	STD3482	STD3492
4,00	6,00	102,0	64,0	58,0	•					
		115,0	78,0	-		•				
		130,0	90,0	-			•			
		160,0	120,0	-				•		
		185,0	135,0	-					•	
		216,0	176,0							•
4,10	6,00	102,0	64,0	58,0	•					
		115,0	78,0	-		•				
4,20	6,00	102,0	64,0	58,0	•					
		115,0	78,0	-		•				
		160,0	110,0	-			•			
		160,0	120,0	-				•		
		185,0	135,0	-					•	
		238,0	198,0							•
4,30	6,00	102,0	64,0	58,0	•					
		115,0	78,0	-		•				
4,37	6,00	238,0	198,0							•
4,40	6,00	86,0	43,0	35,0						
		102,0	64,0	58,0	•					
		115,0	78,0	-		•				
4,50	6,00	102,0	64,0	58,0	•					
		115,0	78,0	-		•				
		160,0	110,0	-			•			
		180,0	135,0	-				•		
		215,0	165,0	-					•	
		238,0	198,0							•
4,60	6,00	102,0	64,0	58,0	•					
		130,0	92,0	-		•				
		160,0	110,0	-			•			
		215,0	165,0	-					•	
4,70	6,00	102,0	64,0	58,0	•					
		130,0	92,0	-		•				
4,76	6,00	258,0	218,0							•
4,80	6,00	118,0	78,0	70,0	•					
		130,0	92,0	-		•				
		160,0	120,0	-			•			
		180,0	135,0	-				•		
		215,0	165,0	-					•	
4,90	6,00	118,0	78,0	70,0	•					
		130,0	92,0	-		•				
5,00	6,00	118,0	78,0	70,0	•					
		130,0	92,0	-		•				
		160,0	120,0	-			•			
		180,0	135,0	-				•		
		215,0	165,0	-					•	
		258,0	218,0							•
5,10	6,00	95,0	57,0	45,0						
		118,0	78,0	70,0	•					
		130,0	92,0	-		•				
		280,0	240,0							•

СВЕРЛА ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ

STAMO®

универсальное применение



VHM 135° RH h7



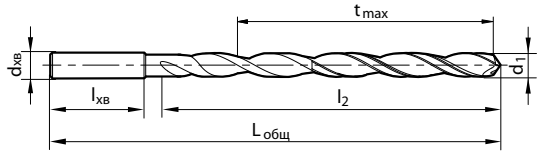
Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$d_{хв}$	диаметр хвостовика, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина стружечной канавки, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм

Глубина обработки	12xD	15xD	20xD	25xD	30xD	40xD
Стандарт	OCT	OCT	OCT	OCT	OCT	OCT
Внутренний подвод СОЖ	IKZ	IKZ	IKZ	IKZ	IKZ	IKZ
Покрытие	STV	STV	STV	STV	STV	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d_1	$d_{хв}$	$L_{общ}$	l_2	t_{max}	Артикулы					
					STD3442	STD3452	STD3462	STD3472	STD3482	STD3492
5,16	6,0	280,0	240,0							•
5,20	6,0	118,0	78,0	70,0	•					
		130,0	92,0	-		•				
5,30	6,0	118,0	78,0	70,0	•					
		130,0	92,0	-		•				
5,40	6,0	118,0	78,0	70,0	•					
		130,0	92,0	-		•				
5,41	6,0	280,0	240,0							•
5,50	6,0	118,0	78,0	70,0	•					
		145,0	100,0	-		•				
		185,0	140,0	-			•			
		205,0	168,0	-				•		
		230,0	180,0	-					•	
		280,0	240,0							•
5,56	6,0	300,0	260,0							•
5,60	6,0	118,0	78,0	70,0	•					
		145,0	100,0	-		•				
5,70	6,0	118,0	78,0	70,0	•					
		145,0	100,0	-		•				
5,80	6,0	118,0	78,0	70,0	•					
		145,0	100,0	-		•				
		185,0	140,0	-			•			
		205,0	168,0	-				•		
		230,0	180,0	-					•	
5,90	6,0	118,0	78,0	70,0	•					
		145,0	100,0	-		•				
5,95	6,0	300,0	260,0							•
6,00	6,0	118,0	78,0	70,0	•					
		145,0	100,0	-		•				
		185,0	140,0	-			•			
		205,0	168,0	-				•		
		230,0	180,0	-					•	
		300,0	260,0							•
6,10	8,0	146,0	108,0	94,0	•					
		145,0	108,0	-		•				
6,20	8,0	146,0	108,0	94,0	•					
		145,0	108,0	-		•				
		146,0	108,0	94,0	•					
6,30	8,0	145,0	108,0	-		•				
		322,0	260,0							•
		322,0	282,0							•
6,35	8,0	146,0	108,0	94,0	•					
6,40	8,0	145,0	108,0	-		•				
		114,0	76,0	52,0						
6,50	8,0	146,0	108,0	94,0	•					
		170,0	130,0	-		•				
		210,0	155,0	-			•			
		240,0	200,0	-				•		
		280,0	215,0	-					•	
		322,0	282,0							•

STAMO®

универсальное применение







Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$d_{хв}$	диаметр хвостовика, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина стружечной канавки, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм

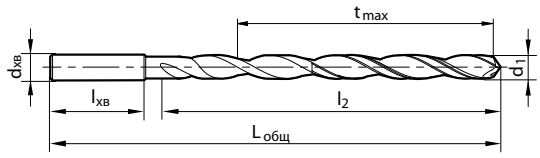
Глубина обработки	12xD	15xD	20xD	25xD	30xD	40xD
Стандарт	OCT	OCT	OCT	OCT	OCT	OCT
Внутренний подвод СОЖ	IKZ	IKZ	IKZ	IKZ	IKZ	IKZ
Покрытие	STV	STV	STV	STV	STV	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d_1	$d_{хв}$	$L_{общ}$	l_2	t_{max}	Артикулы					
					STD3442	STD3452	STD3462	STD3472	STD3482	STD3492
6,60	8,0	114,0	76,0	52,0						
		146,0	108,0	94,0	•					
		170,0	130,0	-		•				
6,70	8,0	114,0	76,0	52,0						
		146,0	108,0	94,0	•					
		170,0	130,0	-		•				
6,75	8,0	342,0	302,0							•
6,80	8,0	114,0	76,0	52,0						
		146,0	108,0	94,0	•					
		170,0	130,0	-		•				
		210,0	160,0	-			•			
		240,0	200,0	-				•		
		280,0	230,0	-					•	
6,90	8,0	114,0	76,0	52,0						
		146,0	108,0	94,0	•					
		170,0	130,0	-		•				
7,00	8,0	114,0	76,0	60,0						
		146,0	108,0	94,0	•					
		170,0	130,0	-		•				
		210,0	160,0	-			•			
		240,0	200,0	-				•		
		280,0	230,0	-					•	
		342,0	302,0							•
7,10	8,0	114,0	76,0	60,0						
		146,0	108,0	94,0	•					
7,14	8,0	363,0	323,0							•
7,20	8,0	114,0	76,0	60,0						
		146,0	108,0	94,0	•					
7,30	8,0	114,0	76,0	60,0						
		146,0	108,0	94,0	•					
7,40	8,0	114,0	76,0	60,0						
		146,0	108,0	94,0	•					
7,50	8,0	114,0	76,0	60,0						
		146,0	108,0	94,0	•					
		170,0	130,0	-		•				
		230,0	180,0	-			•			
		260,0	220,0	-				•		
		280,0	230,0	-					•	
		363,0	323,0							•
7,54	8,0	383,0	343,0							•
7,60	8,0	114,0	76,0	60,0						
		146,0	108,0	94,0	•					
7,70	8,0	114,0	76,0	60,0						
		146,0	108,0	94,0	•					
7,80	8,0	114,0	76,0	60,0						
		146,0	108,0	94,0	•					
		170,0	130,0	-		•				
		230,0	180,0	-			•			
		260,0	220,0	-				•		
		315,0	265,0	-					•	

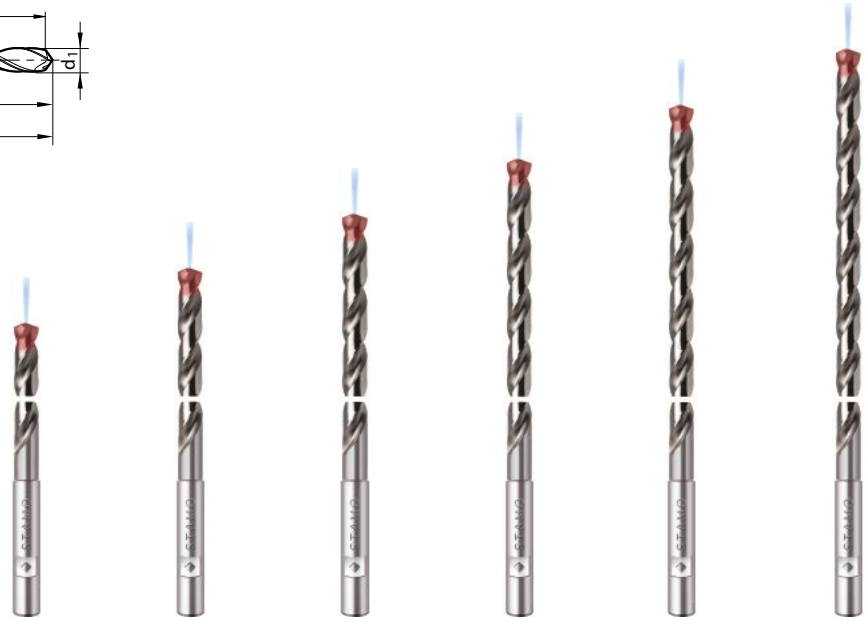
СВЕРЛА ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ

STAMO®

универсальное применение





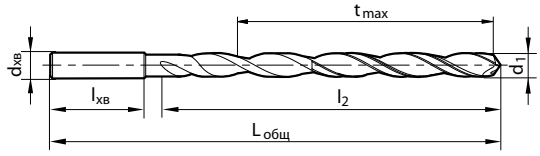


Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$d_{хв}$	диаметр хвостовика, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина стружечной канавки, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм

Глубина обработки	12xD	15xD	20xD	25xD	30xD	40xD
Стандарт	OCT	OCT	OCT	OCT	OCT	OCT
Внутренний подвод СОЖ	IKZ	IKZ	IKZ	IKZ	IKZ	IKZ
Покрытие	STV	STV	STV	STV	STV	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d_1	$d_{хв}$	$L_{общ}$	l_2	t_{max}	Артикулы					
					STD3442	STD3452	STD3462	STD3472	STD3482	STD3492
7,90	8,0	146,0	108,0	94,0	•					
7,94	8,0	383,0	343,0							•
8,00	8,0	146,0	108,0	94,0	•					
		170,0	130,0	-		•				
		230,0	180,0	-			•			
		260,0	220,0	-				•		
		315,0	265,0	-					•	
		383,0	343,0							•
8,10	10,0	162,0	120,0	110,0	•					
8,20	10,0	162,0	120,0	110,0	•					
8,30	10,0	162,0	120,0	110,0	•					
8,40	10,0	162,0	120,0	110,0	•					
8,50	10,0	162,0	120,0	110,0	•					
		208,0	163,0	-		•				
		260,0	195,0	-			•			
		285,0	240,0	-				•		
		350,0	295,0	-					•	
8,60	10,0	162,0	120,0	110,0	•					
8,70	10,0	162,0	120,0	110,0	•					
8,80	10,0	162,0	120,0	110,0	•					
		208,0	163,0	-		•				
		290,0	230,0	-			•			
		310,0	270,0	-				•		
		380,0	330,0	-					•	
8,90	10,0	162,0	120,0	110,0	•					
9,00	10,0	162,0	120,0	110,0	•					
		208,0	163,0	-		•				
		290,0	230,0	-			•			
		310,0	270,0	-				•		
		380,0	330,0	-					•	
9,10	10,0	162,0	120,0	110,0	•					
9,20	10,0	162,0	120,0	110,0	•					
9,30	10,0	162,0	120,0	110,0	•					
9,40	10,0	162,0	120,0	110,0	•					
9,50	10,0	162,0	120,0	110,0	•					
		208,0	163,0	-		•				
		310,0	270,0	-				•		
		380,0	330,0	-					•	
9,60	10,0	162,0	120,0	110,0	•					
9,70	10,0	162,0	120,0	110,0	•					
9,80	10,0	162,0	120,0	110,0	•					
		208,0	163,0	-		•				
		290,0	230,0	-			•			
		310,0	270,0	-				•		
		380,0	330,0	-					•	
9,90	10,0	162,0	120,0	110,0	•					
10,00	10,0	162,0	120,0	110,0	•					
		208,0	163,0	-		•				
		290,0	230,0	-			•			
		310,0	270,0	-				•		
		380,0	330,0	-					•	

универсальное применение



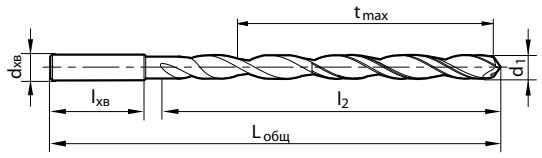


Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$d_{хв}$	диаметр хвостовика, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина стружечной канавки, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм

Глубина обработки	12xD	15xD	20xD	25xD	30xD	40xD
Стандарт	OCT	OCT	OCT	OCT	OCT	OCT
Внутренний подвод СОЖ	IKZ	IKZ	IKZ	IKZ	IKZ	IKZ
Покрытие	STV	STV	STV	STV	STV	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d_1	$d_{хв}$	$L_{общ}$	l_2	t_{max}	Артикулы					
					STD3442	STD3452	STD3462	STD3472	STD3482	STD3492
10,10	12,0	204,0	156,0	142,0	•					
10,20	12,0	204,0	156,0	142,0	•					
		245,0	195,0	-		•				
		315,0	270,0	-			•			
		375,0	325,0	-				•		
10,30	12,0	204,0	156,0	142,0	•					
10,40	12,0	204,0	156,0	142,0	•					
10,50	12,0	204,0	156,0	142,0	•					
		245,0	195,0	-		•				
10,60	12,0	204,0	156,0	142,0	•					
10,70	12,0	204,0	156,0	142,0	•					
10,80	12,0	204,0	156,0	142,0	•					
		245,0	195,0	-		•				
		315,0	270,0	-			•			
		375,0	325,0	-				•		
10,90	12,0	204,0	156,0	142,0	•					
11,00	12,0	204,0	156,0	142,0	•					
		245,0	195,0	-		•				
11,10	12,0	204,0	156,0	142,0	•					
11,20	12,0	204,0	156,0	142,0	•					
		245,0	195,0	-		•				
11,30	12,0	204,0	156,0	142,0	•					
11,40	12,0	204,0	156,0	142,0	•					
11,50	12,0	204,0	156,0	142,0	•					
		245,0	195,0	-		•				
11,60	12,0	204,0	156,0	142,0	•					
11,70	12,0	204,0	156,0	142,0	•					
11,80	12,0	204,0	156,0	142,0	•					
		245,0	195,0	-		•				
		315,0	270,0	-			•			
		375,0	325,0	-				•		
11,90	12,0	204,0	156,0	142,0	•					
12,00	12,0	204,0	156,0	142,0	•					
		245,0	195,0	-		•				
		315,0	270,0	-			•			
		375,0	325,0	-				•		
12,50	14,0	230,0	182,0	166,0	•					
		280,0	230,0			•				
12,80	14,0	230,0	182,0	166,0	•					
13,00	14,0	230,0	182,0	166,0	•					
		280,0	230,0	-		•				
13,50	14,0	230,0	182,0	166,0	•					
13,80	14,0	230,0	182,0	166,0	•					
		280,0	230,0	-		•				
14,00	14,0	230,0	182,0	166,0	•					
		280,0	230,0	-		•				
14,50	16,0	260,0	208,0	192,0	•					
14,80	16,0	260,0	208,0	192,0	•					
			260,0	-		•				

универсальное применение





Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$d_{хв}$	диаметр хвостовика, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина стружечной канавки, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм

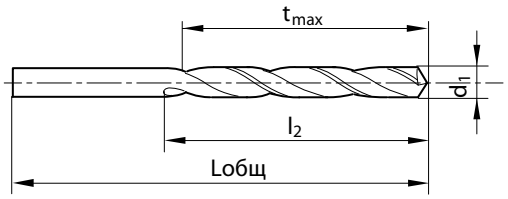
Глубина обработки	12xD	15xD	20xD	25xD	30xD	40xD
Стандарт	ОСТ	ОСТ	ОСТ	ОСТ	ОСТ	ОСТ
Внутренний подвод СОЖ	IKZ	IKZ	IKZ	IKZ	IKZ	IKZ
Покрытие	STV	STV	STV	STV	STV	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d_1	$d_{хв}$	$L_{общ}$	l_2	t_{max}	Артикулы					
					STD3442	STD3452	STD3462	STD3472	STD3482	STD3492
15,00	16,0	260,0	208,0	192,0	•					
		310,0	260,0	-		•				
15,50	16,0	260,0	208,0	192,0	•					
15,80	16,0	260,0	208,0	192,0	•					
		310,0	260,0	-		•				
16,00	16,0	208,0	260,0	192,0	•					
		310,0	260,0	-		•				
16,50	18,0	234,0	285,0	216,0	•					
16,80	18,0	234,0	285,0	216,0	•					
17,00	18,0	234,0	285,0	216,0	•					
17,50	18,0	234,0	285,0	216,0	•					
17,80	18,0	234,0	285,0	216,0	•					
18,00	18,0	234,0	285,0	216,0	•					
18,50	20,0	258,0	310,0	238,0	•					
18,80	20,0	258,0	310,0	238,0	•					
19,00	20,0	258,0	310,0	238,0	•					
19,50	20,0	258,0	310,0	238,0	•					
19,80	20,0	258,0	310,0	238,0	•					
20,00	20,0	258,0	310,0	238,0	•					

сверла под резьбу

универсальное применение

VHM 118° RH h7



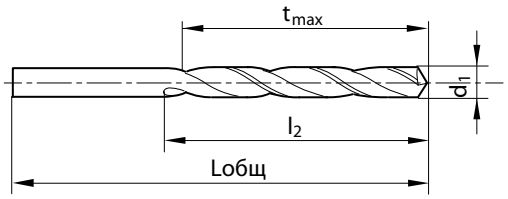
Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки	3xD	3xD	5xD	5xD
Стандарт	DIN 338	DIN 338	DIN 6539	DIN 6539
Покрытие	BR	tiAlN	BR	tiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	3.1 3.2 3.4 3.5	2.1 2.2 2.3 2.4	3.1 3.2 3.4 3.5	2.1 2.2 2.3 2.4
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	3.1 3.2 3.4 3.5	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	3.1 3.2 3.4 3.5
	5.1 5.2 5.3 5.4	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	5.1 5.2 5.3 5.4	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
		5.1 5.2 5.3 5.4		5.1 5.2 5.3 5.4
		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d_1	d_1 inch	$L_{общ}$	l_2	t_{max}	Артикулы			
					STD 4410	STD 2410	STD 4420	STD 2420
0,50		20,0	3,0	2,25	•	•		
		30,0	5,5	4,75			•	•
0,60		21,0	3,5	2,60	•	•		
		30,0	5,5	4,60			•	•
0,70		23,0	4,5	3,45	•	•		
		30,0	6,5	5,45			•	•
0,80		24,0	5,0	3,80	•	•		
		30,0	8,5	7,30			•	•
0,90		25,0	5,5	4,15	•	•		
		30,0	9,5	8,15			•	•
1,00		26,0	6,0	4,50	•	•		
		34,0	12,0	10,5			•	•
1,10		28,0	7,0	5,4	•	•		
		36,0	14,0	12,4			•	•
1,20		30,0	8,0	6,2	•	•		
		38,0	16,0	14,2			•	•
1,30		30,0	8,0	6,1	•	•		
		38,0	16,0	14,1			•	•
1,40		32,0	9,0	6,9	•	•		
		40,0	18,0	15,9			•	•
1,50		32,0	9,0	6,8	•	•		
		40,0	18,0	15,8			•	•
1,60		34,0	10,0	7,6	•	•		
		43,0	20,0	17,6			•	•
1,70		34,0	10,0	7,5	•	•		
		43,0	20,0	17,5			•	•
1,80		36,0	11,0	8,3	•	•		
		46,0	22,0	19,3			•	•
1,90		36,0	11,0	8,2	•	•		
		46,0	22,0	19,2			•	•
1,98	5/64	38,0	12,0	9,0	•	•		
		49,0	24,0	21,0			•	•
2,00		38,0	12,0	9,0	•	•		
		49,0	24,0	21,0			•	•
2,10		38,0	12,0	8,9	•	•		
		49,0	24,0	20,9			•	•
2,20		40,0	13,0	9,7	•	•		
		53,0	27,0	23,7			•	•
2,30		40,0	13,0	9,6	•	•		
		53,0	27,0	23,6			•	•
2,38	3/32	43,0	14,0	10,4	•	•		
		57,0	30,0	26,4			•	•
2,40		43,0	14,0	10,4	•	•		
		57,0	30,0	26,4			•	•

универсальное применение



Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм



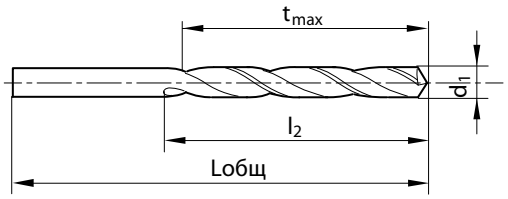
Глубина обработки	3xD	3xD	5xD	5xD
Стандарт	DIN 338	DIN 338	DIN 6539	DIN 6539
Покрытие	BR	tiAlN	BR	tiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	3.1 3.2 3.4 3.5	2.1 2.2 2.3 2.4	3.1 3.2 3.4 3.5	2.1 2.2 2.3 2.4
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	3.1 3.2 3.4 3.5	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	3.1 3.2 3.4 3.5
	5.1 5.2 5.3 5.4	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	5.1 5.2 5.3 5.4	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
		5.1 5.2 5.3 5.4		5.1 5.2 5.3 5.4
		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d_1	d_1 inch	$L_{общ}$	l_2	t_{max}	Артикулы			
					STD 4410	STD 2410	STD 4420	STD 2420
2,50		43,0	14,0	10,3	•	•		
		57,0	30,0	26,3			•	•
2,60		43,0	14,0	10,1	•	•		
		57,0	30,0	26,1			•	•
2,70		46,0	16,0	12,0	•	•		
		61,0	33,0	29,0			•	•
2,78	7/64	46,0	16,0	11,8	•	•		
		61,0	33,0	28,8			•	•
2,80		46,0	16,0	11,8	•	•		
		61,0	33,0	28,8			•	•
2,90		46,0	16,0	11,7	•	•		
		61,0	33,0	28,7			•	•
3,00		46,0	16,0	11,5	•	•		
		61,0	33,0	28,5			•	•
3,05		49,0	18,0	13,4	•	•		
		65,0	36,0	31,4			•	•
3,10		49,0	18,0	13,4	•	•		
		65,0	36,0	31,4			•	•
3,17	1/8	49,0	18,0	13,2	•	•		
		65,0	36,0	31,2			•	•
3,20		49,0	18,0	13,2	•	•		
		65,0	36,0	31,2			•	•
3,30		49,0	18,0	13,1	•	•		
		65,0	36,0	31,1			•	•
3,40		52,0	20,0	14,9	•	•		
		70,0	39,0	33,9			•	•
3,50		52,0	20,0	14,8	•	•		
		70,0	39,0	33,8			•	•
3,57	9/64	52,0	20,0	14,6	•	•		
		70,0	39,0	33,6			•	•
3,60		52,0	20,0	14,6	•	•		
		70,0	39,0	33,6			•	•
3,70		52,0	20,0	14,5	•	•		
		70,0	39,0	33,5			•	•
3,80		55,0	22,0	16,3	•	•		
		75,0	43,0	37,3			•	•
3,90		55,0	22,0	16,2	•	•		
		75,0	43,0	37,2			•	•
3,97	5/32	55,0	22,0	16,0	•	•		
		75,0	43,0	37,0			•	•
4,00		55,0	22,0	16,0	•	•		
		75,0	43,0	37,0			•	•
4,10		55,0	22,0	15,9	•	•		
		75,0	43,0	36,9			•	•

сверла под резьбу

универсальное применение

VHM 118° RH h7



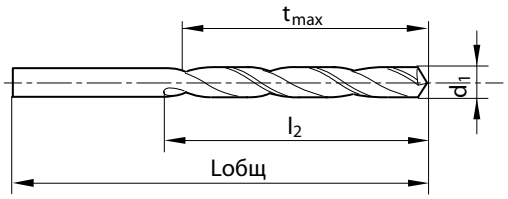
Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки	3xD	3xD	5xD	5xD
Стандарт	DIN 338	DIN 338	DIN 6539	DIN 6539
Покрытие	BR	tiAlN	BR	tiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	3.1 3.2 3.4 3.5	2.1 2.2 2.3 2.4	3.1 3.2 3.4 3.5	2.1 2.2 2.3 2.4
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	3.1 3.2 3.4 3.5	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	3.1 3.2 3.4 3.5
	5.1 5.2 5.3 5.4	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	5.1 5.2 5.3 5.4	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
		5.1 5.2 5.3 5.4		5.1 5.2 5.3 5.4
		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d_1	d_1 inch	$L_{общ}$	l_2	t_{max}	Артикулы			
					STD 4410	STD 2410	STD 4420	STD 2420
4,20		55,0	22,0	15,7	•	•		
		75,0	43,0	36,7			•	•
4,30		58,0	24,0	17,6	•	•		
		80,0	47,0	40,6			•	•
4,37	11/64	58,0	24,0	17,4	•	•		
		80,0	47,0	40,4			•	•
4,40		58,0	24,0	17,4	•	•		
		80,0	47,0	40,4			•	•
4,50		58,0	24,0	17,3	•	•		
		80,0	47,0	40,3			•	•
4,60		58,0	24,0	17,1	•	•		
		80,0	47,0	40,1			•	•
4,70		58,0	24,0	17,0	•	•		
		80,0	47,0	40,0			•	•
4,76	3/16	62,0	26,0	18,9	•	•		
		86,0	52,0	44,9			•	•
4,80		62,0	26,0	18,8	•	•		
		86,0	52,0	44,8			•	•
4,85		62,0	26,0	18,7	•	•		
		86,0	52,0	44,7			•	•
4,90		62,0	26,0	18,7	•	•		
		86,0	52,0	44,7			•	•
5,00		62,0	26,0	18,5	•	•		
		86,0	52,0	44,5			•	•
5,10		62,0	26,0	18,4	•	•		
		86,0	52,0	44,4			•	•
5,16		62,0	26,0	18,3	•	•		
		86,0	52,0	44,3			•	•
5,20		62,0	26,0	18,2	•	•		
		86,0	52,0	44,2			•	•
5,30		62,0	26,0	18,1	•	•		
		86,0	52,0	44,1			•	•
5,40		66,0	28,0	19,9	•	•		
		93,0	57,0	48,9			•	•
5,50		66,0	28,0	19,8	•	•		
		93,0	57,0	48,8			•	•
5,56	7/32	66,0	28,0	19,7	•	•		
		93,0	57,0	48,7			•	•
5,60		66,0	28,0	19,6	•	•		
		93,0	57,0	48,6			•	•
5,70		66,0	28,0	19,5	•	•		
		93,0	57,0	48,5			•	•
5,80		66,0	28,0	19,3	•	•		
		93,0	57,0	48,3			•	•

универсальное применение



Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм



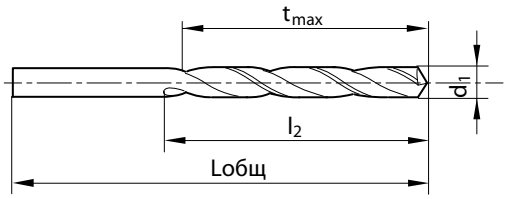
Глубина обработки	3xD	3xD	5xD	5xD
Стандарт	DIN 338	DIN 338	DIN 6539	DIN 6539
Покрытие	BR	tiAlN	BR	tiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	3.1 3.2 3.4 3.5	2.1 2.2 2.3 2.4	3.1 3.2 3.4 3.5	2.1 2.2 2.3 2.4
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	3.1 3.2 3.4 3.5	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	3.1 3.2 3.4 3.5
	5.1 5.2 5.3 5.4	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	5.1 5.2 5.3 5.4	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
		5.1 5.2 5.3 5.4		5.1 5.2 5.3 5.4
		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d_1	d_1 inch	$L_{общ}$	l_2	t_{max}	Артикулы			
					STD 4410	STD 2410	STD 4420	STD 2420
5,90		66,0	28,0	19,2	•	•		
		93,0	57,0	48,2			•	•
5,95	15/64	66,0	28,0	19,1	•	•		
		93,0	57,0	48,1			•	•
6,00		66,0	28,0	19,0	•	•		
		93,0	57,0	48,0			•	•
6,10		70,0	31,0	21,9	•	•		
		101,0	63,0	53,9			•	•
6,20		70,0	31,0	21,7	•	•		
		101,0	63,0	53,7			•	•
6,30		70,0	31,0	21,6	•	•		
		101,0	63,0	53,6			•	•
6,35	1/4	70,0	31,0	21,5	•	•		
		101,0	63,0	53,5			•	•
6,40		70,0	31,0	21,4	•	•		
		101,0	63,0	53,4			•	•
6,50		70,0	31,0	21,3	•	•		
		101,0	63,0	53,3			•	•
6,60		70,0	31,0	21,1	•	•		
		101,0	63,0	53,1			•	•
6,70		70,0	31,0	21,0	•	•		
		101,0	63,0	53,0			•	•
6,80		74,0	34,0	23,8	•	•		
		109,0	69,0	58,8			•	•
6,90		74,0	34,0	23,7	•	•		
		109,0	69,0	58,7			•	•
7,00		74,0	34,0	23,5	•	•		
		109,0	69,0	58,5			•	•
7,10		74,0	34,0	23,4	•	•		
		109,0	69,0	58,4			•	•
7,14	9/32	74,0	34,0	23,3	•	•		
		109,0	69,0	58,3			•	•
7,20		74,0	34,0	23,2	•	•		
		109,0	69,0	58,2			•	•
7,30		74,0	34,0	23,1	•	•		
		109,0	69,0	58,1			•	•
7,40		74,0	34,0	22,9	•	•		
		109,0	69,0	57,9			•	•
7,50		74,0	34,0	22,8	•	•		
		109,0	69,0	57,8			•	•
7,60		79,0	37,0	25,6	•	•		
		117,0	75,0	63,6			•	•
7,70		79,0	37,0	25,5	•	•		
		117,0	75,0	63,5			•	•

сверла под резьбу

универсальное применение

VHM 118° RH h7



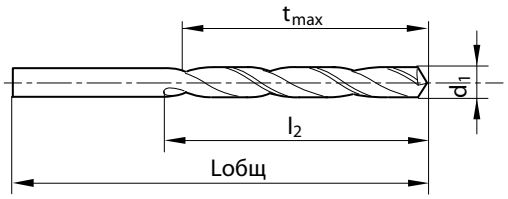
Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки	3xD	3xD	5xD	5xD
Стандарт	DIN 338	DIN 338	DIN 6539	DIN 6539
Покрытие	BR	tiAlN	BR	tiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	3.1 3.2 3.4 3.5	2.1 2.2 2.3 2.4	3.1 3.2 3.4 3.5	2.1 2.2 2.3 2.4
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	3.1 3.2 3.4 3.5	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	3.1 3.2 3.4 3.5
	5.1 5.2 5.3 5.4	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	5.1 5.2 5.3 5.4	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
		5.1 5.2 5.3 5.4		5.1 5.2 5.3 5.4
		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d_1	d_1 inch	$L_{общ}$	l_2	t_{max}	Артикулы			
					STD 4410	STD 2410	STD 4420	STD 2420
7,80		79,0	37,0	25,3	•	•		
		117,0	75,0	63,3			•	•
7,90		79,0	37,0	25,2	•	•		
		117,0	75,0	63,2			•	•
7,94	5/16	79,0	37,0	25,1	•	•		
		117,0	75,0	63,1			•	•
8,00		79,0	37,0	25,0	•	•		
		117,0	75,0	63,0			•	•
8,10		79,0	37,0	24,9	•	•		
		117,0	75,0	62,9			•	•
8,20		79,0	37,0	24,7	•	•		
		117,0	75,0	62,7			•	•
8,30		79,0	37,0	24,6	•	•		
		117,0	75,0	62,6			•	•
8,40		79,0	37,0	24,4	•	•		
		117,0	75,0	62,4			•	•
8,50		79,0	37,0	24,3	•	•		
		117,0	75,0	62,3			•	•
8,60		84,0	40,0	27,1	•	•		
		125,0	81,0	68,1			•	•
8,70		84,0	40,0	27,0	•	•		
		125,0	81,0	68,0			•	•
8,73	11/32	84,0	40,0	26,9	•	•		
		125,0	81,0	67,9			•	•
8,80		84,0	40,0	26,8	•	•		
		125,0	81,0	67,8			•	•
8,90		84,0	40,0	26,7	•	•		
		125,0	81,0	67,7			•	•
9,00		84,0	40,0	26,5	•	•		
		125,0	81,0	67,5			•	•
9,10		84,0	40,0	26,4	•	•		
		125,0	81,0	67,4			•	•
9,20		84,0	40,0	26,2	•	•		
		125,0	81,0	67,2			•	•
9,30		84,0	40,0	26,1	•	•		
		125,0	81,0	67,1			•	•
9,40		84,0	40,0	25,9	•	•		
		125,0	81,0	66,9			•	•
9,50		84,0	40,0	25,8	•	•		
		125,0	81,0	66,8			•	•
9,60		89,0	43,0	28,6	•	•		
		133,0	87,0	72,6			•	•
9,70		89,0	43,0	28,5	•	•		
		133,0	87,0	72,5			•	•

универсальное применение



Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм

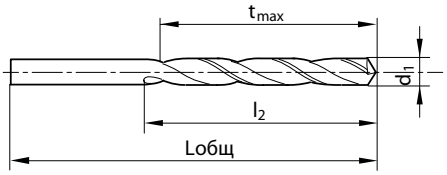


Глубина обработки			3xD	3xD	5xD	5xD
Стандарт			DIN 338	DIN 338	DIN 6539	DIN 6539
Покрытие			BR	tiAlN	BR	tiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение			1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6
d_1	d_1 inch	$L_{общ}$	l_2	t_{max}	Артикулы			
					STD 4410	STD 2410	STD 4420	STD 2420
9,80		89,0	43,0	28,3	•	•		
		133,0	87,0	72,3			•	•
9,90		89,0	43,0	28,2	•	•		
		133,0	87,0	72,2			•	•
10,00		89,0	43,0	28,0	•	•		
		133,0	87,0	72,0			•	•
10,20		89,0	43,0	27,7	•	•		
		133,0	87,0	71,7			•	•
10,30		89,0	43,0	27,6	•	•		
		133,0	87,0	71,6			•	•
10,50		89,0	43,0	27,3	•	•		
		133,0	87,0	71,3			•	•
10,72	27/64	95,0	47,0	30,9	•	•		
		142,0	94,0	77,9			•	•
11,00		95,0	47,0	30,5	•	•		
		142,0	94,0	77,5			•	•
11,11	7/16	95,0	47,0	30,3	•	•		
		142,0	94,0	77,3			•	•
11,50		95,0	47,0	29,8	•	•		
		142,0	94,0	76,8			•	•
11,91	15/32	95,0	47,0	29,8	•	•		
		151,0	101,0	83,1			•	•
12,00		102,0	51,0	33,1	•	•		
		151,0	101,0	83,0			•	•
12,30		102,0	51,0	32,6	•	•		
13,00		102,0	51,0	31,5	•	•		
14,00		107,0	54,0	33,0	•	•		
15,00		111,0	56,0	33,5	•	•		
16,00		115,0	58,0	34,0	•	•		

сверла под резьбу

STAMO®

для титановых сплавов



Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
Lобщ	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм

M42 | 135° | RH | h8



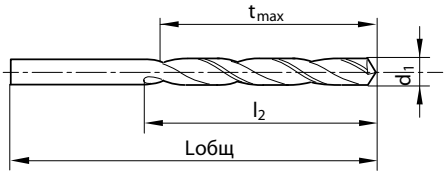
Глубина обработки	3xD	5xD	5xD
Стандарт	DIN 338	DIN 6539	DIN 6539
Покрытие	BR	BR	tiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	P	P
	M	M	M
	K	K	K
	N	N	N
	S	S	S

d_1	Lобщ	l_2	t_{max}	Артикулы		
				STD 3510	STD 3520	STD 7520
1,00	26,0	6,0	4,50	•		
	34,0	12,0	10,5		•	•
1,10	28,0	7,0	5,4	•		
	36,0	14,0	12,4		•	•
1,20	30,0	8,0	6,2	•		
	38,0	16,0	14,2		•	•
1,30	30,0	8,0	6,1	•		
	38,0	16,0	14,1		•	•
1,40	32,0	9,0	6,9	•		
	40,0	18,0	15,9		•	•
1,50	32,0	9,0	6,8	•		
	40,0	18,0	15,8		•	•
1,60	34,0	10,0	7,6	•		
	43,0	20,0	17,6		•	•
1,70	34,0	10,0	7,5	•		
	43,0	20,0	17,5		•	•
1,80	36,0	11,0	8,3	•		
	46,0	22,0	19,3		•	•
1,90	36,0	11,0	8,2	•		
	46,0	22,0	19,2		•	•
2,00	38,0	12,0	9,0	•		
	49,0	24,0	21,0		•	•
2,10	38,0	12,0	8,9	•		
	49,0	24,0	20,9		•	•
2,20	40,0	13,0	9,7	•		
	53,0	27,0	23,7		•	•
2,30	40,0	13,0	9,6	•		
	53,0	27,0	23,6		•	•
2,38	43,0	14,0	10,4	•		
	57,0	30,0	26,4			•
2,40	43,0	14,0	10,4	•		
	57,0	30,0	26,4		•	•
2,50	43,0	14,0	10,3	•		
	57,0	30,0	26,3		•	•
2,60	43,0	14,0	10,1	•		
	57,0	30,0	26,1		•	•
2,70	46,0	16,0	12,0	•		
	61,0	33,0	29,0		•	•
2,78	46,0	16,0	11,8	•		
2,80	46,0	16,0	11,8	•		
	61,0	33,0	28,8		•	•
2,90	46,0	16,0	11,7	•		
	61,0	33,0	28,7		•	•
3,00	46,0	16,0	11,5	•		
	61,0	33,0	28,5			•

d_1	Lобщ	l_2	t_{max}	Артикулы		
				STD 3510	STD 3520	STD 7520
3,10	49,0	18,0	13,4	•		
	65,0	36,0	31,4		•	•
3,17	49,0	18,0	13,2	•		
	65,0	36,0	31,2			•
3,20	49,0	18,0	13,2	•		
	65,0	36,0	31,2		•	•
3,30	49,0	18,0	13,1	•		
	65,0	36,0	31,1		•	•
3,40	52,0	20,0	14,9	•		
	70,0	39,0	33,9		•	•
3,50	52,0	20,0	14,8	•		
	70,0	39,0	33,8		•	•
3,60	52,0	20,0	14,6	•		
	70,0	39,0	33,6		•	•
3,70	52,0	20,0	14,5	•		
	70,0	39,0	33,5		•	•
3,80	55,0	22,0	16,3	•		
	75,0	43,0	37,3		•	•
3,90	55,0	22,0	16,2	•		
	75,0	43,0	37,2		•	•
3,97	55,0	22,0	16,0	•		
	75,0	43,0	37,0			•
4,00	55,0	22,0	16,0	•		
	75,0	43,0	37,0		•	•
4,10	55,0	22,0	15,9	•		
	75,0	43,0	36,9		•	•
4,20	55,0	22,0	15,7	•		
	75,0	43,0	36,7		•	•
4,30	58,0	24,0	17,6	•		
	80,0	47,0	40,6		•	•
4,37	58,0	24,0	17,4	•		
4,40	58,0	24,0	17,4	•		
	80,0	47,0	40,4		•	•
4,50	58,0	24,0	17,3	•		
	80,0	47,0	40,3		•	•
4,60	58,0	24,0	17,1	•		
	80,0	47,0	40,1		•	•
4,70	58,0	24,0	17,0	•		
	80,0	47,0	40,0		•	•
4,76	62,0	26,0	18,9	•		
	86,0	52,0	44,9			•
4,80	62,0	26,0	18,8	•		
	86,0	52,0	44,8		•	•
4,90	62,0	26,0	18,7	•		
	86,0	52,0	44,7		•	•
5,00	62,0	26,0	18,5	•		
	86,0	52,0	44,5		•	•
5,10	62,0	26,0	18,4	•		
	86,0	52,0	44,4		•	•
5,16	86,0	52,0	44,3			•
5,20	62,0	26,0	18,2	•		
	86,0	52,0	44,2		•	•
5,30	62,0	26,0	18,1	•		
	86,0	52,0	44,1		•	•
5,40	66,0	28,0	19,9	•		
	93,0	57,0	48,9		•	•
5,50	66,0	28,0	19,8	•		
	93,0	57,0	48,8		•	•
5,56	66,0	28,0	19,7	•		
5,60	66,0	28,0	19,6	•		
	93,0	57,0	48,6		•	•
5,70	66,0	28,0	19,5	•		
	93,0	57,0	48,5		•	•
5,80	66,0	28,0	19,3	•		
	93,0	57,0	48,3		•	•
5,90	66,0	28,0	19,2	•		
	93,0	57,0	48,2		•	•
5,95	66,0	28,0	19,1	•		
	93,0	57,0	48,1			•
6,00	66,0	28,0	19,0	•		
	93,0	57,0	48,0		•	•
6,10	70,0	31,0	21,9	•		
	101,0	63,0	53,9		•	•
6,20	70,0	31,0	21,7	•		
	101,0	63,0	53,7		•	•
6,30	70,0	31,0	21,6	•		
	101,0	63,0	53,6		•	•
6,35	70,0	31,0	21,5	•		
	101,0	63,0	53,5			•
6,40	70,0	31,0	21,4	•		
	101,0	63,0	53,4		•	•
6,50	70,0	31,0	21,3	•		
	101,0	63,0	53,3		•	•

STAMO®

для титановых сплавов



Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм

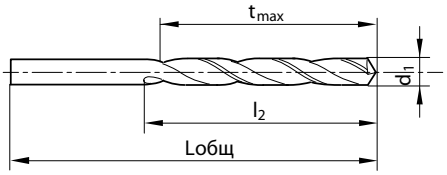
M42 | 135° | RH | h8



Глубина обработки	3xD	5xD	5xD
Стандарт	DIN 338	DIN 6539	DIN 6539
Покрытие	BR	BR	tiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	P	P
	M	M	M
	K	K	K
	N	N	N
	S	S	S

d_1	$L_{общ}$	l_2	t_{max}	Артикулы		
				STD 3510	STD 3520	STD 7520
6,60	70,0	31,0	21,1	•		
	101,0	63,0	53,1		•	•
6,70	70,0	31,0	21,0	•		
	101,0	63,0	53,0		•	•
6,80	74,0	34,0	23,8	•		
	109,0	69,0	58,8		•	•
6,90	74,0	34,0	23,7	•		
	109,0	69,0	58,7		•	•
7,00	74,0	34,0	23,5	•		
	109,0	69,0	58,5		•	•
7,10	74,0	34,0	23,4	•		
	109,0	69,0	58,4		•	•
7,14	74,0	34,0	23,3	•		
7,20	74,0	34,0	23,2	•		
	109,0	69,0	58,2		•	•
7,30	74,0	34,0	23,1	•		
	109,0	69,0	58,1		•	•
7,40	74,0	34,0	22,9	•		
	109,0	69,0	57,9		•	•
7,50	74,0	34,0	22,8	•		
	109,0	69,0	57,8		•	•
7,60	79,0	37,0	25,6	•		
	117,0	75,0	63,6		•	•
7,70	79,0	37,0	25,5	•		
	117,0	75,0	63,5		•	•
7,80	79,0	37,0	25,3	•		
	117,0	75,0	63,3		•	•
7,90	79,0	37,0	25,2	•		
	117,0	75,0	63,2		•	•
7,94	79,0	37,0	25,1	•		
8,00	79,0	37,0	25,0	•		
	117,0	75,0	63,0		•	•
8,10	79,0	37,0	24,9	•		
	117,0	75,0	62,9		•	•
8,20	79,0	37,0	24,7	•		
	117,0	75,0	62,7		•	•
8,30	79,0	37,0	24,6	•		
	117,0	75,0	62,6		•	•
8,40	117,0	75,0	62,4		•	•
8,50	79,0	37,0	24,3	•		
	117,0	75,0	62,3		•	•
8,60	84,0	40,0	27,1	•		
	125,0	81,0	68,1		•	•
8,70	84,0	40,0	27,0	•		
	125,0	81,0	68,0		•	•
8,73	125,0	81,0	67,9			•
8,80	125,0	81,0	67,8		•	•
8,90	125,0	81,0	67,7		•	•
9,00	84,0	40,0	26,5	•		
	125,0	81,0	67,5		•	•
9,10	125,0	81,0	67,4		•	•
9,20	125,0	81,0	67,2		•	•
9,30	84,0	40,0	26,1	•		
	125,0	81,0	67,1		•	•
9,40	84,0	40,0	25,9	•		
	125,0	81,0	66,9		•	•
9,50	84,0	40,0	25,8	•		
	125,0	81,0	66,8		•	•
9,60	133,0	87,0	72,6		•	•
9,70	133,0	87,0	72,5		•	•
9,80	89,0	43,0	28,3	•		
	133,0	87,0	72,3		•	•
9,90	89,0	43,0	28,2	•		
	133,0	87,0	72,2		•	•
10,00	89,0	43,0	28,0	•		
	133,0	87,0	72,0		•	•
10,10	133,0	87,0	71,8			•
10,20	133,0	87,0	71,7		•	•
10,50	89,0	43,0	27,3	•		
	133,0	87,0	71,3		•	•
10,80	142,0	94,0	77,8			•
11,00	95,0	47,0	30,5	•		
	142,0	94,0	77,5		•	•
11,20	142,0	94,0	77,2			•
11,50	95,0	47,0	29,8	•		
	142,0	94,0	76,8		•	•
11,80	142,0	94,0	76,3			•
11,91	151,0	101,0	83,1			•
12,00	102,0	51,0	33,1	•		
	151,0	101,0	83,0		•	•
12,20	151,0	101,0	82,7			•
12,50	102,0	51,0	32,2	•		
	151,0	101,0	82,2			•
12,70	102,0	51,0	32,0	•		
13,00	102,0	51,0	31,5	•		
	151,0	101,0	81,5		•	•
14,00	160,0	108,0	87,0		•	•
15,00	111,0	56,0	33,5	•		
	169,0	114,0	91,5			•
16,00	178,0	120,0	96,0			•

для нержавеющих сталей





Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм

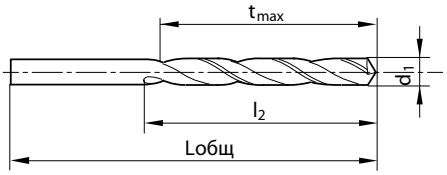
HSSE | 118° | RH | h8

Глубина обработки	3xD	5xD	10xD
Стандарт	DIN 6539	DIN 338	DIN 340
Покрытие	Br	Br	Br
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P M K N	P M K N	P M K N

d_1	d_1 inch	$L_{общ}$	l_2	t_{max}	Артикулы		
					STD 3210	STD 3220	STD 3240
1,00		26,0	6,0	4,5	•		
		34,0	12,0	10,5		•	
		56,0	33,0	31,5			•
1,10		28,0	7,0	5,4	•		
		36,0	14,0	12,4		•	
		60,0	37,0	35,4			•
1,20		30,0	8,0	6,2	•		
		38,0	16,0	14,2		•	
		65,0	41,0	39,2			•
1,30		30,0	8,0	6,1	•		
		38,0	16,0	14,1		•	
		65,0	41,0	39,1			•
1,40		32,0	9,0	6,9	•		
		40,0	18,0	15,9		•	
		70,0	45,0	42,9			•
1,50		32,0	9,0	6,8	•		
		40,0	18,0	15,8		•	
		70,0	45,0	42,8			•
1,60		34,0	10,0	7,6	•		
		43,0	20,0	17,6		•	
		76,0	50,0	47,6			•
1,70		34,0	10,0	7,5	•		
		43,0	20,0	17,5		•	
		76,0	50,0	47,5			•
1,80		36,0	11,0	8,3	•		
		46,0	22,0	19,3		•	
		80,0	53,0	50,3			•
1,90		36,0	11,0	8,2	•		
		46,0	22,0	19,2		•	
		80,0	53,0	50,2			•
2,00		38,0	12,0	9,0	•		
		49,0	24,0	21,0		•	
		85,0	56,0	53,0			•
2,10		38,0	12,0	8,9	•		
		49,0	24,0	20,9		•	
		85,0	56,0	52,9			•
2,20		40,0	13,0	9,7	•		
		53,0	27,0	23,7		•	
		90,0	59,0	55,7			•
2,30		40,0	13,0	9,6	•		
		53,0	27,0	23,6		•	
		90,0	59,0	55,6			•
2,38	3/32	43,0	14,0	10,4	•		
		57,0	30,0	26,4		•	
2,40		43,0	14,0	10,4	•		
		57,0	30,0	26,4		•	
		95,0	62,0	58,4			•
2,50		43,0	14,0	10,3	•		
		57,0	30,0	26,3		•	
		95,0	62,0	58,3			•
2,60		43,0	14,0	10,1	•		
		57,0	30,0	26,1		•	
		95,0	62,0	58,1			•
2,70		46,0	16,0	12,0	•		
		61,0	33,0	29,0		•	
		100,0	66,0	62,0			•
2,78	7/64	46,0	16,0	11,8	•		
		61,0	33,0	28,8		•	
2,80		46,0	16,0	11,8	•		
		61,0	33,0	28,8		•	
		100,0	66,0	61,8			•
2,90		46,0	16,0	11,7	•		
		61,0	33,0	28,7		•	
		100,0	66,0	61,7			•
3,00		46,0	16,0	11,5	•		
		61,0	33,0	28,5		•	
		100,0	66,0	61,5			•
3,10		49,0	18,0	13,4	•		
		65,0	36,0	31,4		•	
		106,0	69,0	64,4			•
3,17	1/8	49,0	18,0	13,2	•		
		65,0	36,0	31,2		•	
3,20		49,0	18,0	13,2	•		
		65,0	36,0	31,2		•	
		106,0	69,0	64,2			•
3,30		49,0	18,0	13,1	•		
		65,0	36,0	31,1		•	
		106,0	69,0	64,1			•
3,40		52,0	20,0	14,9	•		
		70,0	39,0	33,9		•	
		112,0	73,0	67,9			•
3,50		52,0	20,0	14,8	•		
		70,0	39,0	33,8		•	
		112,0	73,0	67,8			•
3,57	9/64	52,0	20,0	14,6	•		
		70,0	39,0	33,6		•	
3,60		52,0	20,0	14,6	•		
		70,0	39,0	33,6		•	
		112,0	73,0	67,6			•
3,70		52,0	20,0	14,5	•		
		70,0	39,0	33,5		•	
		112,0	73,0	67,5			•
3,80		55,0	22,0	16,3	•		
		75,0	43,0	37,3		•	
		119,0	78,0	72,3			•
3,90		55,0	22,0	16,2	•		
		75,0	43,0	37,2		•	
		119,0	78,0	72,2			•
3,97	5/32	55,0	22,0	16,0	•		
		75,0	43,0	37,0		•	
4,00		55,0	22,0	16,0	•		
		75,0	43,0	37,0		•	
		119,0	78,0	72,0			•
4,10		55,0	22,0	15,9	•		
		75,0	43,0	36,9		•	
		119,0	78,0	71,9			•
4,20		55,0	22,0	15,7	•		
		75,0	43,0	36,7		•	
		119,0	78,0	71,7			•
4,30		58,0	24,0	17,6	•		
		80,0	47,0	40,6		•	
		126,0	82,0	75,6			•
4,37	11/64	58,0	24,0	17,4	•		
		80,0	47,0	40,4		•	
4,40		58,0	24,0	17,4	•		
		80,0	47,0	40,4		•	
		126,0	82,0	75,4			•
4,50		58,0	24,0	17,3	•		
		80,0	47,0	40,3		•	
		126,0	82,0	75,3			•
4,60		58,0	24,0	17,1	•		
		80,0	47,0	40,1		•	
		126,0	82,0	75,1			•
4,65		80,0	47,0	40,0		•	
4,70		58,0	24,0	17,0	•		
		80,0	47,0	40,0		•	
		126,0	82,0	75,0			•

STAMO®

для нержавеющих сталей



Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм

HSSE | 118° | RH | h8

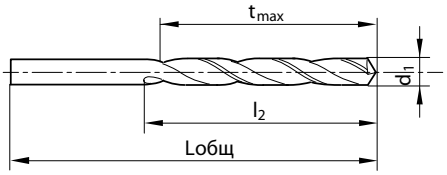


Глубина обработки	3xD	5xD	10xD
Стандарт	DIN 6539	DIN 338	DIN 340
Покрытие	Br	Br	Br
Группы обрабатываемых материалов	P	P	P
	M	M	M
Основное применение	K	K	K
	N	N	N

d_1	d_1 inch	$L_{общ}$	l_2	t_{max}	Артикулы		
					STD 3210	STD 3220	STD 3240
4,76	3/16	62,0	26,0	18,9	•		
		86,0	52,0	44,9		•	
4,80		62,0	26,0	18,8	•		
		86,0	52,0	44,8		•	
		132,0	87,0	79,8			•
4,90		62,0	26,0	18,7	•		
		86,0	52,0	44,7		•	
		132,0	87,0	79,7			•
5,00		62,0	26,0	18,5	•		
		86,0	52,0	44,5		•	
		132,0	87,0	79,5			•
5,10		62,0	26,0	18,4	•		
		86,0	52,0	44,4		•	
		132,0	87,0	79,4			•
5,16	13/64	62,0	26,0	18,3	•		
		86,0	52,0	44,3		•	
5,20		62,0	26,0	18,2	•		
		86,0	52,0	44,2		•	
		132,0	87,0	79,2			•
5,30		62,0	26,0	18,1	•		
		86,0	52,0	44,1		•	
		132,0	87,0	79,1			•
5,40		66,0	28,0	19,9	•		
		93,0	57,0	48,9		•	
		139,0	91,0	82,9			•
5,50		66,0	28,0	19,8	•		
		93,0	57,0	48,8		•	
		139,0	91,0	82,8			•
5,55		93,0	57,0	48,7		•	
5,56	7/32	66,0	28,0	19,7	•		
		93,0	57,0	48,7		•	
5,60		66,0	28,0	19,6	•		
		93,0	57,0	48,6		•	
		139,0	91,0	82,6			•
5,70		66,0	28,0	19,5	•		
		93,0	57,0	48,5		•	
		139,0	91,0	82,5			•
5,80		66,0	28,0	19,3	•		
		93,0	57,0	48,3		•	
		139,0	91,0	82,3			•
5,90		66,0	28,0	19,2	•		
		93,0	57,0	48,2		•	
		139,0	91,0	82,2			•
5,95	15/64	66,0	28,0	19,1	•		
		93,0	57,0	48,1		•	

d_1	d_1 inch	$L_{общ}$	l_2	t_{max}	Артикулы		
					STD 3210	STD 3220	STD 3240
6,00		66,0	28,0	19,0	•		
		93,0	57,0	48,0		•	
		139,0	91,0	82,0			•
6,10		70,0	31,0	21,9	•		
		101,0	63,0	53,9		•	
		148,0	97,0	87,9			•
6,20		70,0	31,0	21,7	•		
		101,0	63,0	53,7		•	
		148,0	97,0	87,7			•
6,30		70,0	31,0	21,6	•		
		101,0	63,0	53,6		•	
		148,0	97,0	87,6			•
6,35	1/4	70,0	31,0	21,5	•		
		101,0	63,0	53,5		•	
6,40		70,0	31,0	21,4	•		
		101,0	63,0	53,4		•	
		148,0	97,0	87,4			•
6,50		70,0	31,0	21,3	•		
		101,0	63,0	53,3		•	
		148,0	97,0	87,3			•
6,60		70,0	31,0	21,1	•		
		101,0	63,0	53,1		•	
		148,0	97,0	87,1			•
6,70		70,0	31,0	21,0	•		
		101,0	63,0	53,0		•	
		148,0	97,0	87,0			•
6,80		74,0	34,0	23,8	•		
		109,0	69,0	58,8		•	
		156,0	102,0	91,8			•
6,90		74,0	34,0	23,7	•		
		109,0	69,0	58,7		•	
		156,0	102,0	91,7			•
7,00		74,0	34,0	23,5	•		
		109,0	69,0	58,5		•	
		156,0	102,0	91,5			•
7,10		74,0	34,0	23,4	•		
		109,0	69,0	58,4		•	
		139,0	91,0	91,4			•
7,14	9/32	74,0	34,0	23,3	•		
		109,0	69,0	58,3		•	
7,20		74,0	34,0	23,2	•		
		109,0	69,0	58,2		•	
		156,0	102,0	91,2			•
7,30		74,0	34,0	23,1	•		
		109,0	69,0	58,1		•	
		156,0	102,0	91,1			•
7,40		74,0	34,0	22,9	•		
		109,0	69,0	57,9		•	
		156,0	102,0	90,9			•
7,50		74,0	34,0	22,8	•		
		109,0	69,0	57,8		•	
		156,0	102,0	90,8			•
7,60		79,0	37,0	25,6	•		
		117,0	75,0	63,6		•	
		165,0	109,0	97,6			•
7,70		79,0	37,0	25,5	•		
		117,0	75,0	63,5		•	
		165,0	109,0	97,5			•
7,80		79,0	37,0	25,3	•		
		117,0	75,0	63,3		•	
		165,0	109,0	97,3			•
7,90		79,0	37,0	25,2	•		
		117,0	75,0	63,2		•	
		165,0	109,0	97,2			•
7,94	5/16	79,0	37,0	25,1	•		
		117,0	75,0	63,1		•	
8,00		79,0	37,0	25,0	•		
		117,0	75,0	63,0		•	
		165,0	109,0	97,0			•
8,10		79,0	37,0	24,9	•		
		117,0	75,0	62,9		•	
		165,0	109,0	96,9			•
8,20		79,0	37,0	24,7	•		
		117,0	75,0	62,7		•	
		165,0	109,0	96,7			•
8,30		79,0	37,0	24,6	•		
		117,0	75,0	62,6		•	
		165,0	109,0	96,6			•
8,40		79,0	37,0	24,4	•		
		117,0	75,0	62,4		•	
		165,0	109,0	96,4			•
8,50		79,0	37,0	24,3	•		
		117,0	75,0	62,3		•	
		165,0	109,0	96,3			•

для нержавеющих сталей



Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм

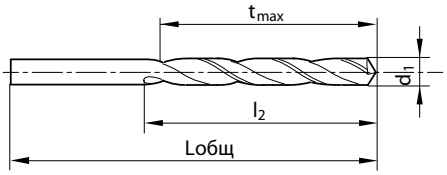
HSSE | 118° | RH | h8



Глубина обработки			3xD	5xD	10xD
Стандарт			DIN 6539	DIN 338	DIN 340
Покрытие			Br	Br	Br
Группы обрабатываемых материалов Основное применение			P M K N	P M K N	P M K N
d_1	d_1 inch	$L_{общ}$	l_2	t_{max}	Артикулы		
					STD 3210	STD 3220	STD 3240
8,60		84,0	40,0	27,1	•		
		125,0	81,0	68,1		•	
		175,0	115,0	102,1			•
8,70		84,0	40,0	27,0	•		
		125,0	81,0	68,0		•	
		175,0	115,0	102,0			•
8,73	11/32	84,0	40,0	26,9	•		
		125,0	81,0	67,9		•	
8,80		84,0	40,0	26,8	•		
		125,0	81,0	67,8		•	
		175,0	115,0	101,8			•
8,90		84,0	40,0	26,7	•		
		125,0	81,0	67,7		•	
9,00		84,0	40,0	26,5	•		
		125,0	81,0	67,5		•	
		175,0	115,0	101,5			•
9,10		84,0	40,0	26,4	•		
		125,0	81,0	67,4		•	
		175,0	115,0	101,4			•
9,20		84,0	40,0	26,2	•		
		125,0	81,0	67,2		•	
		175,0	115,0	101,2			•
9,30		84,0	40,0	26,1	•		
		125,0	81,0	67,1		•	
		175,0	115,0	101,1			•
9,40		84,0	40,0	25,9	•		
		125,0	81,0	66,9		•	
		175,0	115,0	100,9			•
9,50		84,0	40,0	25,8	•		
		125,0	81,0	66,8		•	
		175,0	115,0	100,8			•
9,60		89,0	43,0	28,6	•		
		133,0	87,0	72,6		•	
		184,0	121,0	106,6			•
9,70		89,0	43,0	28,5	•		
		133,0	87,0	72,5		•	
		184,0	121,0	106,5			•
9,80		89,0	43,0	28,3	•		
		133,0	87,0	72,3		•	
		184,0	121,0	106,3			•
9,90		89,0	43,0	28,2	•		
		133,0	87,0	72,2		•	
		184,0	121,0	106,2			•
10,00		89,0	43,0	28,0	•		
		133,0	87,0	72,0		•	
		184,0	121,0	106,0			•
10,10		89,0	43,0	27,9	•		
		133,0	87,0	71,9		•	
		184,0	121,0	105,9			•
10,20		89,0	43,0	27,7	•		
		133,0	87,0	71,7		•	
		184,0	121,0	105,7			•
10,30		89,0	43,0	27,6	•		
		133,0	87,0	71,6		•	
		184,0	121,0	105,6			•
10,40		89,0	43,0	27,4	•		
		133,0	87,0	71,4		•	
		184,0	121,0	105,4			•
10,50		89,0	43,0	27,3	•		
		142,0	94,0	78,3		•	
		184,0	121,0	105,3			•
11,00		95,0	47,0	30,5	•		
		142,0	94,0	77,5		•	
		195,0	128,0	111,5			•
11,11	7/16	95,0	47,0	30,3	•		
		142,0	94,0	77,3		•	
11,50		95,0	47,0	29,8	•		
		142,0	94,0	76,8		•	
		195,0	128,0	110,8			•
12,00		102,0	51,0	33,0	•		
		151,0	101,0	83,0		•	
		205,0	134,0	116,0			•
12,50		102,0	51,0	32,3	•		
		151,0	101,0	82,3		•	
		205,0	134,0	115,3			•
13,00		102,0	51,0	31,5	•		
		151,0	101,0	81,5		•	
		205,0	134,0	114,5			•
13,50		107,0	54,0	33,8	•		
		160,0	108,0	87,8		•	
		214,0	140,0	119,8			•
14,00		107,0	54,0	33,0	•		
		160,0	108,0	87,0		•	
		214,0	140,0	119,0			•

STAMO®

для титановых сплавов





Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
Lобщ	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм

HSSE | 130° | RH | h8

Глубина обработки	3xD	5xD	10xD
Стандарт	DIN 338	DIN 6539	DIN 340
Покрытие	Br	Br	Br
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	P	P
	M	M	M
	K	K	K
	N	N	N
	S	S	S

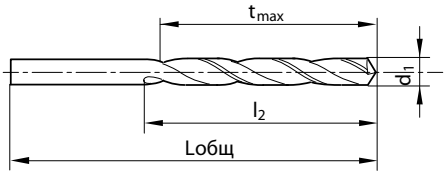
d_1	Lобщ	l_2	t_{max}	Артикулы		
				STD 7210	STD 7220	STD 7240
1,00	26,0	6,0	4,5	•		
	34,0	12,0	10,5		•	
	56,0	33,0	31,5			•
1,10	28,0	7,0	5,4	•		
	36,0	14,0	12,4		•	
	60,0	37,0	35,4			•
1,20	30,0	8,0	6,2	•		
	38,0	16,0	14,2		•	
	65,0	41,0	39,2			•
1,30	30,0	8,0	6,1	•		
	38,0	16,0	14,1		•	
	65,0	41,0	39,1			•
1,40	32,0	9,0	6,9	•		
	40,0	18,0	15,9		•	
	70,0	45,0	42,9			•
1,50	32,0	9,0	6,8	•		
	40,0	18,0	15,8		•	
	70,0	45,0	42,8			•
1,60	34,0	10,0	7,6	•		
	43,0	20,0	17,6		•	
	76,0	50,0	47,6			•
1,70	34,0	10,0	7,5	•		
	43,0	20,0	17,5		•	
	76,0	50,0	47,5			•
1,80	36,0	11,0	8,3	•		
	46,0	22,0	19,3		•	
	80,0	53,0	50,3			•
1,90	46,0	22,0	19,2		•	
	80,0	53,0	50,2			•
1,70	38,0	12,0	9,0	•		
	49,0	24,0	21,0		•	
	85,0	56,0	53,0			•
2,10	38,0	12,0	8,9	•		
	49,0	24,0	20,9		•	
	85,0	56,0	52,9			•
2,20	40,0	13,0	9,7	•		
	53,0	27,0	23,7		•	
	90,0	59,0	55,7			•
2,30	40,0	13,0	9,6	•		
	53,0	27,0	23,6		•	
	90,0	59,0	55,6			•
2,40	43,0	14,0	10,4	•		
	57,0	30,0	26,4		•	
	95,0	62,0	58,4			•

d_1	Lобщ	l_2	t_{max}	Артикулы		
				STD 7210	STD 7220	STD 7240
2,50	43,0	14,0	10,3	•		
	57,0	30,0	26,3		•	
	95,0	62,0	58,3			•
2,60	43,0	14,0	10,1	•		
	57,0	30,0	26,1		•	
	96,0	62,0	58,1			•
2,70	46,0	16,0	12,0	•		
	61,0	33,0	29,0		•	
	100,0	66,0	62,0			•
2,80	46,0	16,0	11,8	•		
	61,0	33,0	28,8		•	
	100,0	66,0	61,8			•
2,90	46,0	16,0	11,7	•		
	61,0	33,0	28,7		•	
	100,0	66,0	61,7			•
3,00	46,0	16,0	11,5	•		
	61,0	33,0	28,5		•	
	100,0	66,0	61,5			•
3,10	49,0	18,0	13,4	•		
	65,0	36,0	31,4		•	
	106,0	69,0	64,4			•
3,20	49,0	18,0	13,2	•		
	65,0	36,0	31,2		•	
	106,0	69,0	64,2			•
3,20	49,0	18,0	13,1	•		
	65,0	36,0	31,1		•	
	106,0	69,0	64,1			•
3,30	49,0	18,0	14,9	•		
	65,0	36,0	33,9		•	
	106,0	69,0	67,9			•
3,40	52,0	20,0	14,8	•		
	70,0	39,0	33,8		•	
	112,0	73,0	67,8			•
3,50	52,0	20,0	33,6	•		
	70,0	39,0	14,6		•	
	112,0	73,0	33,6			•
3,57	70,0	39,0	67,6		•	
3,60	52,0	20,0	33,5	•		
	70,0	39,0	67,5		•	
	112,0	73,0	16,3			•
3,70	70,0	70,0	37,3		•	
	112,0	73,0	72,3			•
3,80	55,0	22,0	16,3	•		
	75,0	43,0	37,3		•	
	119,0	78,0	72,3			•
3,90	55,0	22,0	16,2	•		
	75,0	43,0	37,2		•	
	119,0	78,0	72,2			•
4,00	55,0	22,0	16,0	•		
	75,0	43,0	37,0		•	
	119,0	78,0	72,0			•
4,10	55,0	22,0	15,9	•		
	75,0	43,0	36,9		•	
	119,0	78,0	71,9			•
4,20	55,0	22,0	15,7	•		
	75,0	43,0	36,7		•	
	119,0	78,0	71,7			•
4,30	58,0	24,0	17,6	•		
	80,0	47,0	40,6		•	
	126,0	82,0	75,6			•
4,40	80,0	47,0	40,4		•	
	126,0	82,0	75,4			•
4,50	58,0	24,0	17,3	•		
	80,0	47,0	40,3		•	
	126,0	82,0	75,3			•
4,60	58,0	24,0	17,1	•		
	80,0	47,0	40,1		•	
	126,0	82,0	75,1			•
4,70	58,0	24,0	17,0	•		
	80,0	47,0	40,0		•	
	126,0	82,0	75,0			•
4,80	62,0	26,0	18,8	•		
	86,0	52,0	44,8		•	
	132,0	87,0	79,8			•
4,90	62,0	26,0	18,7	•		
	86,0	52,0	44,7		•	
	132,0	87,0	79,7			•
5,00	62,0	26,0	18,5	•		
	86,0	52,0	44,5		•	
	132,0	87,0	79,5			•
5,10	62,0	26,0	18,4	•		
	86,0	52,0	44,4		•	
	132,0	87,0	79,4			•

СВЕРЛА ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSE

STAMO®

для титановых сплавов





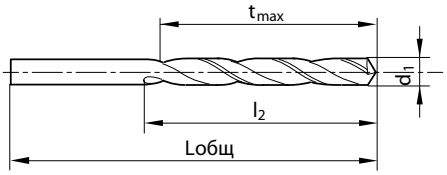
Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
Lобщ	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм

HSSE | 130° | RH | h8

Глубина обработки		3xD	5xD	10xD
Стандарт		DIN 338	DIN 6539	DIN 340
Покрытие		Br	Br	Br
Группы обрабатываемых материалов Основное применение		P	P	P
		M	M	M
		K	K	K
		N	N	N
		S	S	S

d_1	Lобщ	l_2	t_{max}	Артикулы		
				STD 7210	STD 7220	STD 7240
5,20	62,0	26,0	18,2	•		
	86,0	52,0	44,2		•	
	132,0	87,0	79,2			•
5,30	62,0	26,0	18,1	•		
	86,0	52,0	44,1		•	
	132,0	87,0	79,1			•
5,40	66,0	28,0	19,9	•		
	93,0	57,0	48,9		•	
	139,0	91,0	82,9			•
5,50	93,0	57,0	48,8		•	
	139,0	91,0	82,8			•
5,60	66,0	28,0	19,6	•		
	93,0	57,0	48,6		•	
	139,0	91,0	82,6			•
5,70	93,0	57,0	48,5		•	
	139,0	91,0	82,5			•
5,80	66,0	28,0	19,3	•		
	93,0	57,0	48,3		•	
	139,0	91,0	82,3			•
5,90	66,0	28,0	19,2	•		
	93,0	57,0	48,2		•	
	139,0	91,0	82,2			•
6,00	66,0	28,0	19,0	•		
	93,0	57,0	48,0		•	
	139,0	91,0	82,0			•
6,10	70,0	31,0	21,9	•		
	101,0	63,0	53,9		•	
	148,0	97,0	87,9			•
6,20	101,0	63,0	53,7		•	
	148,0	97,0	87,7			•
6,30	70,0	31,0	21,6	•		
	101,0	63,0	53,6		•	
	148,0	97,0	87,6			•
6,40	101,0	63,0	53,4		•	
	148,0	97,0	87,4			•
6,50	70,0	31,0	21,3	•		
	101,0	63,0	53,3		•	
	148,0	97,0	87,3			•
6,60	70,0	31,0	21,1	•		
	101,0	63,0	53,1		•	
	148,0	97,0	87,1			•
6,70	70,0	31,0	21,0	•		
	101,0	63,0	53,0		•	
	148,0	97,0	87,0			•
6,80	74,0	34,0	23,8	•		
	109,0	69,0	58,8		•	
	156,0	102,0	91,8			•
6,90	74,0	34,0	23,7	•		
	109,0	69,0	58,7		•	
	156,0	102,0	91,7			•
7,00	74,0	34,0	23,5	•		
	109,0	69,0	58,5		•	
	156,0	102,0	91,5			•
7,10	74,0	34,0	23,4	•		
	109,0	69,0	58,4		•	
	156,0	102,0	91,4			•
7,20	109,0	69,0	58,2		•	
	156,0	102,0	91,2			•
7,30	109,0	69,0	58,1		•	
	156,0	102,0	91,1			•
7,40	74,0	34,0	22,9	•		
	109,0	69,0	57,9		•	
	156,0	102,0	90,9			•
7,50	74,0	34,0	22,8	•		
	109,0	69,0	57,8		•	
	156,0	102,0	90,8			•
7,60	79,0	37,0	25,6	•		
	117,0	75,0	63,6		•	
	165,0	109,0	97,6			•
7,70	117,0	75,0	63,5		•	
	165,0	109,0	97,5			•
7,80	79,0	37,0	25,3	•		
	117,0	75,0	63,3		•	
	165,0	109,0	97,3			•
7,90	79,0	37,0	25,2	•		
	117,0	75,0	63,2		•	
	165,0	109,0	97,2			•
8,00	79,0	37,0	25,0	•		
	117,0	75,0	63,0		•	
	165,0	109,0	97,0			•
8,10	79,0	37,0	24,9	•		
	117,0	75,0	62,9		•	
	165,0	109,0	96,9			•
8,20	79,0	37,0	24,7	•		
	117,0	75,0	62,7		•	
	165,0	109,0	96,7			•
8,30	117,0	75,0	62,6		•	
	165,0	109,0	96,6			•
8,40	117,0	75,0	62,4		•	
	165,0	109,0	96,4			•
8,50	79,0	37,0	24,3	•		
	117,0	75,0	62,3		•	
	165,0	109,0	96,3			•
8,60	125,0	81,0	68,1		•	
	175,0	115,0	102,1			•
8,70	84,0	40,0	27,0	•		
	125,0	81,0	68,0		•	
	175,0	115,0	102,0			•
8,80	125,0	81,0	67,8		•	
	175,0	115,0	101,8			•
8,90	125,0	81,0	67,7		•	
9,00	84,0	40,0	26,5	•		
	125,0	81,0	67,5		•	
	175,0	115,0	101,5			•
9,10	125,0	81,0	67,4		•	
	175,0	115,0	101,4			•
9,20	84,0	40,0	26,2	•		
	125,0	81,0	67,2		•	
	175,0	115,0	101,2			•
9,30	125,0	81,0	67,1		•	
	175,0	115,0	101,1			•
9,40	125,0	81,0	66,9		•	
	175,0	115,0	100,9			•
9,50	84,0	40,0	25,8	•		
	125,0	81,0	66,8		•	
	175,0	115,0	100,8			•
9,60	133,0	87,0	72,6		•	
	184,0	121,0	106,6			•
9,70	133,0	87,0	72,5		•	
	184,0	121,0	106,5			•
9,80	133,0	87,0	72,3		•	
	184,0	121,0	106,3			•
9,90	133,0	87,0	72,2		•	
	184,0	121,0	106,2			•
10,00	89,0	43,0	28,0	•		
	133,0	87,0	72,0		•	
	184,0	121,0	106,0			•

для титановых сплавов



Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм

HSSE 130° RH h8

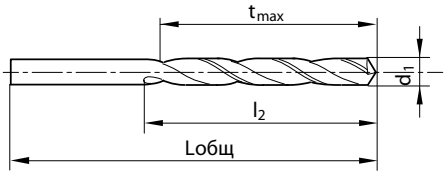


Глубина обработки				3xD	5xD	10xD
Стандарт				DIN 338	DIN 6539	DIN 340
Покрытие				Br	Br	Br
Группы обрабатываемых материалов Основное применение				P	P	P
				M	M	M
				K	K	K
				N	N	N
				S	S	S
d_1	$L_{общ}$	l_2	t_{max}	Артикулы		
				STD 7210	STD 7220	STD 7240
10,10	133,0	87,0	71,9		•	
	184,0	121,0	105,9			•
10,20	89,0	43,0	27,7	•		
	133,0	87,0	71,7		•	
	184,0	121,0	105,7			•
10,30	133,0	87,0	71,6		•	
	184,0	121,0	105,6			•
10,40	133,0	87,0	71,4		•	
	184,0	121,0	105,4			•
10,50	89,0	43,0	27,3	•		
	133,0	87,0	71,3		•	
	184,0	121,0	105,3			•
10,60	133,0	87,0	71,1		•	
11,00	95,0	47,0	30,5	•		
	142,0	94,0	77,5		•	
	195,0	128,0	111,5			•
11,10	142,0	94,0	77,4		•	
11,20	142,0	94,0	77,2		•	
11,50	95,0	47,0	29,8	•		
	142,0	94,0	76,8		•	
	195,0	128,0	110,8			•
11,60	142,0	94,0	76,6		•	
11,80	142,0	94,0	76,3		•	
12,00	102,0	51,0	33,0	•		
	151,0	101,0	83,0		•	
	205,0	134,0	116,0			•
12,50	151,0	101,0	82,3		•	
	205,0	134,0	115,3			•
13,00	151,0	101,0	81,5		•	
	205,0	134,00	114,5			•
13,50	214,0	140,00	119,8			•
14,00	214,0	140,00	119,0			•

СВЕРЛА 5XD ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS, HSSE

STAMO®

универсальное применение





Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм

HSS | 118° | RH | h8 | DIN 338 | HSSE

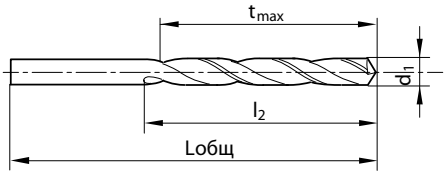
Глубина обработки	5xD	5xD
Материал	HSS	HSSE
Покрытие	V	V
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P K N	P M K N

d_1	$L_{общ}$	l_2	t_{max}	Артикулы	
				STD 1120	STD 1220
0,20	19,0	2,50	2,2	•	•
0,22	19,0	2,50	2,2	•	
0,23	19,0	2,50	2,2	•	
0,24	19,0	2,50	2,1	•	
0,25	19,0	3,00	2,6	•	•
0,26	19,0	3,00	2,6	•	
0,27	19,0	3,00	2,6	•	
0,28	19,0	3,00	2,6	•	
0,29	19,0	3,00	2,6	•	
0,30	19,0	3,00	2,6	•	•
0,31	19,0	4,00	3,5	•	
0,32	19,0	4,00	3,5	•	
0,33	19,0	4,00	3,5	•	
0,35	19,0	4,00	3,5	•	•
0,36	19,0	4,00	3,5	•	
0,37	19,0	4,00	3,4	•	
0,38	19,0	4,00	3,4	•	
0,39	20,0	5,00	4,4	•	
0,40	20,0	5,00	4,4	•	•
0,41	20,0	5,00	4,4	•	
0,42	20,0	5,00	4,4	•	
0,43	20,0	5,00	4,4	•	•
0,44	20,0	5,00	4,3	•	
0,45	20,0	5,00	4,3	•	•
0,46	20,0	5,00	4,3	•	
0,47	20,0	5,00	4,3	•	
0,48	20,0	5,00	4,3	•	
0,49	22,0	6,00	5,3	•	
0,50	22,0	6,00	5,3	•	•
0,51	22,0	6,00	5,2	•	
0,52	22,0	6,00	5,2	•	
0,53	22,0	6,00	5,2	•	
0,54	24,0	7,00	6,2	•	
0,55	24,0	7,00	6,2	•	•
0,56	24,0	7,00	6,2	•	
0,57	24,0	7,00	6,1	•	
0,58	24,0	7,00	6,1	•	
0,59	24,0	7,00	6,1	•	
0,60	24,0	7,00	6,1	•	•
0,61	26,0	8,00	7,1	•	
0,62	26,0	8,00	7,1	•	
0,63	26,0	8,00	7,1	•	
0,64	26,0	8,00	7,0	•	
0,65	26,0	8,00	7,0	•	•
0,66	26,0	8,00	7,0	•	
0,67	26,0	8,00	7,0	•	•
0,68	28,0	9,00	8,0	•	•
0,69	28,0	9,00	8,0	•	
0,70	28,0	9,00	8,0	•	•
0,71	28,0	9,00	7,9	•	
0,72	28,0	9,00	7,9	•	
0,73	28,0	9,00	7,9	•	
0,74	28,0	9,00	7,9	•	
0,75	28,0	9,00	7,9	•	•
0,76	30,0	10,00	8,9	•	
0,77	30,0	10,00	8,8	•	
0,78	30,0	10,00	8,8	•	
0,79	30,0	10,00	8,8	•	
0,80	30,0	10,00	8,8	•	•
0,81	30,0	10,00	8,8	•	
0,82	30,0	10,00	8,8	•	
0,83	30,0	10,00	8,8	•	
0,84	30,0	10,00	8,7	•	
0,85	30,0	10,00	8,7	•	•
0,86	32,0	11,00	9,7	•	•
0,87	32,0	11,00	9,7	•	•
0,88	32,0	11,00	9,7	•	
0,89	32,0	11,00	9,7	•	
0,90	32,0	11,00	9,7	•	•
0,91	32,0	11,00	9,6	•	
0,92	32,0	11,00	9,6	•	
0,93	32,0	11,00	9,6	•	
0,95	32,0	11,00	9,6	•	•
0,96	34,0	12,00	10,6	•	
0,97	34,0	12,00	10,5	•	
0,98	34,0	12,00	10,5	•	•
0,99	34,0	12,00	10,5	•	
1,00	34,0	12,00	10,5	•	•
1,01	34,0	12,00	10,5	•	
1,02	34,0	12,00	10,5	•	
1,03	34,0	12,00	10,5	•	
1,04	34,0	12,00	10,4	•	
1,05	34,0	12,00	10,4	•	•
1,07	36,0	14,00	12,4	•	
1,10	36,0	14,00	12,4	•	•
1,11	36,0	14,00	12,3	•	
1,12	36,0	14,00	12,3	•	
1,13	36,0	14,00	12,3	•	
1,14	36,0	14,00	12,3	•	
1,15	36,0	14,00	12,3	•	•
1,16	36,0	14,00	12,3	•	
1,17	36,0	14,00	12,2	•	•
1,18	36,0	14,00	12,2	•	
1,19	38,0	16,00	14,2	•	
1,20	38,0	16,00	14,2	•	•
1,21	38,0	16,00	14,2	•	
1,22	38,0	16,00	14,2	•	
1,23	38,0	16,00	14,2	•	•
1,24	38,0	16,00	14,1	•	
1,25	38,0	16,00	14,1	•	•
1,26	38,0	16,00	14,1	•	
1,27	38,0	16,00	14,1	•	
1,28	38,0	16,00	14,1	•	
1,30	38,0	16,00	14,1	•	•
1,31	38,0	16,00	14,0	•	
1,35	40,0	18,00	16,0	•	•
1,36	40,0	18,00	16,0	•	
1,37	40,0	18,00	16,0		•
1,39	40,0	18,00	15,9	•	
1,40	40,0	18,00	15,9	•	•
1,41	40,0	18,00	15,9	•	
1,42	40,0	18,00	15,9	•	
1,43	40,0	18,00	15,9	•	
1,44	40,0	18,00	15,8	•	
1,45	40,0	18,00	15,8	•	•
1,46	40,0	18,00	15,8	•	
1,48	40,0	18,00	15,8	•	
1,49	40,0	18,00	15,8	•	
1,50	40,0	18,00	15,8	•	•
1,51	43,0	20,00	17,7	•	
1,52	43,0	20,00	17,7	•	
1,55	43,0	20,00	17,7	•	•
1,56	43,0	20,00	17,7	•	
1,57	43,0	20,00	17,6	•	
1,58	43,0	20,00	17,6	•	
1,59	43,0	20,00	17,6	•	
1,60	43,0	20,00	17,6	•	•
1,62	43,0	20,00	17,6	•	
1,63	43,0	20,00	17,6	•	
1,65	43,0	20,00	17,5	•	•

СВЕРЛА 5XD ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS, HSSE

STAMO®

универсальное применение





Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм

HSS | 118° | RH | h8 | DIN 338 | HSSE

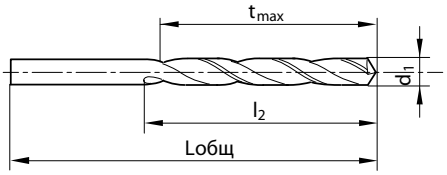
Глубина обработки	5xD	5xD
Материал	HSS	HSSE
Покрытие	V	V
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P K N	P M K N

d_1	$L_{общ}$	l_2	t_{max}	Артикулы	
				STD 1120	STD 1220
1,70	43,0	20,00	17,5	•	•
1,72	46,0	22,00	19,4	•	
1,73	46,0	22,00	19,4	•	
1,74	46,0	22,00	19,4	•	
1,75	46,0	22,00	19,4	•	•
1,76	46,0	22,00	19,4	•	
1,79	46,0	22,00	19,3	•	
1,80	46,0	22,00	19,3	•	•
1,81	46,0	22,00	19,3	•	
1,82	46,0	22,00	19,3	•	•
1,83	46,0	22,00	19,3	•	
1,84	46,0	22,00	19,2	•	
1,85	46,0	22,00	19,2	•	•
1,86	46,0	22,00	19,2		•
1,89	46,0	22,00	19,2	•	
1,90	46,0	22,00	19,2	•	•
1,91	49,0	24,00	21,1	•	
1,92	49,0	24,00	21,1	•	
1,93	49,0	24,00	21,1	•	
1,94	49,0	24,00	21,1	•	
1,95	49,0	24,00	21,1	•	•
1,98	49,0	24,00	21,0	•	
1,99	49,0	24,00	21,0	•	
2,00	49,0	24,00	21,0	•	•
2,01	49,0	24,00	21,0	•	
2,02	49,0	24,00	21,0	•	
2,03	49,0	24,00	21,0	•	•
2,04	49,0	24,00	20,9	•	
2,05	49,0	24,00	20,9	•	•
2,10	49,0	24,00	20,9	•	•
2,11	49,0	24,00	20,8	•	
2,12	49,0	24,00	20,8	•	
2,14	53,0	27,00	23,8	•	
2,15	53,0	27,00	23,8	•	•
2,17	53,0	27,00	23,7	•	
2,20	53,0	27,00	23,7	•	•
2,21	53,0	27,00	23,7	•	
2,22	53,0	27,00	23,7	•	
2,25	53,0	27,00	23,6	•	•
2,27	53,0	27,00	23,6	•	
2,30	53,0	27,00	23,6	•	•
2,33	53,0	27,00	23,5	•	
2,35	53,0	27,00	23,5	•	
2,36	53,0	27,00	23,5	•	
2,37	57,0	30,00	26,4	•	
2,38	57,0	30,00	26,4	•	
2,40	57,0	30,00	26,4	•	•
2,42	57,0	30,00	26,4	•	
2,44	57,0	30,00	26,3	•	
2,45	57,0	30,00	26,3	•	•
2,46	57,0	30,00	26,3	•	
2,50	57,0	30,00	26,3	•	•
2,51	57,0	30,00	26,2	•	
2,52	57,0	30,00	26,2	•	
2,53	57,0	30,00	26,2	•	
2,55	57,0	30,00	26,2	•	•
2,57	57,0	30,00	26,1	•	
2,60	57,0	30,00	26,1	•	•
2,64	57,0	30,00	26,0	•	
2,65	57,0	30,00	26,0	•	•
2,70	61,0	33,00	29,0	•	•
2,71	61,0	33,00	28,9	•	
2,75	61,0	33,00	28,9	•	•
2,78	61,0	33,00	28,8	•	
2,80	61,0	33,00	28,8	•	•
2,82	61,0	33,00	28,8	•	
2,85	61,0	33,00	28,7	•	•
2,88	61,0	33,00	28,7	•	
2,90	61,0	33,00	28,7	•	•
2,94	61,0	33,00	28,6	•	
2,95	61,0	33,00	28,6	•	•
2,97	61,0	33,00	28,5	•	
3,00	61,0	33,00	28,5	•	•
3,01	65,0	36,00	31,5	•	
3,02	65,0	36,00	31,5	•	
3,05	65,0	36,00	31,4	•	•
3,06	65,0	36,00	31,4	•	
3,07	65,0	36,00	31,4	•	
3,10	65,0	36,00	31,4	•	•
3,15	65,0	36,00	31,3	•	•
3,16	65,0	36,00	31,3	•	
3,17	65,0	36,00	31,2	•	
3,18	65,0	36,00	31,2	•	
3,20	65,0	36,00	31,2	•	•
3,25	65,0	36,00	31,1	•	•
3,26	65,0	36,00	31,1	•	
3,30	65,0	36,00	31,1	•	•
3,32	65,0	36,00	31,0	•	
3,35	65,0	36,00	31,0	•	
3,40	70,0	39,00	33,9	•	•
3,45	70,0	39,00	33,8	•	
3,50	70,0	39,00	33,8	•	•
3,55	70,0	39,00	33,7	•	
3,60	70,0	39,00	33,6	•	•
3,62	70,0	39,00	33,6	•	
3,65	70,0	39,00	33,5	•	
3,67	70,0	39,00	33,5	•	
3,68	70,0	39,00	33,5	•	
3,70	70,0	39,00	33,5	•	•
3,74	70,0	39,00	33,4	•	
3,75	70,0	39,00	33,4	•	•
3,80	75,0	43,00	37,3	•	•
3,85	75,0	43,00	37,2	•	
3,90	75,0	43,00	37,2	•	•
3,93	75,0	43,00	37,1	•	
3,95	75,0	43,00	37,1	•	
3,97	75,0	43,00	37,0	•	
3,99	75,0	43,00	37,0	•	
4,00	75,0	43,00	37,0	•	•
4,03	75,0	43,00	37,0	•	
4,04	75,0	43,00	36,9	•	
4,05	75,0	43,00	36,9	•	•
4,06	75,0	43,00	36,9	•	
4,10	75,0	43,00	36,9	•	•
4,15	75,0	43,00	36,8	•	
4,20	75,0	43,00	36,7	•	•
4,22	75,0	43,00	36,7	•	
4,25	75,0	43,00	36,6	•	•
4,30	80,0	47,00	40,6	•	•
4,32	80,0	47,00	40,5	•	
4,35	80,0	47,00	40,5	•	
4,37	80,0	47,00	40,4	•	
4,39	80,0	47,00	40,4	•	
4,40	80,0	47,00	40,4	•	•
4,45	80,0	47,00	40,3	•	
4,50	80,0	47,00	40,3	•	•
4,52	80,0	47,00	40,2	•	
4,53	80,0	47,00	40,2	•	
4,55	80,0	47,00	40,2	•	•
4,57	80,0	47,00	40,1	•	

СВЕРЛА 5XD ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS, HSSE

STAMO®

универсальное применение



Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм

HSS | 118° | RH | h8 | DIN 338 | HSSE



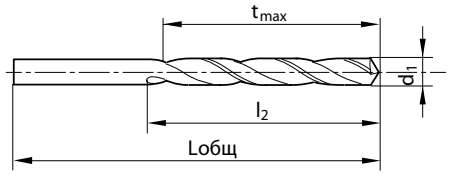
Глубина обработки	5xD	5xD
Материал	HSS	HSSE
Покрытие	V	V
Группы обрабатываемых материалов	P	P
	K	M
Основное применение	N	K
		N

d_1	$L_{общ}$	l_2	t_{max}	Артикулы	
				STD 1120	STD 1220
4,60	80,0	47,00	40,1	•	•
4,65	80,0	47,00	40,0	•	
4,70	80,0	47,00	40,0	•	•
4,75	80,0	47,00	39,9	•	
4,76	86,0	52,00	44,9	•	
4,78	86,0	52,00	44,8	•	
4,80	86,0	52,00	44,8	•	•
4,83	86,0	52,00	44,8	•	
4,85	86,0	52,00	44,7	•	•
4,90	86,0	52,00	44,7	•	•
4,92	86,0	52,00	44,6	•	
4,95	86,0	52,00	44,6	•	
5,00	86,0	52,00	44,5	•	•
5,02	86,0	52,00	44,5	•	•
5,05	86,0	52,00	44,4	•	•
5,06	86,0	52,00	44,4	•	
5,10	86,0	52,00	44,4	•	•
5,11	86,0	52,00	44,3	•	
5,15	86,0	52,00	44,3	•	•
5,16	86,0	52,00	44,3	•	
5,20	86,0	52,00	44,2	•	•
5,22	86,0	52,00	44,2	•	
5,25	86,0	52,00	44,1	•	•
5,30	86,0	52,00	44,1	•	•
5,31	93,0	57,00	49,0	•	
5,35	93,0	57,00	49,0	•	
5,40	93,0	57,00	48,9	•	•
5,41	93,0	57,00	48,9	•	
5,42	93,0	57,00	48,9	•	
5,45	93,0	57,00	48,8	•	
5,50	93,0	57,00	48,8	•	•
5,53	93,0	57,00	48,7	•	
5,55	93,0	57,00	48,7	•	
5,56	93,0	57,00	48,7	•	
5,60	93,0	57,00	48,6	•	•
5,61	93,0	57,00	48,6	•	
5,62	93,0	57,00	48,6	•	
5,65	93,0	57,00	48,5	•	
5,70	93,0	57,00	48,5	•	•
5,75	93,0	57,00	48,4	•	
5,79	93,0	57,00	48,3	•	
5,80	93,0	57,00	48,3	•	•
5,85	93,0	57,00	48,2	•	
5,90	93,0	57,00	48,2	•	•
5,95	93,0	57,00	48,1	•	
6,00	93,0	57,00	48,0	•	•
6,03	101,0	63,00	54,0	•	
6,04	101,0	63,00	53,9	•	
6,05	101,0	63,00	53,9	•	•
6,10	101,0	63,00	53,9	•	•
6,15	101,0	63,00	53,8	•	•
6,20	101,0	63,00	53,7	•	•
6,25	101,0	63,00	53,6	•	
6,26	101,0	63,00	53,6	•	
6,30	101,0	63,00	53,6	•	•
6,35	101,0	63,00	53,5	•	•
6,40	101,0	63,00	53,4	•	•
6,45	101,0	63,00	53,3	•	
6,50	101,0	63,00	53,3	•	•
6,55	101,0	63,00	53,2	•	
6,60	101,0	63,00	53,1	•	•
6,65	101,0	63,00	53,0	•	
6,70	101,0	63,00	53,0	•	•
6,75	109,0	69,00	58,9	•	•
6,80	109,0	69,00	58,8	•	•
6,85	109,0	69,00	58,7	•	
6,90	109,0	69,00	58,7	•	•
6,95	109,0	69,00	58,6	•	
7,00	109,0	69,00	58,5	•	•
7,05	109,0	69,00	58,4	•	
7,10	109,0	69,00	58,4	•	•
7,14	109,0	69,00	58,3	•	•
7,20	109,0	69,00	58,2	•	•
7,25	109,0	69,00	58,1	•	
7,30	109,0	69,00	58,1	•	•
7,35	109,0	69,00	58,0	•	
7,40	109,0	69,00	57,9	•	•
7,45	109,0	69,00	57,8	•	
7,50	109,0	69,00	57,8	•	•
7,54	117,0	75,00	63,7	•	
7,60	117,0	75,00	63,6	•	•
7,70	117,0	75,00	63,5	•	•
7,75	117,0	75,00	63,4	•	
7,80	117,0	75,00	63,3	•	•
7,85	117,0	75,00	63,2	•	
7,90	117,0	75,00	63,2	•	•
7,94	117,0	75,00	63,1	•	
7,95	117,0	75,00	63,1	•	
8,00	117,0	75,00	63,0	•	•
8,05	117,0	75,00	62,9	•	
8,10	117,0	75,00	62,9	•	•
8,20	117,0	75,00	62,7	•	•
8,25	117,0	75,00	62,6	•	
8,30	117,0	75,00	62,6	•	•
8,33	117,0	75,00	62,5	•	
8,40	117,0	75,00	62,4	•	•
8,45	117,0	75,00	62,3	•	
8,50	117,0	75,00	62,3	•	•
8,55	125,0	81,00	68,2	•	
8,60	125,0	81,00	68,1	•	•
8,70	125,0	81,00	68,0	•	•
8,73	125,0	81,00	67,9	•	•
8,75	125,0	81,00	67,9	•	•
8,80	125,0	81,00	67,8	•	•
8,85	125,0	81,00	67,7	•	
8,90	125,0	81,00	67,7	•	•
9,00	125,0	81,00	67,5	•	•
9,05	125,0	81,00	67,4	•	
9,10	125,0	81,00	67,4	•	•
9,13	125,0	81,00	67,3	•	
9,15	125,0	81,00	67,3	•	
9,20	125,0	81,00	67,2	•	•
9,25	125,0	81,00	67,1	•	•
9,30	125,0	81,00	67,1	•	•
9,35	125,0	81,00	67,0	•	
9,40	125,0	81,00	66,9	•	•
9,50	125,0	81,00	66,8	•	•
9,52	133,0	87,00	72,7	•	•
9,55	133,0	87,00	72,7	•	
9,60	133,0	87,00	72,6	•	•
9,65	133,0	87,00	72,5	•	
9,70	133,0	87,00	72,5	•	•
9,75	133,0	87,00	72,4	•	
9,80	133,0	87,00	72,3	•	•
9,90	133,0	87,00	72,2	•	•
9,92	133,0	87,00	72,1	•	
9,95	133,0	87,00	72,1	•	
10,00	133,0	87,00	72,0	•	•
10,05	133,0	87,00	71,9	•	•
10,08	133,0	87,00	71,9	•	

СВЕРЛА 5XD ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS, HSSE

STAMO®

универсальное применение





Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм

HSS | 118° | RH | h8 | DIN 338 | HSSE

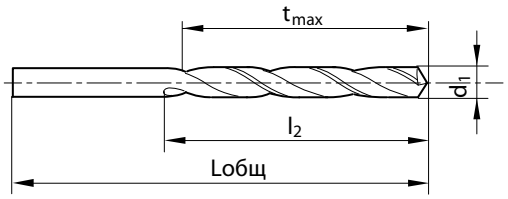
Глубина обработки	5xD	5xD
Материал	HSS	HSSE
Покрытие	V	V
Группы обрабатываемых материалов	P	P
	K	M
Основное применение	N	K
		N

d_1	$L_{общ}$	l_2	t_{max}	Артикулы	
				STD 1120	STD 1220
10,10	133,0	87,00	71,9	•	•
10,20	133,0	87,00	71,7	•	•
10,25	133,0	87,00	71,6	•	•
10,30	133,0	87,00	71,6	•	•
10,32	133,0	87,00	71,5	•	
10,40	133,0	87,00	71,4	•	•
10,50	133,0	87,00	71,3	•	•
10,60	133,0	87,00	71,1	•	•
10,70	142,0	94,00	78,0	•	
10,72	142,0	94,00	77,9	•	•
10,75	142,0	94,00	77,9	•	
10,80	142,0	94,00	77,8	•	•
10,90	142,0	94,00	77,7	•	•
11,00	142,0	94,00	77,5	•	•
11,10	142,0	94,00	77,4	•	•
11,11	142,0	94,00	77,3	•	
11,15	142,0	94,00	77,3	•	
11,20	142,0	94,00	77,2	•	•
11,25	142,0	94,00	77,1	•	•
11,30	142,0	94,00	77,1	•	•
11,40	142,0	94,00	76,9	•	
11,50	142,0	94,00	76,8	•	•
11,51	142,0	94,00	76,7	•	
11,60	142,0	94,00	76,6	•	
11,70	142,0	94,00	76,5	•	•
11,75	142,0	94,00	76,4	•	•
11,80	142,0	94,00	76,3	•	•
11,90	151,0	101,00	83,2	•	
11,91	151,0	101,00	83,1	•	
12,00	151,0	101,00	83,0	•	•
12,05	151,0	101,00	82,9	•	
12,10	151,0	101,00	82,9	•	
12,20	151,0	101,00	82,7	•	•
12,25	151,0	101,00	82,6	•	
12,30	151,0	101,00	82,6	•	
12,40	151,0	101,00	82,4	•	•
12,50	151,0	101,00	82,3	•	•
12,60	151,0	101,00	82,1	•	•
12,65	151,0	101,00	82,0	•	
12,70	151,0	101,00	82,0	•	•
12,75	151,0	101,00	81,9	•	
12,80	151,0	101,00	81,8	•	•
12,85	151,0	101,00	81,7	•	
12,90	151,0	101,00	81,7	•	•
13,00	151,0	101,00	81,5	•	•
13,10	151,0	101,00	81,4	•	
13,20	151,0	101,00	81,2	•	•
13,25	160,0	108,00	88,1	•	
13,30	160,0	108,00	88,1	•	•
13,40	160,0	108,00	87,9	•	•
13,49	160,0	108,00	87,8	•	
13,50	160,0	108,00	87,8	•	•
13,60	160,0	108,00	87,6	•	•
13,70	160,0	108,00	87,5	•	•
13,75	160,0	108,00	87,4	•	
13,80	160,0	108,00	87,3	•	•
13,90	160,0	108,00	87,2	•	
14,00	160,0	108,00	87,0	•	•
14,10	169,0	114,00	92,9	•	
14,20	169,0	114,00	92,7	•	•
14,25	169,0	114,00	92,6	•	
14,30	169,0	114,00	92,6	•	
14,40	169,0	114,00	92,4	•	
14,50	169,0	114,00	92,3	•	•
14,60	169,0	114,00	92,1	•	
14,68	169,0	114,00	92,0	•	
14,70	169,0	114,00	92,0	•	
14,75	169,0	114,00	91,9	•	
14,80	169,0	114,00	91,8	•	
14,90	169,0	114,00	91,7	•	
15,00	169,0	114,00	91,5	•	•
15,08	178,0	120,00	97,4	•	
15,10	178,0	120,00	97,4	•	
15,20	178,0	120,00	97,2	•	
15,25	178,0	120,00	97,1	•	•
15,40	178,0	120,00	96,9	•	
15,50	178,0	120,00	96,8	•	•
15,60	178,0	120,00	96,6	•	
15,70	178,0	120,00	96,5	•	
15,75	178,0	120,00	96,4	•	
15,80	178,0	120,00	96,3	•	
15,87	178,0	120,00	96,2	•	•
16,00	178,0	120,00	96,0	•	•
16,10	184,0	125,00	100,9	•	
16,20	184,0	125,00	100,7	•	
16,25	184,0	125,00	100,6	•	
16,27	184,0	125,00	100,6	•	
16,50	184,0	125,00	100,3	•	•
16,70	184,0	125,00	100,0	•	
16,90	184,0	125,00	99,7	•	
17,00	184,0	125,00	99,5	•	•
17,25	191,0	130,00	104,1	•	
17,50	191,0	130,00	103,8	•	•
17,75	191,0	130,00	103,4	•	
17,80	191,0	130,00	103,3	•	
18,00	191,0	130,00	103,0	•	
18,50	198,0	135,00	107,3	•	
18,75	198,0	135,00	106,9	•	
19,00	198,0	135,00	106,5	•	•
19,25	205,0	140,00	111,1	•	
19,50	205,0	140,00	110,8	•	
20,00	205,0	140,00	110,0	•	•

СВЕРЛА 3XD ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS, HSSE

STAMO®

универсальное применение



Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм

HSS | 118° | RH | h8 | DIN 1897 | HSSE



Глубина обработки	3xD	3xD
Материал	HSS	HSSE
Покрытие	V	V
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P K N	P M K N

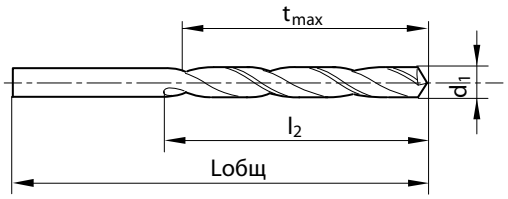
d_1	$L_{общ}$	l_2	t_{max}	Артикулы	
				STD 1110	STD 1210
0,40	19,0	2,5	1,9		•
0,50	20,0	3,0	2,3	•	•
0,60	21,0	3,5	2,6	•	•
0,65	22,0	4,0	3,0		•
0,70	23,0	4,5	3,5	•	•
0,75	23,0	4,5	3,4		•
0,80	24,0	5,0	3,8	•	•
0,85	24,0	5,0	3,7	•	
0,86	25,0	5,5	4,2		•
0,87	25,0	5,5	4,2		•
0,90	25,0	5,5	4,2	•	•
0,95	25,0	5,5	4,1		•
1,00	26,0	6,0	4,5	•	•
1,03	26,0	6,0	4,5		•
1,05	26,0	6,0	4,4	•	•
1,10	28,0	7,0	5,4	•	
1,20	30,0	8,0	6,2	•	•
1,25	30,0	8,0	6,1	•	•
1,28	30,0	8,0	6,1		•
1,30	30,0	8,0	6,1	•	•
1,35	32,0	9,0	7,0	•	•
1,40	32,0	9,0	6,9	•	•
1,45	32,0	9,0	6,8		•
1,50	32,0	9,0	6,8	•	•
1,55	34,0	10,0	7,7	•	•
1,60	34,0	10,0	7,6	•	•
1,65	34,0	10,0	7,5	•	•
1,70	34,0	10,0	7,5	•	•
1,75	36,0	11,0	8,4	•	•
1,80	36,0	11,0	8,3	•	•
1,85	36,0	11,0	8,2		•
1,90	36,0	11,0	8,2	•	•
1,95	38,0	12,0	9,1	•	•
1,97	38,0	12,0	9,0		•
1,98	38,0	12,0	9,0		•
2,00	38,0	12,0	9,0	•	•
2,03	38,0	12,0	9,0		•
2,05	38,0	12,0	8,9	•	•
2,10	38,0	12,0	8,9	•	•
2,20	40,0	13,0	9,7	•	•
2,25	40,0	13,0	9,6	•	•
2,30	40,0	13,0	9,6	•	•
2,40	43,0	14,0	10,4	•	•
2,45	43,0	14,0	10,3	•	•
2,47	43,0	14,0	10,3		•
2,50	43,0	14,0	10,3	•	•

d_1	$L_{общ}$	l_2	t_{max}	Артикулы	
				STD 1110	STD 1210
2,55	43,0	14,0	10,2	•	•
2,60	43,0	14,0	10,1	•	•
2,65	43,0	14,0	10,0	•	•
2,70	46,0	16,0	12,0	•	•
2,75	46,0	16,0	11,9	•	•
2,80	46,0	16,0	11,8	•	•
2,90	46,0	16,0	11,7	•	•
2,95	46,0	16,0	11,6	•	
3,00	46,0	16,0	11,5	•	•
3,05	49,0	18,0	13,4	•	•
3,10	49,0	18,0	13,4	•	•
3,20	49,0	18,0	13,2	•	•
3,25	49,0	18,0	13,1	•	•
3,30	49,0	18,0	13,1	•	•
3,35	49,0	18,0	13,0	•	
3,40	52,0	20,0	14,9	•	•
3,50	52,0	20,0	14,8	•	•
3,60	52,0	20,0	14,6	•	•
3,65	52,0	20,0	14,5	•	
3,70	52,0	20,0	14,5	•	•
3,75	52,0	20,0	14,4	•	•
3,80	55,0	22,0	16,3	•	•
3,85	55,0	22,0	16,2	•	
3,90	55,0	22,0	16,2	•	•
4,00	55,0	22,0	16,0	•	•
4,10	55,0	22,0	15,9	•	•
4,20	55,0	22,0	15,7	•	•
4,25	55,0	22,0	15,6	•	•
4,30	58,0	24,0	17,6	•	•
4,40	58,0	24,0	17,4	•	•
4,50	58,0	24,0	17,3	•	•
4,60	58,0	24,0	17,1	•	•
4,65	58,0	24,0	17,0	•	•
4,70	58,0	24,0	17,0	•	
4,75	58,0	24,0	16,9	•	
4,80	62,0	26,0	18,8	•	•
4,85	62,0	26,0	18,7	•	
4,90	62,0	26,0	18,7	•	•
4,95	62,0	26,0	18,6	•	
5,00	62,0	26,0	18,5	•	•
5,05	62,0	26,0	18,4	•	•
5,10	62,0	26,0	18,4	•	•
5,20	62,0	26,0	18,2	•	•
5,25	62,0	26,0	18,1	•	
5,30	62,0	26,0	18,1	•	•
5,40	66,0	28,0	19,9	•	•
5,50	66,0	28,0	19,8	•	•
5,55	66,0	28,0	19,7		•
5,60	66,0	28,0	19,6	•	•
5,70	66,0	28,0	19,5	•	•
5,75	66,0	28,0	19,4	•	
5,80	66,0	28,0	19,3	•	•
5,85	66,0	28,0	19,2	•	
5,90	66,0	28,0	19,2	•	•
5,95	66,0	28,0	19,1		•
6,00	66,0	28,0	19,0	•	•
6,10	70,0	31,0	21,9	•	•
6,15	70,0	31,0	21,8	•	
6,20	70,0	31,0	21,7	•	•
6,25	70,0	31,0	21,6		•
6,30	70,0	31,0	21,6	•	•
6,40	70,0	31,0	21,4	•	•
6,50	70,0	31,0	21,3	•	•
6,60	70,0	31,0	21,1	•	•
6,70	70,0	31,0	21,0	•	•
6,75	74,0	34,0	23,9	•	•
6,80	74,0	34,0	23,8	•	•
6,90	74,0	34,0	23,7	•	•
7,00	74,0	34,0	23,5	•	•
7,10	74,0	34,0	23,4	•	•
7,20	74,0	34,0	23,2	•	•
7,30	74,0	34,0	23,1	•	•
7,40	74,0	34,0	22,9	•	•
7,50	74,0	34,0	22,8	•	•
7,60	79,0	37,0	25,6	•	•
7,70	79,0	37,0	25,5	•	•
7,75	79,0	37,0	25,4	•	
7,80	79,0	37,0	25,3	•	•
7,90	79,0	37,0	25,2	•	•
8,00	79,0	37,0	25,0	•	•
8,10	79,0	37,0	24,9	•	•
8,20	79,0	37,0	24,7	•	•
8,25	79,0	37,0	24,6	•	•
8,30	79,0	37,0	24,6	•	•

СВЕРЛА 3XD ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS, HSSE

STAMO®

универсальное применение



Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм

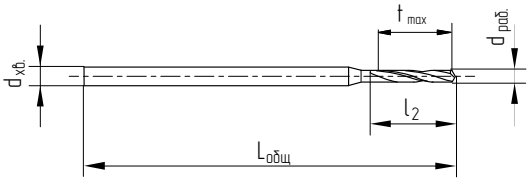
HSS | 118° | RH | h8 | DIN 1897 | HSSE



Глубина обработки	3xD	3xD
Материал	HSS	HSSE
Покрытие	V	V
Группы обрабатываемых материалов	P	P
	K	M
	N	K
Основное применение		N

d_1	$L_{общ}$	l_2	t_{max}	Артикулы	
				STD 1110	STD 1210
8,40	79,0	37,0	24,4	•	•
8,50	79,0	37,0	24,3	•	•
8,60	84,0	40,0	27,1	•	•
8,70	84,0	40,0	27,0	•	•
8,75	84,0	40,0	26,9	•	
8,80	84,0	40,0	26,8	•	•
8,90	84,0	40,0	26,7	•	•
9,00	84,0	40,0	26,5	•	•
9,10	84,0	40,0	26,4	•	•
9,20	84,0	40,0	26,2	•	•
9,25	84,0	40,0	26,1	•	
9,30	84,0	40,0	26,1	•	•
9,40	84,0	40,0	25,9	•	•
9,50	84,0	40,0	25,8	•	•
9,60	89,0	43,0	28,6	•	•
9,70	89,0	43,0	28,5	•	•
9,75	89,0	43,0	28,4	•	•
9,80	89,0	43,0	28,3	•	•
9,90	89,0	43,0	28,2	•	•
10,00	89,0	43,0	28,0	•	•
10,05	89,0	43,0	27,9	•	•
10,10	89,0	43,0	27,9	•	•
10,20	89,0	43,0	27,7	•	•
10,25	89,0	43,0	27,6	•	
10,30	89,0	43,0	27,6	•	•
10,40	89,0	43,0	27,4	•	•
10,50	89,0	43,0	27,3	•	•
10,70	95,0	47,0	31,0	•	•
10,75	95,0	47,0	30,9	•	
10,80	95,0	47,0	30,8	•	•
10,90	95,0	47,0	30,7	•	•
11,00	95,0	47,0	30,5	•	•
11,10	95,0	47,0	30,4	•	•
11,20	95,0	47,0	30,2	•	•
11,40	95,0	47,0	29,9	•	
11,50	95,0	47,0	29,8	•	•
11,70	95,0	47,0	29,5	•	
11,80	95,0	47,0	29,3	•	•
12,00	102,0	51,0	33,0	•	•
12,05	102,0	51,0	32,9	•	
12,20	102,0	51,0	32,7	•	•
12,30	102,0	51,0	32,6	•	•
12,40	102,0	51,0	32,4		•
12,50	102,0	51,0	32,3	•	•
12,60	102,0	51,0	32,1	•	•
12,70	102,0	51,0	32,0	•	
12,75	102,0	51,0	31,9	•	
12,80	102,0	51,0	31,8		•
12,90	102,0	51,0	31,7	•	•
13,00	102,0	51,0	31,5	•	•
13,10	102,0	51,0	31,4	•	
13,20	102,0	51,0	31,2	•	
13,50	107,0	54,0	33,8	•	•
13,60	107,0	54,0	33,6	•	
13,75	107,0	54,0	33,4	•	•
13,80	107,0	54,0	33,3		•
14,00	107,0	54,0	33,0	•	•
14,20	111,0	56,0	34,7	•	
14,25	111,0	56,0	34,6	•	
14,30	111,0	56,0	34,6	•	
14,50	111,0	56,0	34,3	•	•
14,75	111,0	56,0	33,9	•	
15,00	111,0	56,0	33,5	•	•
15,25	115,0	58,0	35,1	•	
15,50	115,0	58,0	34,8	•	•
15,75	115,0	58,0	34,4	•	•
16,00	115,0	58,0	34,0	•	•
16,25	119,0	60,0	35,6	•	
16,27	119,0	60,0	35,6	•	
16,50	119,0	60,0	35,3	•	•
17,00	119,0	60,0	34,5	•	•
17,50	123,0	62,0	35,8	•	•
18,00	123,0	62,0	35,0	•	•
18,20	127,0	64,0	36,7	•	
18,50	127,0	64,0	36,3	•	•
18,75	127,0	64,0	35,9	•	
19,00	127,0	64,0	35,5	•	•
19,10	131,0	66,0	37,4	•	
19,50	131,0	66,0	36,8	•	•
20,00	131,0	66,0	36,0	•	•
20,50	136,0	68,0	37,3	•	•
21,00	136,0	68,0	36,5	•	•
21,50	141,0	70,0	37,8	•	
22,00	141,0	70,0	37,0	•	•
22,20	141,0	70,0	36,7		•
22,50	146,0	72,0	38,3	•	
23,00	146,0	72,0	37,5	•	•
23,50	146,0	72,0	36,8	•	
24,00	151,0	75,0	39,0	•	•
24,50	151,0	75,0	38,3	•	
25,00	151,0	75,0	37,5	•	•
26,00	156,0	78,0	39,0	•	
26,50	156,0	78,0	38,3	•	
27,00	162,0	81,0	40,5	•	
27,50	162,0	81,0	39,8	•	
28,00	162,0	81,0	39,0	•	
28,75	168,0	84,0	40,9	•	
29,00	168,0	84,0	40,5	•	
30,00	168,0	84,0	39,0	•	
31,00	174,0	87,0	40,5	•	
32,00	180,0	90,0	42,0	•	
39,50	200,0	100,0	40,8	•	

универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dхв	диаметр хвостовика, мм
Lобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
d2	диаметр шейки, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

VHM 130° RH h7

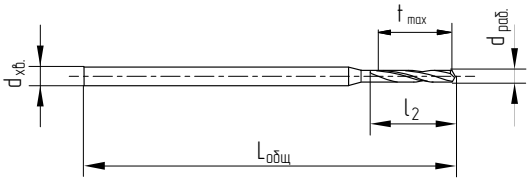


Глубина обработки	3xD	5xD	8xD
Стандарт	DIN 338	DIN 6539	DIN 340
Покрытие	Br	Br	Br
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P M K N S	P M K N S	P M K N S

d1	l2	Lобщ	dхв	d2	tmax	Артикулы		
						STD 3610	STD 3620	STD 3640
0,10	3	38	3,0	1,0	0,30	•		
	5				0,50		•	
					0,80			•
0,11	5				0,60		•	
					1,00			•
0,12	5				0,70		•	
					1,00			•
0,13	5				0,80		•	
					1,20			•
0,14	5				0,90		•	
					1,20			•
0,15	5				0,45	•		
					1,00		•	
					1,30			•
0,16	5				1,25		•	
					1,30			•
0,17	5				1,50		•	
					1,50			•
0,18	5				1,75		•	
					1,50			•
0,19	5				2,00		•	
					1,60			•
0,20	3				0,60	•		
	5				2,25		•	
					1,60			•
0,21	5				2,25		•	
					2,00			•
0,22	5				2,25		•	
					2,00			•
0,23	5				2,25		•	
					2,00			•
0,24	5				2,25		•	
					2,00			•
0,25	3				0,75	•		
	5				2,25		•	
					2,00			•
0,26	5				2,25		•	
					2,40			•
0,27	5				2,25		•	
					2,40			•
0,28	5				2,25		•	
	7				2,40			•
0,29	5				2,25		•	
	7				2,40			•

d1	l2	Lобщ	dхв	d2	tmax	Артикулы		
						STD 3610	STD 3620	STD 3640
0,30	3	38	3,0	1,5	0,90	•		
	5				2,25		•	
	7				2,40			•
0,31	5				2,25		•	
	7				2,80			•
0,32	5				2,25		•	
	7				2,80			•
0,33	5				2,25		•	
	7				2,80			•
0,34	5				2,25		•	
	7				2,80			•
0,35	3				1,05	•		
	5				2,25		•	
	7				2,80			•
0,36	5				2,25		•	
	7				3,20			•
0,37	5				2,25		•	
	7				3,20			•
0,38	5				2,25		•	
	7				3,20			•
0,39	5				2,25		•	
	7				3,20			•
0,40	3				1,20	•		
	5				2,25		•	
	7				3,20			•
0,41	5				2,25		•	
	7				3,60			•
0,42	5				2,25		•	
	7				3,60			•
0,43	5				2,25		•	
	7				3,60			•
0,44	5				2,25		•	
	7				3,60			•
0,45	3				1,35	•		
	5				2,25		•	
	7				3,60			•
0,46	5				2,25		•	
	7				4,00			•
0,47	5				2,25		•	
	7				4,00			•
0,48	5				2,25		•	
	7				4,00			•
0,49	5				2,25		•	
	7				4,00			•
0,50	6			1,5	1,5	•		
	10				2,5		•	
	15				4,0			•
0,51	10				3,0		•	
	15				4,8			•
0,52	10				3,0		•	
	15				4,8			•
0,53	10				3,0		•	
	15				4,8			•
0,54	10				3,0		•	
	15				4,8			•
0,55	6				1,8	•		
	10				3,0		•	
	15				4,8			•
0,56	10				3,0		•	
	15				4,8			•
0,57	10				3,0		•	
	15				4,8			•
0,58	10				3,0		•	
	15				4,8			•
0,59	10				3,0		•	
	15				4,8			•
0,60	6				1,8	•		
	10				3,0		•	
	15				4,8			•
0,61	10				3,5		•	
	15				5,6			•
0,62	10				3,5		•	
	15				5,6			•
0,63	10				3,5		•	
	15				5,6			•
0,64	10				3,5		•	
	15				5,6			•
0,65	6				2,1	•		
	10				3,5		•	
	15				5,6			•
0,66	10				3,5		•	
	15				5,6			•

универсальное применение



Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$d_{хв}$	диаметр хвостовика, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
d_2	диаметр шейки, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм



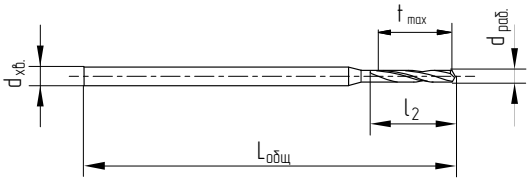


Глубина обработки	3xD	5xD	8xD
Стандарт	DIN 338	DIN 6539	DIN 340
Покрытие	Br	Br	Br
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P M K N S	P M K N S	P M K N S

d_1	l_2	$L_{общ}$	$d_{хв}$	d_2	t_{max}	Артикулы		
						STD 3610	STD 3620	STD 3640
0,67	10	38	3,0	1,5	3,5		•	
	15				5,6			•
0,68	10				3,5		•	
	15				5,6			•
0,69	10				3,5		•	
	15				5,6			•
0,70	6				2,1	•		
	10				3,5		•	
	15				5,6			•
0,71	10				4,0		•	
	15				6,4			•
0,72	10				4,0		•	
	15				6,4			•
0,73	10				4,0		•	
	15				6,4			•
0,74	10				4,0		•	
	15				6,4			•
0,75	6				2,4	•		
	10				4,0		•	
	15				6,4			•
0,76	10				4,0		•	
	15				6,4			•
0,77	10				4,0		•	
	15				6,4			•
0,78	10				4,0		•	
	15				6,4			•
0,79	10				4,0		•	
	15				6,4			•
0,80	6				2,4	•		
	10				4,0		•	
0,80	15				6,4			•
0,81	10				4,5		•	
	15				7,2			•
0,82	10				4,5		•	
	15				7,2			•
0,83	10				4,5		•	
	15				7,2			•
0,84	10				4,5		•	
	15				7,2			•
0,85	6				2,7	•		
	10				4,5		•	
	15				7,2			•
0,86	10				4,5		•	
	15				7,2			•

d_1	l_2	$L_{общ}$	$d_{хв}$	d_2	t_{max}	Артикулы		
						STD 3610	STD 3620	STD 3640
0,87	10	38	3,0	1,5	4,5		•	
	15				7,2			•
0,88	10				4,5		•	
	15				7,2			•
0,89	10				4,5		•	
	15				7,2			•
0,90	6				2,7	•		
	10				4,5		•	
	15				7,2			•
0,91	10				5,0		•	
	15				8,0			•
0,92	10				5,0		•	
	15				8,0			•
0,93	10				5,0		•	
	15				8,0			•
0,94	10				5,0		•	
	15				8,0			•
0,95	6				3,0	•		
	10				5,0		•	
	15				8,0			•
0,96	10				5,0		•	
	15				8,0			•
0,97	10				5,0		•	
	15				8,0			•
0,98	10				5,0		•	
	15				8,0			•
0,99	10				5,0		•	
	15				8,0			•
1,00	6				3,0	•		
	10			2,0	5,0		•	
	15				8,0			•
1,01	10				5,5		•	
	15				8,8			•
1,02	10				5,5		•	
	15				8,8			•
1,03	10				5,5		•	
	15				8,8			•
1,04	10				5,5		•	
	15				8,8			•
1,05	6				3,3	•		
	10				5,5		•	
	15				8,8			•
1,06	10				5,5		•	
	15				8,8			•
1,07	10				5,5		•	
	15				8,8			•
1,08	10				5,5		•	
	15				8,8			•
1,09	10				5,5		•	
	15				8,8			•
1,10	6				3,3	•		
	10				5,5		•	
	15				8,8			•
1,11	10				6,0		•	
	15				9,6			•
1,12	10				6,0		•	
	15				9,6			•
1,13	10				6,0		•	
	15				9,6			•
1,14	10				6,0		•	
	15				9,6			•
1,15	6				3,6	•		
	10				6,0		•	
	15				9,6			•
1,16	10				6,0		•	
	15				9,6			•
1,17	10				6,0		•	
	15				9,6			•
1,18	10				6,0		•	
	15				9,6			•
1,19	10				6,0		•	
	15				9,6			•
1,20	6				3,6	•		
	10				6,0		•	
	15				9,6			•
1,21	10				6,0		•	
	15				10,4			•
1,22	10				6,0		•	
	15				10,4			•
1,23	10				6,0		•	
	15				10,4			•
1,24	10				6,0		•	
	15				10,4			•

универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dхв	диаметр хвостовика, мм
Lобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
d2	диаметр шейки, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

VHM 130° RH h7

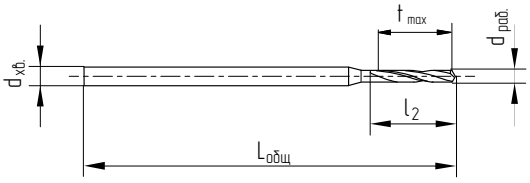


Глубина обработки	3xD	5xD	8xD
Стандарт	DIN 338	DIN 6539	DIN 340
Покрытие	Br	Br	Br
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	P	P
	M	M	M
	K	K	K
	N	N	N
	S	S	S

d1	l2	Lобщ	dхв	d2	tmax	Артикулы		
						STD 3610	STD 3620	STD 3640
1,25	6	38	3,0	2,0	3,9	•		
	10				6,0		•	
	15				10,4			•
1,26	10				6,0		•	
	15				10,4			•
1,27	10				6,0		•	
	15				10,4			•
1,28	10				6,0		•	
	15				10,4			•
1,29	10				6,0		•	
	15				10,4			•
1,30	6				3,9	•		
	10				6,0		•	
	15				10,4			•
1,31	10				7,0		•	
	15				11,2			•
1,32	10				7,0		•	
	15				11,2			•
1,33	10				7,0		•	
	15				11,2			•
1,34	10				7,0		•	
	15				11,2			•
1,35	6				4,2	•		
	10				7,0		•	
	15				11,2			•
1,36	10				7,0		•	
	15				11,2			•
1,37	10				7,0		•	
	15				11,2			•
1,38	10				7,0		•	
	15				11,2			•
1,39	10				7,0		•	
	15				11,2			•
1,40	6				4,2	•		
	10				7,0		•	
	15				11,2			•
1,41	10				7,5		•	
	15				12,0			•
1,42	10				7,5		•	
	15				12,0			•
1,43	10				7,5		•	
	15				12,0			•
1,44	10				7,5		•	
	15				12,0			•

d1	l2	Lобщ	dхв	d2	tmax	Артикулы		
						STD 3610	STD 3620	STD 3640
1,45	6	38	3,0	2,0	4,5	•		
	10				7,5		•	
	15				12,0			•
1,46	10				7,5		•	
	15				12,0			•
1,47	10				7,5		•	
	15				12,0			•
1,48	10				7,5		•	
	15				12,0			•
1,49	10				7,5		•	
	15				12,0			•
1,50	-			-	4,5	•		
					7,5		•	
					12,0			•
1,51					8,0		•	
					12,8			•
1,52					8,0		•	
					12,8			•
1,53					8,0		•	
					12,8			•
1,54					8,0		•	
					12,8			•
1,55					4,8	•		
					8,0		•	
					12,8			•
1,56					8,0		•	
					12,8			•
1,57					8,0		•	
					12,8			•
1,58					8,0		•	
					12,8			•
1,59					8,0		•	
					12,8			•
1,60					4,8	•		
					8,0		•	
					12,8			•
1,61					8,5		•	
					13,6			•
1,62					8,5		•	
					13,6			•
1,63					8,5		•	
					13,6			•
1,64					8,5		•	
					13,6			•
1,65					5,1	•		
					8,5		•	
					13,6			•
1,66					8,5		•	
					13,6			•
1,67					8,5		•	
					13,6			•
1,68					8,5		•	
1,68					13,6			•
1,69					8,5		•	
					13,6			•
1,70					5,1	•		
					8,5		•	
					13,6			•
1,71					9,0		•	
					14,4			•
1,72					9,0		•	
					14,4			•
1,73					9,0		•	
					14,4			•
1,74					9,0		•	
					14,4			•
1,75					5,4	•		
					9,0		•	
					14,4			•
1,76					9,0		•	
					14,4			•
1,77					9,0		•	
					14,4			•
1,78					9,0		•	
					14,4			•
1,79					9,0		•	
					14,4			•
1,80					5,4	•		
					9,0		•	
					14,4			•
1,81					9,5		•	
					15,2			•

универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dхв	диаметр хвостовика, мм
Lобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
d2	диаметр шейки, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

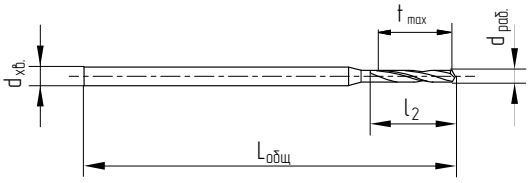




Глубина обработки	3xD	5xD	8xD
Стандарт	DIN 338	DIN 6539	DIN 340
Покрытие	Br	Br	Br
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	P	P
	M	M	M
	K	K	K
	N	N	N
	S	S	S

d1	l2	Lобщ	dхв	d2	tmax	Артикулы		
						STD 3610	STD 3620	STD 3640
1,82	–	38	3,0	–	9,5		•	
					15,2			•
1,83					9,5		•	
					15,2			•
1,84					9,5		•	
					15,2			•
1,85					5,7	•		
					9,5		•	
					15,2			•
1,86					9,5		•	
					15,2			•
1,87					9,5		•	
					15,2			•
1,88					9,5		•	
					15,2			•
1,89					9,5		•	
					15,2			•
1,90					5,7	•		
					9,5		•	
					15,2			•
1,91					10,0		•	
					16,0			•
1,92					10,0		•	
					16,0			•
1,93					10,0		•	
					16,0			•
1,94					10,0		•	
					16,0			•
1,95					6,0	•		
					10,0		•	
					16,0			•
1,96					10,0		•	
					16,0			•
1,97					10,0		•	
					16,0			•
1,98					10,0		•	
					16,0			•
1,99					10,0		•	
					16,0			•
2,00					6,0	•		
					10,0		•	
					16,0			•
2,01					10,5		•	
					16,8			•
2,02	-	38	3,0	-	10,5		•	
					16,8			•
2,03					10,5		•	
					16,8			•
2,04					10,5		•	
					16,8			•
2,05					6,3	•		
					10,5		•	
					16,8			•
2,06					10,5		•	
2,07					10,5		•	
2,08					10,5		•	
2,09					10,5		•	
2,10					6,3	•		
					10,5		•	
2,11					11,0		•	
2,12					11,0		•	
2,13					11,0		•	
2,14					11,0		•	
2,15					6,6	•		
					11,0		•	
2,16					11,0		•	
2,17					11,0		•	
2,18					11,0		•	
2,19					11,0		•	
2,20					6,6	•		
					11,0		•	
2,21					11,5		•	
2,22					11,5		•	
2,23					11,5		•	
2,24					11,5		•	
2,25					6,9	•		
					11,5		•	
2,26					11,5		•	
2,27					11,5		•	
2,28					11,5		•	
2,29					11,5		•	
2,30					6,9	•		
					11,5		•	
2,31					12,0		•	
2,32					12,0		•	
2,33					12,0		•	
2,34					12,0		•	
2,35					7,2	•		
					12,0		•	
2,36					12,0		•	
2,37					12,0		•	
2,38					12,0		•	
2,39					12,0		•	
2,40					7,2	•		
					12,0		•	
2,41					12,5		•	
2,42					12,5		•	
2,43					12,5		•	
2,44					12,5		•	
2,45					7,5	•		
					12,5		•	
2,46					12,5		•	
2,47					12,5		•	
2,48					12,5		•	
2,49					12,5		•	
2,50					7,5	•		
					12,5		•	
2,51					13,0		•	
2,52					13,0		•	
2,53					13,0		•	
2,54					13,0		•	
2,55					7,8	•		
					13,0		•	
2,56					13,0		•	
2,57					13,0		•	
2,58					13,0		•	
2,59					13,0		•	
2,60					7,8	•		
					13,0		•	
2,61					13,5		•	
2,62					13,5		•	
2,63					13,5		•	
2,64					13,5		•	
2,65					8,1	•		
					13,5		•	
2,66					13,5		•	
2,67					13,5		•	

универсальное применение



Система обозначений	
d_1	диаметр режущей части, мм
$d_{хв}$	диаметр хвостовика, мм
$L_{общ}$	общая длина, мм
l_2	длина рабочей части, мм
d_2	диаметр шейки, мм
t_{max}	максимальная глубина резания, мм

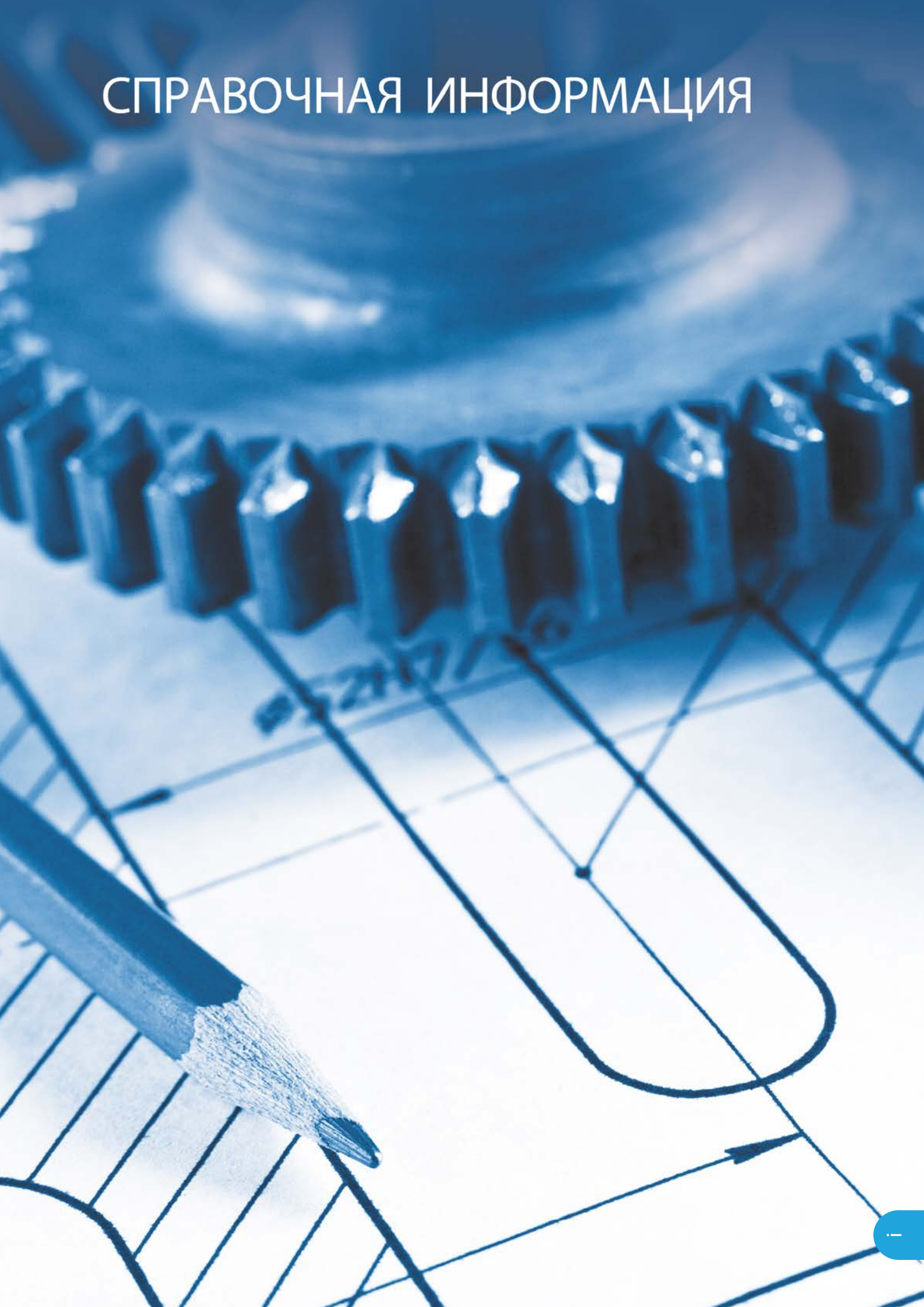
VHM 130° RH h7



Глубина обработки	3xD	5xD	8xD
Стандарт	DIN 338	DIN 6539	DIN 340
Покрытие	Br	Br	Br
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	P	P
	M	M	M
	K	K	K
	N	N	N
	S	S	S

d_1	l_2	$L_{общ}$	$d_{хв}$	d_2	t_{max}	Артикулы		
						STD 3610	STD 3620	STD 3640
2,68	-	38	3,0	-	13,5		•	
2,69					13,5		•	
2,70					8,1	•		
					13,5		•	
2,71					14,0		•	
2,72					14,0		•	
2,73					14,0		•	
2,74					14,0		•	
2,75					8,4	•		
					14,0		•	
2,76					14,0		•	
2,77					14,0		•	
2,78					14,0		•	
2,79					14,0		•	
2,80					8,4	•		
					14,0		•	
2,81					14,5		•	
2,82					14,5		•	
2,83					14,5		•	
2,84					14,5		•	
2,85					8,7	•		
					14,5		•	
2,86					14,5		•	
2,87					14,5		•	
2,88					14,5		•	
2,89					14,5		•	
2,90					8,7	•		
					14,5		•	
2,91					15,0		•	
2,92					15,0		•	
2,93					15,0		•	
2,94					15,0		•	
2,95					9,0	•		
					15,0		•	
2,96					15,0		•	
2,97					15,0		•	
2,98					15,0		•	
2,99					15,0		•	
3,00					9,0	•		
					15,0		•	

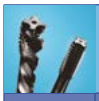
СПРАВОЧНАЯ ИНФОРМАЦИЯ



HV шкала Виккерса	**HRC** шкала Роквелла	**HB** шкала Бринелля	Предел прочности Н/мм²
940	68		
900	67		
864	66		
829	65		
800	64		
773	63		
745	62		
720	61		
698	60		
675	59		
655	58		2200
650		618	2180
640		608	2145
639	57	607	2140
630		599	2105
620		589	2070
615	56	584	2050
610		580	2030
600		570	1995
596	55	567	1980
590		561	1955
580		551	1920
578	54	549	1910
570		542	1880
560	53	532	1845
550		523	1810
544	52	517	1790
540		513	1775
530		504	1740
527	51	501	1730
520		494	1700
514	50	488	1680
510		485	1665
500		475	1630
497	49	472	1620
490		466	1595
484	48	460	1570
480		456	1555
473	47	449	1530
470		447	1520
460		437	1485
458	46	435	1480
450		428	1455
446	45	424	1440
440		418	1420

HV шкала Виккерса	**HRC** шкала Роквелла	**HB** шкала Бринелля	Предел прочности Н/mm²
434	44	416	1400
423	43	402	1360
413	42	393	1330
403	41	383	1300
392	40	372	1260
382	39	363	1230
373	38	354	1200
364	37	346	1170
355	36	337	1140
350		333	1125
345	35	328	1110
340		323	1095
336	34	319	1080
330		314	1060
327	33	311	1050
320		304	1030
317	32	301	1020
310	31	295	995
302	30	287	970
300		285	965
295		280	950
293	29	278	940
290		276	930
287	28	273	920
285		271	915
280	27	266	900
275		261	880
272	26	258	870
270		257	865
268	25	255	860
265		252	850
260	24	247	835
255	23	242	820
250	22	238	800
245		233	785
243	21	231	780
240		228	770
235		223	755
230		219	740
225		214	720
220		209	705
215		204	690
210		199	675
205		195	660
200		190	640

Основные размеры инструмента, мм	Размеры хвостовика, мм			Шаг, мм	Общая длина, мм	Макс. длина резьбы, мм
	усиленный хвостовик		заниженный хвостовик			
	d, мм	рабочая длина, мм	d, мм			
0.9...1.20	2,5	5,5	-	≤ 0.2	40	5.5
1.20...1.40	2,5	7	-	≤ 0.35	40	7.0
1.40...1.80	2,5	8	-	≤ 0.35	40	8.0
1.80...2.00	2,8	8	-	≤ 0.40	45	8.0
2.00...2.30	2,8	9	-	≤ 0.40	45	9.0
2.30...2.60	2,8	9	-	≤ 0.50	50	9.0
2.60...3.20	3,5	18	2,2	≤ 0.45	56	8.0
2.60...3.20	3,5	18	2,2	0.50…0.60	56	11.0
3.20...3.55	4	20	2,5	≤ 0.50	56	9.0
3.20...3.55	4	20	2,5	0.60…0.80	56	12.0
3.55...4.20	4,5	21	2,8	≤ 0.50	63	10.0
3.55...4.20	4,5	21	2,8	0.60…0.80	63	13
4.20...4.55	6	25	3,5	≤ 0.60	70	12
4.20...4.55	6	25	3,5	0.70…0.80	70	16
4.55...5.00	6	25	3,5	≤0.75	70	12
4.55...5.00	6	25	3,5	0.80…1.00	70	16
5.00...5.60	6	30	4	≤0.75	80	12
5.00...5.60	6	30	4	0.80…1.00	80	17
5.60...6.10	6	30	4,5	≤0.80	80	14
5.60...6.10	6	30	4,5	1.0	80	19
6.10...6.40	7	30	4,5	≤0.80	80	14
6.10...6.40	7	30	4,5	1.00…1.25	80	19
6.40...7.00	7	30	5,5	≤0.80	80	14
6.40...7.00	7	30	5,5	≤1.00…1.25	80	19
7.00...8.00	8	30	6	≤0.80	80	18
7.00...8.00	8	35	6	1.00…1.50	90	22
8.00...9.00	9	30	7	≤0.80	90	18
8.00. ..9.00	9	35	7	1.00…1.50	90	22
9.00...10.15	10	35	7	≤1.00	90	20
9.00...10.15	10	39	7	1.25…1.50	100	24
10.15...11.15	-	-	8	0.25…1.00	90	20
10.15...11.15	-	-	8	1.25…1.75	100	24
11.15...12.80	-	-	9	0.25…1.50	100	22
11.15...12.80	-	-	9	1.75…2.00	110	28
12.80...14.35	-	-	11	0.25…1.50	100	22
12.80...14.35	-	-	11	1.75…2.00	110	30
14.35...17.10	-	-	12	0.25…1.50	100	22
14.35...17.10	-	-	12	1.75…2.00	110	32
17.10...19.10	-	-	14	0.25…1.50	110	25
17.10...19.10	-	-	14	1.75…2.50	125	34
19.10...21.15	-	-	16	0.25…1.75	125	25
19.10...21.15	-	-	16	2.00…2.50	140	34
21.15...23.00	-	-	18	0.25…1.75	125	25
21.15...23.00	-	-	18	2.00…2.50	140	34
23.00...26.00	-	-	18	0.25…2.00	140	28
23.00...26.00	-	-	18	2.50…3.00	160	38
26.00...28.15	-	-	20	0.25…2.00	140	28
26.00...28.15	-	-	20	2.50…3.00	160	38
28.15...30.20	-	-	22	0.25…2.00	150	28
28.15...30.20	-	-	22	2.50…3.50	180	45
30.20...32.00	-	-	22	0.25…2.00	150	28
30.20...32.00	-	-	22	2.50…3.50	180	50
32.00...33.30	-	-	25	0.25…2.00	160	30
32.00...33.30	-	-	25	2.50…3.50	180	50
33.30...38.20	-	-	28	0.25…2.00	170	30
33.30...38.20	-	-	28	2.5…4.50	200	56
38.20...42.00	-	-	32	0.25…2.00	170	30
38.20...42.00	-	-	32	2.50…4.50	200	60
42.00...45.00	-	-	36	0.25…2.00	180	32
42.00...45.00	-	-	36	2.50…3.00	200	50
42.00...45.00	-	-	36	3.50…5.00	220	69
45.00...50.00	-	-	36	0.25…2.00	190	82
45.00...50.00	-	-	36	2.50…3.00	225	50
45.00...50.00	-	-	36	3.50…5.00	250	70



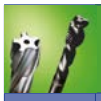
Метрическая резьба с основным шагом DIN 13

номин. диаметр Ø	шаг P, мм	диаметр сверла DIN336, мм	мин. диаметр сверла, мм	макс. диаметр сверла, мм
M 1	0,25	0,75	0,729	0,785
M 1,1	0,25	0,85	0,829	0,885
M 1,2	0,25	0,95	0,929	0,985
M 1,4	0,30	1,10	1,075	1,142
M 1,6	0,35	1,25	1,221	1,321
M 1,8	0,35	1,45	1,421	1,521
M 2	0,40	1,60	1,567	1,679
M 2,2	0,45	1,75	1,713	1,838
M 2,5	0,45	2,05	2,013	2,138
M 3	0,50	2,50	2,459	2,599
M 3,5	0,60	2,90	2,850	3,010
M 4	0,70	3,30	3,242	3,422
M 4,5	0,75	3,70	3,688	3,878
M 5	0,80	4,20	4,134	4,334
M 6	1,00	5,00	4,917	5,153
M 7	1,00	6,00	5,917	6,153
M 8	1,25	6,80	6,647	6,912
M 9	1,25	7,80	7,647	7,912
M 10	1,50	8,50	8,376	8,676
M 11	1,50	9,50	9,376	9,676
M 12	1,75	10,20	10,106	10,441
M 14	2,00	12,00	11,835	12,210
M 16	2,00	14,00	13,835	14,210
M 18	2,50	15,50	15,294	15,744
M 20	2,50	17,50	17,294	17,744
M 22	2,50	19,50	19,294	19,744
M 24	3,00	21,00	20,752	21,252
M 27	3,00	24,00	23,752	24,252
M 30	3,50	26,50	26,211	26,771
M 33	3,50	29,50	29,211	29,771
M 36	4,00	32,00	31,670	32,270
M 39	4,00	35,00	34,670	35,270
M 42	4,50	37,50	37,129	37,799
M 45	4,50	40,50	40,129	40,799
M 48	5,00	43,00	42,587	43,297
M 52	5,00	47,00	46,587	47,297
M 56	5,50	50,50	50,046	50,796



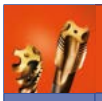
MJ-резьба DIN ISO 5855

номин. диаметр Ø	шаг P, мм	диаметр сверла, мм	мин. диаметр сверла, мм	макс. диаметр сверла, мм
MJ 3	0,50	2,60	2,513	2,653
MJ 4	0,70	3,40	3,318	3,498
MJ 5	0,80	4,30	4,221	4,421
MJ 6	0,50	5,55	5,513	5,625
MJ 6	0,75	5,35	5,269	5,419
MJ 6	1,00	5,10	5,026	5,216
MJ 8	0,50	7,55	7,513	7,625
MJ 8	0,75	7,35	7,269	7,419
MJ 8	1,00	7,Ю	7,026	7,216
MJ 8	1,25	6,90	6,782	6,994
MJ 10	1,00	9,10	9,026	9,216
MJ 10	1,25	8,90	8,782	8,994
MJ 10	1,50	8,60	8,539	8,775
MJ 12	1,75	10,40	10,295	10,560
MJ 16	2,00	14,20	14,051	14,351



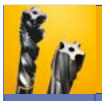
Метрическая резьба с мелким шагом DIN 13

номин. диаметр Ø	шаг P, мм	диаметр сверла DIN336, мм	мин. диаметр сверла, мм	макс. диаметр сверла, мм
M 2,5	0,35	2,15	2,121	2,221
M 3,0	0,35	2,65	2,621	2,721
M 3,5	0,35	3,15	3,121	3,221
M 4,0	0,50	3,50	3,459	3,599
M 4,5	0,50	4,00	3,959	4,099
M 5,0	0,50	4,50	4,459	4,599
M 5,5	0,50	5,00	4,959	5,099
M 6,0	0,75	5,20	5,188	5,378
M 7,0	0,75	6,20	6,188	6,378
M 8,0	0,50	7,50	7,459	7,599
M 8,0	0,75	7,20	7,188	7,378
M 8,0	1,00	7,00	6,917	7,153
M 9,0	0,75	8,20	8,188	8,378
M 9,0	1,00	8,00	7,917	8,153
M 10	0,75	9,20	9,188	9,378
M 10	1,00	9,00	8,917	9,153
M 10	1,25	8,80	8,647	8,912
M 11	0,75	10,20	10,188	10,378
M 11	1,00	10,00	9,917	10,153
M 12	1,00	11,00	10,917	11,153
M 12	1,25	10,80	10,647	10,912
M 12	1,50	10,50	10,376	10,676
M 14	1,00	13,00	12,917	13,153
M 14	1,25	12,80	12,647	12,912
M 14	1,50	12,50	12,376	12,676
M 15	1,00	14,00	13,917	14,153
M 15	1,50	13,50	13,376	13,676
M 16	1,00	15,00	14,917	15,153
M 16	1,25	14,80	14,647	14,912
M 16	1,50	14,50	14,376	14,676
M 17	1,00	16,00	15,917	16,153
M 17	1,50	15,50	15,376	15,676
M 18	1,00	17,00	16,917	17,153
M 18	1,50	16,50	16,376	16,676
M20	1,00	19,00	18,917	19,153
M 20	1,50	18,50	18,376	18,676
M20	2,00	18,00	17,835	18,210
M 22	1,00	21,00	20,917	21,153
M 22	1,50	20,50	20,376	20,676
M 22	2,00	20,00	19,835	20,210
M 24	1,00	23,00	22,917	23,153
M 24	1,00	22,50	22,376	22,676
M 24	1,00	22,00	21,835	22,210
M 25	1,00	24,00	23,917	24,153
M 25	1,00	23,50	23,376	23,676
M 25	2,00	23,00	22,835	23,210
M 27	1,00	26,00	25,917	26,153
M 27	1,50	25,50	25,376	25,676
M 27	2,00	25,00	24,835	25,210
M 28	1,00	27,00	26,917	27,153
M 28	1,50	26,50	26,376	26,676
M 28	2,00	26,00	25,835	26,210
M 30	1,00	29,00	28,917	29,153
M 30	1,50	28,50	28,376	28,676
M 30	2,00	28,00	27,835	28,210
M 30	3,00	27,00	26,752	27,252
M 32	1,50	30,50	30,376	30,676
M 32	2,00	30,00	29,835	30,210
M 33	1,50	31,50	31,376	31,676
M 33	2,00	31,00	30,835	31,210
M 33	3,00	30,00	29,752	30,252
M 35	1,50	33,50	33,376	33,676
M 36	1,50	34,50	34,376	34,676



G-резьба DIN EN ISO 228

номин. диаметр Ø	ниток на дюйм	диаметр сверла DIN336, мм	мин. диаметр сверла, мм	макс. диаметр сверла, мм
G 1/16	28	6,80	6,561	6,843
G 1/8	28	8,80	8,566	8,848
G 1/4	19	11,80	11,445	11,890
G 3/8	19	15,25	14,950	15,395
G 1/2	14	19,00	18,631	19,172
G 5/8	14	21,00	20,587	21,128
G 3/4	14	24,50	24,117	24,658
G 7/8	14	28,25	27,877	28,418
G 1	11	30,75	30,291	30,931
G 1 1/8	11	35,50	34,939	35,579
G 1 1/4	11	39,50	38,952	39,592
G 1 1/2	11	45,25	44,845	45,485
G 1 3/4	11	51,00	50,788	51,428
G 2	11	57,00	56,656	57,296



UNC-резьба ASME B 1.15

номин. диаметр Ø	ниток на дюйм	диаметр сверла DIN336, мм	мин. диаметр сверла, мм	макс. диаметр сверла, мм
Nr. 1	64	1,55	1,425	1,580
Nr. 2	56	1,85	1,694	1,872
Nr. 3	48	2,10	1,941	2,146
Nr. 4	40	2,35	2,157	2,385
Nr. 5	40	2,65	2,487	2,698
Nr. 6	32	2,85	2,642	2,896
Nr. 8	32	3,50	3,302	3,531
Nr. 10	24	3,90	3,683	3,937
Nr. 12	24	4,50	4,343	4,597
1/4	20	5,10	4,978	5,258
5/16	18	6,60	6,401	6,731
3/8	16	8,00	7,798	8,153
7/16	14	9,40	9,144	9,550
1/2	13	10,80	10,592	11,024
9/16"	12	12,20	11,989	12,446
5/8	11	13,50	13,386	13,868
3/4	10	16,50	16,307	16,840
7/8	9	19,50	19,177	19,761
1	8	22,25	21,971	22,606
1" 1/8	7	25,00	24,638	25,349
1" 1/4	7	28,00	27,813	28,524
1 3/8	6	30,75	30,353	31,115
1 1/2	6	34,00	33,528	34,290
1 3/4	5	39,50	38,938	39,802
2	4,5	45,00	44,679	45,593



UNJC-резьба ISO 3161

номин. диаметр Ø	ниток на дюйм	диаметр сверла, мм	мин. диаметр сверла, мм	макс. диаметр сверла, мм
Nr. 6	32	2,85	2,733	2,939
Nr. 8	32	3,55	3,393	3,599
Nr. 10	24	4,00	3,795	4,064
Nr. 12	24	4,60	4,455	4,704
1/4	20	5,30	5,113	5,387
5/16	18	6,75	6,563	6,833
3/8	16	8,20	7,978	8,255
7/16	14	9,60	9,346	9,639
1/2	13	11,00	10,798	11,095
9/16	12	12,40	12,228	12,482
5/8	11	13,80	13,627	13,904

UNF-резьба UN 60° мелкий шаг

номин. диаметр Ø	ниток на дюйм	диаметр сверла DIN336, мм	мин. диаметр сверла, мм	макс. диаметр сверла, мм
Nr. 1	72	1,55	1,473	1,610
Nr. 2	64	1,85	1,755	1,910
Nr. 3	56	2,15	2,024	2,197
Nr. 4	48	2,40	2,271	2,459
Nr. 5	44	2,70	2,550	2,741
Nr. 6	40	2,95	2,819	3,023
Nr. 8	36	3,50	3,404	3,607
Nr. 10	32	4,10	3,962	4,166
Nr. 12	28	4,60	4,496	4,724
1/4	28	5,50	5,359	5,588
5/16	24	6,90	6,782	7,036
3/8	24	8,50	8,382	8,636
7/16	20	9,90	9,728	10,033
1/2	20	11,50	11,328	11,608
9/16	18	12,90	12,751	13,081
5/8	18	14,50	14,351	14,681
3/4	16	17,50	17,323	17,678
7/8	14	20,40	20,269	20,650
1 1/8	12	23,25	23,114	23,571
1 1/4	12	26,50	23,114	23,571
1 3/8	12	32,75	32,639	33,096
1 1/2	12	36,00	35,814	36,271

UNJF-резьба ISO 3161

номин. диаметр Ø	ниток на дюйм	диаметр сверла, мм	мин. диаметр сверла, мм	макс. диаметр сверла, мм
Nr. 6	40	3,00	2,888	3,053
Nr. 8	36	3,60	3,480	3,663
Nr. 10	32	4,20	4,054	4,255
Nr. 12	28	4,75	4,602	4,816
1/4	28	5,60	5,466	5,662
5/16	24	7,00	6,906	7,109
3/8	24	8,60	8,494	8,679
7/16	20	10,00	9,876	10,084
1/2	20	11,60	11,463	11,661
9/16	18	13,00	12,913	13,122
5/8	18	14,60	14,501	14,702

BSW (Витворта)-резьба BS 84

номин. диаметр Ø	ниток на дюйм	диаметр сверла DIN336, мм	мин. диаметр сверла, мм	макс. диаметр сверла, мм
W 1/16	60	1,20	1,045	1,230
W 3/32	48	1,80	1,704	1,912
W 1/8	40	2,50	2,362	2,591
W 5/32	32	3,20	2,952	3,214
W 3/16	24	3,60	3,407	3,745
W 7/32	24	4,50	4,201	4,539
W 1/4	20	5,10	4,724	5,156
W 5/16	18	6,50	6,130	6,590
W 3/8	16	7,90	7,492	7,987
W 7/16	14	9,20	8,789	9,330
W 1/2	12	10,50	9,989	10,591
W 9/16	12	12,00	11,577	12,179
W 5/8	11	13,50	12,918	13,558
W 3/4	10	16,25	15,797	16,483
W 7/8	9	19,25	18,611	19,353
W 1	8	22,00	21,334	22,147
W 1 1/8	7	24,50	23,928	24,832
W 1 1/4	7	27,75	27,103	28,007
W 1 3/8	6	30,50	29,504	30,528
W 1 1/2	6	33,50	32,679	33,703
W 1 5/8	5	35,50	34,763	35,963
W 1 3/4	5	39,00	37,944	39,138
W 2	5	44,50	43,571	44,877

EG M-резьба

номин. диаметр Ø	ниток на дюйм	диаметр сверла DIN336, мм	мин. диаметр сверла, мм	макс. диаметр сверла, мм
EG M 4	0,70	4,20	4,152	4,292
EG M 5	0,80	5,25	5,174	5,334
EG M 6	1,00	6,30	6,217	6,407
EG M 8	1,25	8,40	8,271	8,483
EG M 10	1,50	10,50	10,324	10,560
EG M 12	1,75	12,50	12,379	12,644
EG M 14	1,25	14,40	14,271	14,483
EG M 16	2,00	16,50	16,433	16,733

EG UNC-резьба

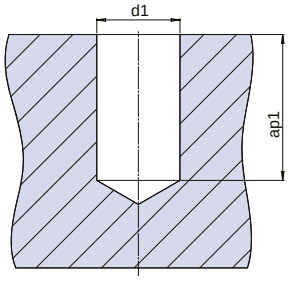
номин. диаметр Ø	ниток на дюйм	диаметр сверла DIN336, мм	мин. диаметр сверла, мм	макс. диаметр сверла, мм
EG Nr. 6	32	3,80	3,678	3,879
EG Nr. 8	32	4,40	4,338	4,524
EG Nr. 10	24	5,20	5,055	5,283
EG Nr. 12	24	5,80	5,715	5,944
EG 1/4	20	6,70	6,624	6,868
EG 5/16	18	8,40	8,242	8,489
EG 3/8	16	10,00	9,868	10,127
EG 7/16	14	11,60	11,506	11,783
EG 1/2	13	13,30	13,122	13,393
EG 9/16	12	14,90	14,747	15,032
EG 5/8	11	16,50	16,375	16,673

EG UNF-резьба

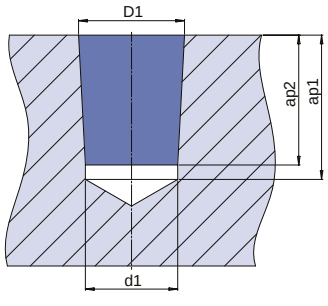
номин. диаметр Ø	ниток на дюйм	диаметр сверла DIN336, мм	мин. диаметр сверла, мм	макс. диаметр сверла, мм
EG NR. 6	40	3,70	3,644	3,818
EG NR. 8	36	4,40	4,321	4,498
EG NR. 10	32	5,10	4,999	5,184
EG NR. 12	28	5,70	5,682	5,809
EG 1/4	28	6,60	6,546	6,721
EG 5/16	24	8,25	8,166	8,352
EG 3/8	24	9,80	9,754	9,931
EG 7/16	20	11,50	11,389	11,585
EG 1/2	20	13,10	12,974	13,172
EG 9/16	18	14,70	14,592	14,798
EG 5/8	18	16,25	16,180	16,386

NPT-резьба Американский стандарт трубной цилиндрической резьбы

Форма A
(по возможности не применять)



Форма B



номин. диаметр Ø	ниток на дюйм	Диаметр отверстия (цилиндр.) Вариант A, d1 мм	Диаметр отверстия (конич.) Вариант B, D1 мм	Глубина резьбы, ap1, мм	Глубина резьбы, ap2, мм
1/16	27	6,15	6,39	10,7	9,29
1/8	27	8,40	8,74	10,8	9,32
1/4	18	11,10	11,36	15,6	13,52
3/8	18	14,30	14,80	16,0	13,83
1/2	14	17,90	18,32	20,8	18,07
3/4	14	23,30	23,67	21,3	18,55
1	11,5	29,00	29,69	25,6	22,29
1 1/4	11,5	37,70	38,45	26,1	22,80
1 1/2	11,5	43,70	44,52	26,1	22,80
2	11,5	55,60	56,56	26,5	23,2
2 1/2	8	66,30	67,62	36,3	31,75
3	8	82,30	83,52	38,5	33,74

Метрическая резьба с основным шагом DIN 13

номин. диаметр Ø	шаг P, мм	диаметр сверла, мм	мин. диаметр сверла, мм	макс. диаметр сверла, мм
M 2	0,40	1,85	1,830	1,870
M 2,2	0,45	2,00	1,980	2,020
M2,5	0,45	2,30	2,280	2,320
M3	0,50	2,80	2,780	2,840
M 3,5	0,60	3,25	3,220	3,280
M4	0,70	3,70	3,670	3,760
M 5	0,80	4,65	4,620	4,680
M 6	1,00	5,55	5,520	5,600
M 7	1,00	6,55	6,520	6,600
M 8	1,25	7,40	7,390	7,470
M 9	1,25	8,40	8,390	8,470
M 10	1,50	9,30	9,290	9,370
M 11	1,50	10,30	10,290	10,370
M 12	1,75	11,20	11,180	11,280
M 14	2,00	13,10	13,070	13,160
M 16	2,00	15,10	15,070	15,160
M 18	2,50	16,90	16,850	17,000
M 20	2,50	18,90	18,850	19,000
M 22	2,50	20,90	20,850	21,000
M 24	3,00	22,70	22,620	22,800
M 27	3,00	25,70	25,620	25,800
M 30	3,50	28,50	28,400	28,600
M 33	3,50	31,50	31,400	31,600
M 36	4,00	34,30	34,170	34,400
M 39	4,00	37,30	37,170	37,400
M 42	4,50	40,10	39,950	40,200

G-резьба DIN EN ISO 228

номин. диаметр Ø	ниток на дюйм	диаметр сверла, мм	мин. диаметр сверла, мм	макс. диаметр сверла, мм
1/16	28	7,30	7,280	7,350
1/8	28	9,30	9,280	9,350
1/4	19	12,50	12,480	12,550
3/8	19	16,00	15,980	16,050
1/2	14	20,00	19,980	20,120
5/8	14	22,00	21,980	22,120
3/4	14	25,50	25,480	25,620
7/8	14	29,25	29,230	29,370
1	11	32,00	31,980	32,150
1 1/4	11	40,75	40,700	40,850

Метрическая резьба с мелким шагом DIN 13

номин. диаметр Ø	шаг P, мм	диаметр сверла, мм	мин. диаметр сверла, мм	макс. диаметр сверла, мм
M 2,5	0,35	2,35	2,350	2,580
M 3	0,35	2,85	2,850	2,880
M 4	0,35	3,85	3,850	3,880
M 4	0,50	3,80	3,770	3,830
M 5	0,50	4,80	4,770	4,830
M 5,5	0,50	5,30	5,270	5,330
M 6	0,75	5,65	5,620	5,700
M 7	0,75	6,65	6,620	6,700
M 8	0,75	7,65	7,620	7,700
M 8	1,00	7,55	7,520	7,620
M 9	0,75	8,65	8,620	8,700
M 9	1,00	8,55	8,520	8,620
M 10	0,75	9,65	9,620	9,700
M 10	1,00	9,55	9,520	8,620
M 10	1,25	9,40	9,360	9,470
M 11	0,75	10,65	10,620	10,700
M 11	1,00	10,55	10,520	10,620
M 12	1,00	11,55	11,520	11,620
M 12	1,25	11,40	11,360	11,470
M 12	1,50	11,30	11,260	11,380
M 14	1,00	13,55	13,520	13,620
M 14	1,25	13,40	13,360	13,470
M 14	1,50	13,30	13,260	13,380
M 15	1,00	14,55	14,520	14,620
M 15	1,50	14,30	14,260	14,380
M 16	1,00	15,55	15,520	15,620
M 16	1,50	15,30	15,260	15,380
M 17	1,00	16,55	16,520	16,620
M 17	1,50	16,30	16,260	16,380
M 18	1,00	17,55	17,520	17,620
M 18	1,50	17,30	17,260	17,380
M 18	2,00	17,10	17,050	17,200
M 20	1,00	19,55	19,520	19,620
M 20	1,50	19,30	19,260	19,380
M 24	1,00	23,55	23,520	23,620
M 24	1,50	23,30	23,260	23,380
M 24	2,00	23,10	23,050	23,200
M 27	1,50	26,30	26,260	26,380
M 30	1,50	29,30	29,260	29,380
M 33	1,50	32,30	32,260	32,380
M 36	1,50	35,30	35,260	35,380
M 39	1,50	38,30	38,260	38,380
M 42	1,50	41,30	41,260	41,380

UNC-резьба ASME B 1.15

номин. диаметр Ø	ниток на дюйм	диаметр сверла, мм	мин. диаметр сверла, мм	макс. диаметр сверла, мм
Nr. 1	64	1,68	1,670	1,700
Nr. 2	56	1,98	1,970	2,010
Nr. 3	48	2,28	2,270	2,320
Nr. 4	40	2,55	2,540	2,590
Nr. 5	40	2,90	2,890	2,940
Nr. 6	32	3,15	3,140	3,190
Nr. 8	32	3,80	3,780	3,820
Nr. 10	24	4,35	4,330	4,390
Nr. 12	24	5,00	4,970	5,030
1/4	20	5,75	5,720	5,800
5/16	18	7,30	7,260	7,370
3/8	16	8,80	8,770	8,880
7/16	14	10,30	10,270	10,370
1/2	13	11,80	11,770	11,880
9/16	12	13,30	13,280	13,390
5/8	11	14,80	14,780	14,900
3/4	10	17,90	17,850	17,970
7/8	9	21,00	20,950	21,100
1	8	24,00	23,950	24,120

UNF-резьба

номин. диаметр Ø	ниток на дюйм	диаметр сверла, мм	мин. диаметр сверла, мм	макс. диаметр сверла, мм
Nr. 1	72	1,70	1,690	1,720
Nr. 2	64	2,00	1,990	2,030
Nr. 3	56	2,30	2,290	2,340
Nr. 4	48	2,60	2,590	2,630
Nr. 5	44	2,90	2,890	2,930
Nr. 6	40	3,20	3,190	3,240
Nr. 8	36	3,85	3,830	3,880
Nr. 10	32	4,45	3,430	4,490
Nr. 12	28	5,10	5,070	5,130
1/4	28	5,95	5,920	5,990
5/16	24	7,45	7,420	7,500
3/8	24	9,05	9,020	9,100
7/16	20	10,55	10,480	10,580
1/2	20	12,10	12,080	12,180
9/16	18	13,65	13,610	13,720
5/8	18	15,25	15,210	15,320
3/4	16	18,35	15,300	18,410
7/8	14	21,40	21,350	21,490
1	12	24,45	24,400	24,540



Метрическая резьба с основным шагом DIN 13

номин. диаметр Ød1	шаг P, мм	рекоменд. диаметр, мм	мин. диаметр заготовки, мм	макс. диаметр заготовки, мм
1	0,25	0,97	0,933	1,000
1,1	0,25	1,07	1,033	1,100
1,2	0,25	1,17	1,133	1,200
1,4	0,30	1,36	1,325	1,400
1,6	0,35	1,54	1,496	1,581
1,7	0,35	1,64	1,596	1,681
1,8	0,35	1,74	1,696	1,781
2	0,40	1,93	1,886	1,981
2,2	0,45	2,13	2,080	2,180
2,3	0,40	2,23	2,186	2,300
2,5	0,45	2,43	2,380	2,480
2,6	0,45	2,53	2,480	2,600
3	0,50	2,92	2,874	2,980
3,5	0,60	3,41	3,354	3,479
4	0,70	3,91	3,838	3,978
4,5	0,75	4,40	4,338	4,478
5	0,80	4,90	4,826	4,976
6	1,00	5,88	5,794	5,974
7	1,00	6,88	6,794	6,974
8	1,25	7,87	7,760	7,972
9	1,25	8,87	8,760	8,972
10	1,50	9,85	9,732	9,968
11	1,50	10,85	10,732	10,968
12	1,75	11,83	11,701	11,966
14	2,00	13,82	13,682	13,962
16	2,00	15,82	15,682	15,962
18	2,50	17,79	17,623	17,958
20	2,50	19,79	19,623	19,958
22	2,50	21,79	21,623	21,958
24	3,00	23,76	23,577	23,952
27	3,00	26,76	26,577	26,952
30	3,50	29,73	29,522	29,947
33	3,50	32,73	32,522	32,947
36	4,00	35,70	35,465	35,940
39	4,00	38,70	38,465	38,940
42	4,50	41,69	41,437	41,937
45	4,50	44,69	44,437	44,937
48	5,00	47,66	47,399	47,929
52	5,00	51,66	51,399	51,929
56	5,50	55,65	55,365	55,925



Метрическая резьба с мелким шагом DIN 13

номин. диаметр Ød1	шаг P, мм	рекоменд. диаметр, мм	мин. диаметр заготовки, мм	макс. диаметр заготовки, мм
2,5	0,35	2,440	2,396	2,481
3	0,35	2,940	2,896	2,981
3,5	0,35	3,440	3,396	3,481
4	0,50	3,930	3,874	3,980
4,5	0,50	4,430	4,374	4,480
5	0,50	4,930	4,874	4,980
5,5	0,50	5,430	5,374	5,480
6	0,75	5,900	5,838	5,978
7	0,75	6,900	6,838	6,978
8	0,75	7,900	7,838	7,978
8	1,00	7,880	7,794	7,974
9	0,75	8,900	8,838	8,978
9	1,00	8,880	8,794	8,974
10	0,75	9,900	9,838	9,978
10	1,00	9,880	9,794	9,974
10	1,25	9,860	9,760	9,972
11	0,75	10,900	10,838	10,978
11	1,00	10,880	10,794	10,974
12	1,00	11,880	11,794	11,974
12	1,25	11,860	11,760	11,972
12	1,50	11,850	11,732	11,968
14	1,00	13,880	13,794	13,974
14	1,25	13,860	13,760	13,972
14	1,50	13,850	13,732	13,968
15	1,00	14,880	14,794	14,974
15	1,50	14,850	14,732	14,968
16	1,00	15,880	15,794	15,974
16	1,50	15,850	15,732	15,968
17	1,00	16,880	16,794	16,974
17	1,50	16,850	16,732	16,968
18	1,00	17,880	17,794	17,974
18	1,50	17,850	17,732	17,968
18	2,00	17,820	17,682	17,962
20	1,00	19,880	19,794	19,974
20	1,50	19,850	19,732	19,968
20	2,00	19,820	19,682	19,962
22	1,00	21,880	21,794	21,974
22	1,50	21,850	21,732	21,968
22	2,00	21,820	21,682	21,962
24	1,00	23,880	23,794	23,974
24	1,50	23,850	23,732	23,968
24	2,00	23,820	23,682	23,962
25	1,00	24,880	24,794	24,974



Метрическая резьба с мелким шагом DIN 13

номин. диаметр Ød1	шаг P, мм	рекоменд. диаметр, мм	мин. диаметр заготовки, мм	макс. диаметр заготовки, мм
25	1,50	24,850	24,732	24,968
25	2,00	24,820	24,682	24,962
27	1,00	26,880	26,794	26,974
27	1,50	26,850	26,732	26,968
27	2,00	26,820	26,682	26,962
28	1,00	27,880	27,794	27,974
28	1,50	27,850	27,732	27,968
28	2,00	27,820	27,682	27,962
30	1,00	29,880	29,794	29,974
30	1,50	29,850	29,732	29,968
30	2,00	29,820	29,682	29,962
30	3,00	29,760	29,577	29,952
32	1,50	31,850	31,732	31,968
32	2,00	31,820	31,682	31,962
33	1,50	32,850	32,732	32,968
33	2,00	32,820	32,682	32,962
33	3,00	32,760	32,577	32,952
35	1,50	34,850	34,732	34,968
36	1,50	35,850	35,732	35,968
36	2,00	35,820	35,682	35,962
36	3,00	35,760	35,577	35,952
39	1,50	38,850	38,732	38,968
39	2,00	38,820	38,682	38,962
39	3,00	38,760	38,577	38,952
40	1,50	39,732	39,968	39,850
40	2,00	39,682	39,962	39,820
40	3,00	39,577	39,952	39,760
42	1,50	41,732	41,968	41,850
42	2,00	41,682	41,962	41,820
42	3,00	41,577	41,952	41,760
45	1,50	44,732	44,968	44,850
45	2,00	44,682	44,962	44,820
45	3,00	44,577	44,952	44,760
48	1,50	47,732	47,968	47,850
48	2,00	47,682	47,962	47,820
48	3,00	47,577	47,952	47,760
50	1,50	49,732	49,968	49,850
50	2,00	49,682	49,962	49,820
50	3,00	49,577	49,952	49,760
52	1,50	51,732	51,968	51,850
52	2,00	51,682	51,962	51,820
52	3,00	51,577	51,952	51,760
52	4,00	51,465	51,940	51,700



G-резьба DIN EN ISO 228

номин. диаметр Ød1	шаг P, мм	рекоменд. диаметр, мм	мин. диаметр заготовки, мм	макс. диаметр заготовки, мм
1/16"	28	7,620	7,509	7,723
1/8"	28	9,620	9,514	9,728
1/4"	19	13,030	12,907	13,157
3/8"	19	16,540	16,412	16,662
1/2"	14	20,810	20,671	2G,955
5/8"	14	22,770	22,627	22,911
3/4"	14	26,300	26,157	26,441
7/8"	14	30,060	29,917	30,201
1"	11	33,070	32,889	33,249
1 1/8"	11	37,720	37,537	37,897
1 1/4"	11	41,730	41,550	40,910
1 3/8"	11	44,140	43,963	44,323
1 1/2"	11	47,620	47,443	47,803
1 3/4"	11	53,570	53,386	53,746
2"	11	59,430	59,254	59,614
2 1/4"	11	65,490	65,276	65,710
2 1/2"	11	74,970	74,750	75,184
2 3/4"	11	81,320	81,100	81,534
3"	11	87,670	87,450	87,884
3 1/2"	11	100,110	99,896	100,330



UNC-резьба ASME B 1.15

номин. диаметр Ød1	шаг P, мм	рекоменд. диаметр, мм	мин. диаметр заготовки, мм	макс. диаметр заготовки, мм
1	64	1,790	1,743	1,838
2	56	2,120	2,066	2,169
3	48	2,440	2,383	2,496
4	40	2,760	2,695	2,824
5	40	3,090	3,026	3,154
6	32	3,410	3,333	3,484
8	32	4,070	3,991	4,142
10	24	4,710	4,618	4,800
12	24	5,370	5,279	5,461
1/4"	20	6,220	6,117	6,322
5/16"	18	7,800	7,687	7,907
3/8"	16	9,370	9,254	9,491
7/16"	14	10,950	10,816	11,076
1/2"	13	12,520	12,386	12,661
9/16"	12	14,100	13,958	14,246
5/8"	11	15,680	15,528	15,834
3/4"	10	18,840	18,677	19,004
7/8"	9	22,000	21,824	22,176
1"	8	25,160	24,969	25,349
1 1/8"	7	28,310	28,103	28,519
1 1/4"	7	31,490	31,278	31,694
1 3/8"	6	34,630	34,402	34,864
1 1/2"	6	37,810	37,577	38,039
1 3/4"	5	44,120	43,860	44,381
2"	4.5	50,450	50,168	50,726
2 1/4"	4.5	56,800	56,518	57,076
2 1/2"	4	63,120	62,817	63,421
2 3/4"	4	69,470	69,165	69,768
3"	4	75,820	75,515	76,118
3 1/4"	4	82,160	81,862	82,466
3 1/2"	4	88,510	88,212	88,816
3 3/4"	4	94,860	94,560	95,163
4"	4	101,210	100,910	101,513



BSW (Витворта)-резьба BS 84

номин. диаметр Ød1	шаг P, мм	рекоменд. диаметр, мм	мин. диаметр заготовки, мм	макс. диаметр заготовки, мм
1/4"	20	6,24	6,165	6,319
5/16"	18	7,82	7,737	7,904
3/8"	16	9,40	9,312	9,489
7/16"	14	10,98	10,884	11,074
1/2"	12	12,66	12,466	12,662
5/8"	11	16,72	16,613	16,832
3/4"	10	18,89	18,771	19,004
7/8"	9	22,10	21,979	22,226
1	8	26,27	26,138	25,400
1 1/8"	7	28,44	28,296	28,575
1 1/4"	7	31,61	31,466	31,750
1 1/2"	6	37,95	37,793	38,100
1 3/4"	5	44,28	44,117	44,450
2"	4,5	50,62	50,449	60,800
2 1/4"	4	56,96	56,779	67,150
2 1/2"	4	63,31	63,119	63,500



UNF-резьба

номин. диаметр Ød1	шаг P, мм	рекоменд. диаметр, мм	мин. диаметр заготовки, мм	макс. диаметр заготовки, мм
1	72	1,790	1,751	1,838
2	64	2,120	2,073	2,169
3	56	2,440	2,393	2,496
4	48	2,770	2,713	2,827
5	44	3,100	3,036	3,157
6	40	3,420	3,356	3,484
8	36	4,080	4,006	4,145
10	32	4,730	4,651	4,803
12	28	5,380	5,296	5,461
1/4"	28	6,240	6,160	6,324
5/16"	24	7,820	7,727	7,909
3/8"	24	9,410	9,315	9,497
7/16"	20	10,980	10,874	11,079
1/2"	20	12,560	12,462	12,666
9/16"	18	14,140	14,031	14,251
5/8"	18	15,730	15,619	15,839
3/4"	16	18,890	18,774	19,011
7/8"	14	22,050	21,923	22,184
1"	12	25,210	25,065	25,354
1 1/8"	12	28,380	28,240	28,529
1 1/4"	12	31,560	31,415	31,704
1 3/8"	12	34,730	34,588	34,876
1 1/2"	12	37,910	37,763	38,051