

Tap-Star

Высокопроизводительный метчик

- Высокопрочная основа из быстрорежущей стали с повышенной стойкостью к сколам
- Оптимально разработанная форма для обработки различных материалов



Высокопроизводительный метчик

Tap-Star

Компания KORLOY начала производство метчиков из быстрорежущей стали, обеспечивающих различные преимущества, в том числе по части цены и качества, для повышения производительности заказчика.

Метчики Tap-Star имеют повышенную стойкость за счет применения улучшенной основы из быстрорежущей стали и специальной обработки режущей кромки в заходной части, что повышает стойкость к образованию сколов, а покрытие из TiAlN обеспечивает высокую стойкость к окислению и износоустойчивость.

Метчики из быстрорежущей стали от компании KORLOY Tap-Star обеспечивают решение задач нарезания резьбы с высокой производительностью, а также длительный ресурс инструмента при высокой эффективности обработки.

» **Повышенная стойкость к образованию сколов**

- Снижение образования сколов за счет применения прочной основы
- Особая обработка заходной части

» **Повышенная износостойкость**

- Покрытие из TiAlN, обеспечивающее стойкость к окислению при высокой температуре

» **Оптимальная форма**

- Канавки для плавного отвода стружки
- Оптимальный задний угол для повышения стойкости к сколу

» **Экономичность инструмента**

- Обеспечение оптимальных рабочих характеристик и качества



Система кодирования

S	V	R	O	M	09	100	40	S
Tap-Star	Основа V: HSSE P: HSS PM W: Тв.сплав	Вид S: Прямой(JIS) P: Винтовой(JIS) N: C подточкой(JIS) G: Прямой(DIN) D: C подточкой(DIN) Q: Винтовой(DIN)	Обработка поверхности O: Без покрытия A: TiAlN N: Нитрид	Резьба M: Метрическая резьба	Размер 06: M6 12: M12	Шаг 050: 0,5 100: 1,0 150: 1,5	Длина фаски 15: 1,5P 25: 2,5P 50: 5,0P	Смазочная канавка S: 1 смазочная канавка M: 4 смазочные канавки

Особенности

Оптимальная форма стружечной канавки

- Плавный отвод стружки



Термины по ISO13399

TDZ	Диаметр резьбы
TP	Шаг резьбы
LU	Используемая длина (рекомендуемая максимальная)
CZCMS	Код размера соединения на стороне станка
DCON-MS	Диаметр соединения на стороне станка
TD	Диаметр резьбы
LF	Рабочая длина
THL	Длина резьбы
NOF	Количество канавок
PHD	Диаметр предварительной обработки
BSG	Базовая стандартная группа
TCDMM	Допуск по диаметру хвостовика
THCHT	Тип фаски резьбы
TCTR	Класс допуска резьбы
DN	Диаметр шейки

Условные обозначения

Тип хвостовика		Форма режущей части		Покрытие		Обрабатываемый материал		Заходная фаска		Тип резьбы		Класс резьбы		Основа	
DIN	DIN	Винтовая канавка	SFT	Без покрытия	Без покрытия	Черное кольцо	P(K)	Форма С (заходная фаска на 2~3 витка)	С форма	M	M	6H	6H	HSSE	HSSE
JIS	JIS	Со спиральной подточкой	SPT	НОМО	НОМО	Зеленое кольцо	K	Форма В (заходная фаска на 4~5 витка)	В форма	MF	MF	ISO H2/3/4	H2/3/4	HSS-PM	HSS PM
-	-	Прям.	STT	Нитрид	Нитрид	Синее кольцо	M(H)	Форма Е (заходная фаска на 1,5~2 витка)	Е форма	-	-	-	-	Тв.сплав	Тв.сплав
-	-	Раскатник	RT	TiN	TiN	Желтое кольцо	N	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	Спиральный раскатник	SRT	TiCN	TiCN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	TiAlN	TiAlN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Примеры применения

Легированная сталь(40X2H2MA / SNCM439)

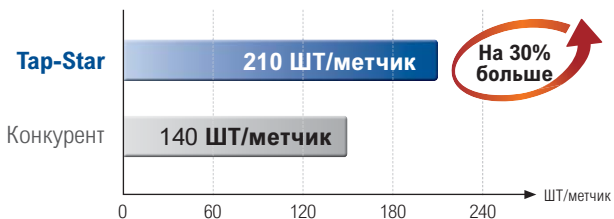
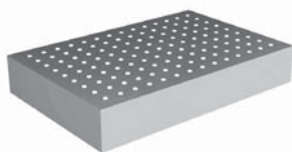
Обрабатываемая заготовка	Режущий инструмент (торцовая фреза)
Режимы резания	Диаметр сверла (Ø)=4, vc(м/мин)=5, ap(мм)=13,с СОЖ
Инструмент	SVDAM0407050



»Стойкость инструмента на 30% выше, чем у конкурента

Предварительно закаленная сталь(КР4М)

Обрабатываемая заготовка	Плита
Режимы резания	Диаметр сверла (Ø)=10, vc(м/мин)=8, ap(мм)=15,с СОЖ
Инструмент	SVQAM1015025



»Стойкость инструмента на 30% выше, чем у конкурента

Рекомендованные режимы резания

⊙:Рекомендовано ○:Применимо △:Использование возможно-Использование невозможно

Заготовка			Скорость резания, vc(м/мин)					СОЖ			
ISO	Материал заготовки		Прямой метчик	Винтовой метчик	С подточкой	Твердосплавный метчик	Раскатчик	Нерастворимая	Растворимая в воде (эмульсия)	Полусухая	Без СОЖ
P	Низкоуглеродистая сталь	≤ C 0,25%	8~13	8~13	15~25	-	8~13	⊙	○	△	△
	Среднеуглеродистая сталь	C 0,25 ~ 0,45%	7~12	7~12	10~15	-	7~10	⊙	○	△	△
	Высокоуглеродистая сталь	≤ C 0,45%	6~9	6~9	8~13	-	5~8	⊙	○	△	△
	Легированная сталь	SCM	7~12	7~12	10~15	-	5~8	⊙	△	△	△
	Закаленная и отпущенная сталь	25~45HRC	3~5	3~5	4~6	-	-	⊙	△	-	-
	Инструментальная сталь	SKD	6~9	6~9	7~10	-	-	⊙	-	-	-
	Литая сталь	SCM	6~11	6~11	10~15	-	-	⊙	○	-	-
M	Нержавеющая сталь	SUS	4~7	5~8	8~13	-	5~10	⊙	○	-	-
	Дисперсионно-твердеющий сплав нержавеющей стали	SUS630 SUS631	3~5	3~5	4~6	-	-	⊙	-	-	-
K	Чугун	FC	10~15	-	-	10~20	-	⊙	○	○	○
	Чугун с шаровидным графитом	FCD	7~12	7~12	10~20	10~20	-	⊙	○	○	-
N	Медь	Cu	6~9	6~11	7~12	10~20	7~12	○	○	-	-
	Латунь, отливка из латуни	Bs Bsc	10~15	10~20	15~25	15~25	7~12	○	○	-	-
	Бронза, отливка из бронзы	PB PBC	6~11	6~11	10~20	10~20	7~12	○	○	-	-
	Алюминиевый прокат	Al	10~20	10~20	15~25	-	10~20	⊙	○	△	-
	Отливка из легированного алюминия	AC ACD	10~15	10~15	15~20	10~20	10~25	⊙	○	△	-
	Отливка из легированного магния	MC	7~12	7~12	10~15	10~20	-	⊙	○	○	-
	Отливка из легированного цинка	ZDC	1~12	7~12	10~15	10~20	7~12	⊙	○	△	-
	Термоусадочная пластмасса	Бакелит Эпоксифенольная смола	10~20	-	-	15~25	-	-	○	○	○
	Термопластик	Найлон винилхлорид	10~20	10~15	10~20	10~20	-	-	○	○	○

 Линейка

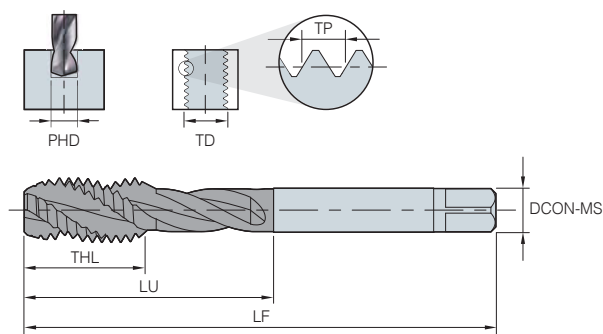
Вид		Обозначение	Рисунок	Наименование продукта	Покрытие	Размер	
						Мин.	Макс.
DIN	Спираль	SVQAM		Метчик с винтовыми канавками	TiAlN	M2	M24
		SVQNM			Нитрид	M2	M24
		SVQOM			-	M2	M24
	С подточкой	SVDAM		Метчик со спиральной подточкой	TiAlN	M2	M24
		SVDNM			Нитрид	M2	M24
		SVDOM			-	M2	M24
	Прям.	SVGAM		Метчик с прямыми канавками	TiAlN	M3	M24
JIS	Спираль	SVPAM		Метчик с винтовыми канавками	TiAlN	M2	M24
		SVPNM			Нитрид	M2	M24
		SVPOM			-	M2	M24
	С подточкой	SVNAM		Метчик со спиральной подточкой	TiAlN	M2	M24
		SVNNM			Нитрид	M2	M24
		SVNOM			-	M2	M24
	Прям.	SVSAM		Метчик с прямыми канавками	TiAlN	M3	M24

Вид	Обозначение	Рисунок	Наименование продукта	Покрытие	Размер	
					Мин.	Макс.
DIN	Спираль	VQOM	Метчик с винтовыми канавками	-	M3	M24
		VQTM		TiN	M3	M24
		VQCM		TiCN	M3	M24
		VQHM		НОМО	M3	M24
	С подточкой	VDOM	Метчик со спиральной подточкой	-	M3	M24
		VDTM		TiN	M3	M24
		VDCM		TiCN	M3	M24
		VDHM		НОМО	M3	M24
	Прям.	VGOM	Метчик с прямыми канавками	-	M3	M24
		VGTM		TiN	M3	M24
		VGCM		TiCN	M3	M24
		VGHM		НОМО	M3	M24
	Ролик	VMOM	Раскатник	-	M3	M12
		VMTM		TiN	M3	M12
		VMCM		TiCN	M3	M12
JIS	Спираль	VPOM	Метчик с винтовыми канавками	-	M3	M24
		VPTM		TiN	M3	M24
		VPCM		TiCN	M3	M24
		VPHM		НОМО	M3	M24
	С подточкой	VNOM	Метчик со спиральной подточкой	-	M3	M24
		VNTM		TiN	M3	M24
		VNCM		TiCN	M3	M24
		VNHM		НОМО	M3	M24
	Прям.	VSOM	Метчик с прямыми канавками	-	M3	M24
		VSTM		TiN	M3	M24
		VSCM		TiCN	M3	M24
		VSHM		НОМО	M3	M24
	Ролик	VROM	Раскатник	-	M3	M12
		VRTM		TiN	M3	M12
		VRCM		TiCN	M3	M12
	Спираль	VFOM	Раскатник с винтовыми канавками	-	M3	M6
		VFTM		TiN	M3	M6
		VFCM		TiCN	M3	M6

SVQAM



Метчик с винтовыми канавками



(мм)

Обозначение	TDZ	TP	LU	CZCMS	DCON-MS	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
SVQAM											
0204025	M2	0,4	13,5	2,8 x 2,1	2,8	2	45	8	3	1,6	DIN371
025045025	M2.5	0,45	15	2,8 x 2,1	2,8	3	50	9	3	2,1	DIN371
0305025	M3	0,5	17	3,5 x 2,7	3,5	3	56	6	3	2,5	DIN371
0407025	M4	0,7	20,5	4,5 x 3,4	4,5	4	63	7,5	3	3,3	DIN371
0508025	M5	0,8	25	6 x 4,9	6	5	70	9	3	4,2	DIN371
0610025	M6	1	26	6 x 4,9	6	6	80	11	3	5	DIN371
0812525	M8	1,25	34	8 x 6,2	8	8	90	13	3	6,8	DIN371
1015025	M10	1,5	38	10 x 8	10	10	100	16	3	8,5	DIN371
1217525	M12	1,75	40	9 x 7	9	12	110	18	3	10,2	DIN376
1420025	M14	2	45	11 x 9	11	14	110	20	4	12	DIN376
1620025	M16	2	52	12 x 9	12	16	110	20	4	14	DIN376
1825025	M18	2,5	55	14 x 11	14	18	125	22	4	15,5	DIN376
2025025	M20	2,5	58	16 x 12	16	20	140	25	4	17,5	DIN376
2225025	M22	2,5	63	18 x 14,5	18	22	140	25	4	19,5	DIN376
2430025	M24	3	66	18 x 14,5	18	24	160	28	4	21	DIN376
0405025	MF4	0,5	20,5	2,8 x 2,1	2,8	4	63	7,5	3	3,5	DIN374
0505025	MF5	0,5	24	3,5 x 2,7	3,5	5	70	8	3	4,5	DIN374
0507525	MF5	0,75	24	3,5 x 2,7	3,5	5	70	8	3	4,8	DIN374
0605025	MF6	0,5	26	4,5 x 3,4	4,5	6	80	8	3	5,5	DIN374
0607525	MF6	0,75	29	4,5 x 3,4	4,5	6	80	8	3	5,3	DIN374
0805025	MF8	0,5	34	6 x 4,9	6	8	80	10	3	7,5	DIN374
0807525	MF8	0,75	34	6 x 4,9	6	8	80	10	3	7,3	DIN374
0810025	MF8	1	34	6 x 4,9	6	8	90	10	3	7	DIN374
1005025	MF10	0,5	38	7 x 5,5	7	10	90	14	3	9,5	DIN374
1007525	MF10	0,75	38	7 x 5,5	7	10	90	14	3	9,3	DIN374
1010025	MF10	1	38	7 x 5,5	7	10	90	14	3	9	DIN374
1012525	MF10	1,25	38	7 x 5,5	7	10	100	14	3	8,8	DIN374
1207525	MF12	0,75	48	9 x 7	9	12	100	14	3	11,3	DIN374
1210025	MF12	1	48	9 x 7	9	12	100	14	3	11	DIN374
1212525	MF12	1,25	48	9 x 7	9	12	100	14	3	10,8	DIN374
1215025	MF12	1,5	48	9 x 7	9	12	100	14	3	10,5	DIN374
1410025	MF14	1	48	11 x 9	11	14	100	18	3	13	DIN374
1412525	MF14	1,25	48	11 x 9	11	14	100	18	3	12,8	DIN374
1415025	MF14	1,5	48	11 x 9	11	14	100	18	3	12,5	DIN374
1610025	MF16	1	52	12 x 9	12	16	100	18	3	15	DIN374
1612525	MF16	1,25	52	12 x 9	12	16	100	18	3	14,8	DIN374
1615025	MF16	1,5	52	12 x 9	12	16	100	18	3	14,5	DIN374
1810025	MF18	1	55	14 x 11	14	18	110	18	4	17	DIN374
1815025	MF18	1,5	55	14 x 11	14	18	110	18	4	16,5	DIN374
1820025	MF18	2	55	14 x 11	14	18	125	22	4	16	DIN374
2010025	MF20	1	58	16 x 12	16	20	125	25	4	19	DIN374
2015025	MF20	1,5	58	16 x 12	16	20	125	25	4	18,5	DIN374
2020025	MF20	2	58	16 x 12	16	20	140	25	4	18	DIN374
2215025	MF22	1,5	63	18 x 14,5	18	22	125	25	4	20,5	DIN374
2415025	MF24	1,5	66	18 x 14,5	18	24	140	25	4	22,5	DIN374
2420025	MF24	2	66	18 x 14,5	18	24	140	27	4	22	DIN374

Обрабатываемые материалы

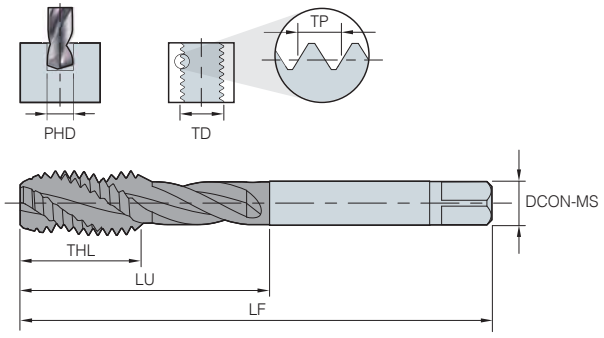
☉:Отлично ☺:Хорошо

Применение	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпускенная сталь			Нержавеющая сталь	Инструментальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с шаровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюминиевый сплав	Алюминиевое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав		Термическая обработка	Термопластик
	C ~0,25%	0,25% ~0,45%	C 0,45%~		25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC														Ti	Ni	-	-
	☉	☉	☉	☉	○					☉	○	○					☉							

SVQNM

Метчик с винтовыми канавками

DIN SFT Нитрид M(H) C форма M MF 6H HSSE



Обозначение		TDZ	TP	LU	CZCMS	DCON-MS	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
SVQNM	0204025	M2	0,4	13,5	2,8 x 2,1	2,8	2	45	8	3	1,6	DIN371
	025045025	M2.5	0,45	15	2,8 x 2,1	2,8	3	50	9	3	2,1	DIN371
	0305025	M3	0,5	17	3,5 x 2,7	3,5	3	56	6	3	2,5	DIN371
	0407025	M4	0,7	20,5	4,5 x 3,4	4,5	4	63	7,5	3	3,3	DIN371
	0508025	M5	0,8	25	6 x 4,9	6	5	70	9	3	4,2	DIN371
	0610025	M6	1	26	6 x 4,9	6	6	80	11	3	5	DIN371
	0812525	M8	1,25	34	8 x 6,2	8	8	90	13	3	6,8	DIN371
	1015025	M10	1,5	38	10 x 8	10	10	100	16	3	8,5	DIN371
	1217525	M12	1,75	40	9 x 7	9	12	110	18	3	10,2	DIN376
	1420025	M14	2	45	11 x 9	11	14	110	20	4	12	DIN376
	1620025	M16	2	52	12 x 9	12	16	110	20	4	14	DIN376
	1825025	M18	2,5	55	14 x 11	14	18	125	22	4	15,5	DIN376
	2025025	M20	2,5	58	16 x 12	16	20	140	25	4	17,5	DIN376
	2225025	M22	2,5	63	18 x 14,5	18	22	140	25	4	19,5	DIN376
	2430025	M24	3	66	18 x 14,5	18	24	160	28	4	21	DIN376
	0405025	MF4	0,5	20,5	2,8 x 2,1	2,8	4	63	7,5	3	3,5	DIN374
	0505025	MF5	0,5	24	3,5 x 2,7	3,5	5	70	8	3	4,5	DIN374
	0607525	MF6	0,75	29	4,5 x 3,4	4,5	6	80	8	3	5,3	DIN374
	0807525	MF8	0,75	34	6 x 4,9	6	8	80	10	3	7,3	DIN374
	0810025	MF8	1	34	6 x 4,9	6	8	90	10	3	7	DIN374
	1007525	MF10	0,75	38	7 x 5,5	7	10	90	14	3	9,3	DIN374
	1010025	MF10	1	38	7 x 5,5	7	10	90	14	3	9	DIN374
	1012525	MF10	1,25	38	7 x 5,5	7	10	100	14	3	8,8	DIN374
	1210025	MF12	1	48	9 x 7	9	12	100	14	3	11	DIN374
	1212525	MF12	1,25	48	9 x 7	9	12	100	14	3	10,8	DIN374
	1215025	MF12	1,5	48	9 x 7	9	12	100	14	3	10,5	DIN374
	1410025	MF14	1	48	11 x 9	11	14	100	18	3	13	DIN374
	1415025	MF14	1,5	48	11 x 9	11	14	100	18	3	12,5	DIN374
	1610025	MF16	1	52	12 x 9	12	16	100	18	3	15	DIN374
	1615025	MF16	1,5	52	12 x 9	12	16	100	18	3	14,5	DIN374
	1810025	MF18	1	55	14 x 11	14	18	110	18	4	17	DIN374
	1815025	MF18	1,5	55	14 x 11	14	18	110	18	4	16,5	DIN374
	1820025	MF18	2	55	14 x 11	14	18	125	22	4	16	DIN374
	2010025	MF20	1	58	16 x 12	16	20	125	25	4	19	DIN374
	2015025	MF20	1,5	58	16 x 12	16	20	125	25	4	18,5	DIN374
	2215025	MF22	1,5	63	18 x 14,5	18	22	125	25	4	20,5	DIN374
	2415025	MF24	1,5	66	18 x 14,5	18	24	140	25	4	22,5	DIN374
	2420025	MF24	2	66	18 x 14,5	18	24	140	27	4	22	DIN374

Обрабатываемые материалы

О:ОтличноО:Хорошо

Примене-ние	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпускенная сталь			Нержавеющая сталь	Инструментальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с шаровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюминиевый прокат	Алюминиевое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав		Термопластическая	Термополистик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~	SCM	25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC	STS	SKD	SC	GC	GCD	Cu	Bs	BsC	PB	Al	AC ADC	MC	ZDC	Ti	Ni	-	-
	О	О	О	О	О			О	О	О	О	О						О			О	О	О	

SVQOM

DIN

SFT

Без покрытия

N

С форма

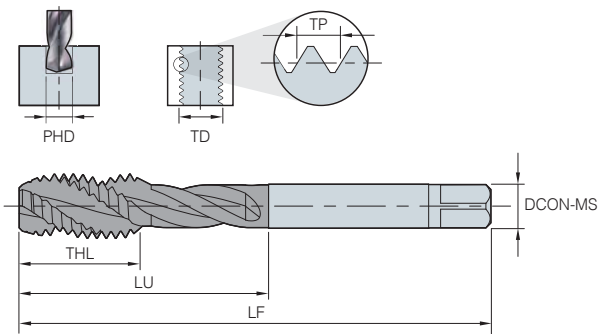
M MF

6H

HSSE



Метчик с винтовыми канавками



(мм)												
Обозначение		TDZ	TP	LU	CZCMS	DCON-MS	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
SVQOM	0204025	M2	0,4	13,5	2,8 x 2,1	2,8	2	45	8	3	1,6	DIN371
	025045025	M2.5	0,45	15	2,8 x 2,1	2,8	3	50	9	3	2,1	DIN371
	0305025	M3	0,5	17	3,5 x 2,7	3,5	3	56	6	3	2,5	DIN371
	0407025	M4	0,7	20,5	4,5 x 3,4	4,5	4	63	7,5	3	3,3	DIN371
	0508025	M5	0,8	25	6 x 4,9	6	5	70	9	3	4,2	DIN371
	0610025	M6	1	26	6 x 4,9	6	6	80	11	3	5	DIN371
	0812525	M8	1,25	34	8 x 6,2	8	8	90	13	3	6,8	DIN371
	1015025	M10	1,5	38	10 x 8	10	10	100	16	3	8,5	DIN371
	1217525	M12	1,75	40	9 x 7	9	12	110	18	3	10,2	DIN376
	1420025	M14	2	45	11 x 9	11	14	110	20	4	12	DIN376
	1620025	M16	2	52	12 x 9	12	16	110	20	4	14	DIN376
	1825025	M18	2,5	55	14 x 11	14	18	125	22	4	15,5	DIN376
	2025025	M20	2,5	58	16 x 12	16	20	140	25	4	17,5	DIN376
	2225025	M22	2,5	63	18 x 14,5	18	22	140	25	4	19,5	DIN376
	2430025	M24	3	66	18 x 14,5	18	24	160	28	4	21	DIN376
	0405025	MF4	0,5	20,5	2,8 x 2,1	2,8	4	63	7,5	3	3,5	DIN374
	0505025	MF5	0,5	24	3,5 x 2,7	3,5	5	70	8	3	4,5	DIN374
	0607525	MF6	0,75	29	4,5 x 3,4	4,5	6	80	8	3	5,3	DIN374
	0807525	MF8	0,75	34	6 x 4,9	6	8	80	10	3	7,3	DIN374
	0810025	MF8	1	34	6 x 4,9	6	8	90	10	3	7	DIN374
	1007525	MF10	0,75	38	7 x 5,5	7	10	90	14	3	9,3	DIN374
	1010025	MF10	1	38	7 x 5,5	7	10	90	14	3	9	DIN374
	1012525	MF10	1,25	38	7 x 5,5	7	10	100	14	3	8,8	DIN374
	1210025	MF12	1	48	9 x 7	9	12	100	14	3	11	DIN374
	1212525	MF12	1,25	48	9 x 7	9	12	100	14	3	10,8	DIN374
	1215025	MF12	1,5	48	9 x 7	9	12	100	14	3	10,5	DIN374
	1410025	MF14	1	48	11 x 9	11	14	100	18	3	13	DIN374
	1415025	MF14	1,5	48	11 x 9	11	14	100	18	3	12,5	DIN374
	1610025	MF16	1	52	12 x 9	12	16	100	18	3	15	DIN374
	1615025	MF16	1,5	52	12 x 9	12	16	100	18	3	14,5	DIN374
	1810025	MF18	1	55	14 x 11	14	18	110	18	4	17	DIN374
	1815025	MF18	1,5	55	14 x 11	14	18	110	18	4	16,5	DIN374
	1820025	MF18	2	55	14 x 11	14	18	125	22	4	16	DIN374
	2010025	MF20	1	58	16 x 12	16	20	125	25	4	19	DIN374
	2015025	MF20	1,5	58	16 x 12	16	20	125	25	4	18,5	DIN374
	2215025	MF22	1,5	63	18 x 14,5	18	22	125	25	4	20,5	DIN374
	2415025	MF24	1,5	66	18 x 14,5	18	24	140	25	4	22,5	DIN374
	2420025	MF24	2	66	18 x 14,5	18	24	140	27	4	22	DIN374

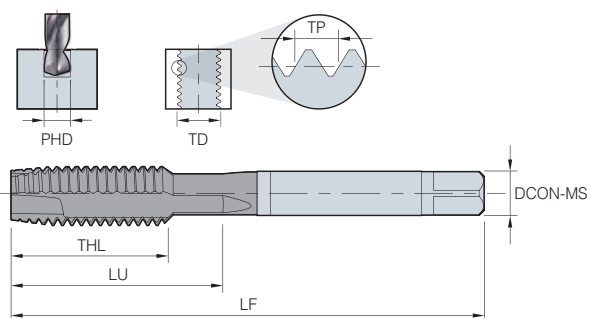
Обрабатываемые материалы

☉:Отлично☺:Хорошо

Примене- ние	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпущенная сталь			Нержавеющая сталь	Инструмен- тальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с ш- роидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюмини- вый прокат	Алюмини- вое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав		Термо- содная пластмасса	Термопла- стик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~	SCM	25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC	STS	SKD	SC	GC	GCD	Cu	Bs	BsC	PB	Al	AC ADC	MC	ZDC	Ti	Ni	-	-
													☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	

SVDAM

Метчик со спиральной подточкой



(mm)

Обозначение	TDZ	TP	LU	CZCMS	DCON-MS	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
SVDAM											
0204050	M2	0,4	13,5	2,8 x 2,1	2,8	2	45	8	3	1,6	DIN371
022045050	M2.2	0,45	15	2,8 x 2,1	2,8	2	45	9	3	1,8	DIN371
025045050	M2.5	0,45	15	2,8 x 2,1	2,8	3	50	9	3	2,1	DIN371
0305050	M3	0,5	18	3,5 x 2,7	3,5	3	56	11	3	2,5	DIN371
03506050	M3.5	0,6	20	4 x 3	4	4	56	13	3	2,9	DIN371
0407050	M4	0,7	21	4,5 x 3,4	4,5	4	63	13	3	3,3	DIN371
0508050	M5	0,8	25	6 x 4,9	6	5	70	16	3	4,2	DIN371
0610050	M6	1	30	6 x 4,9	6	6	80	19	3	5	DIN371
0812550	M8	1,25	35	8 x 6,2	8	8	90	22	3	6,8	DIN371
1015050	M10	1,5	39	10 x 8	10	10	100	24	3	8,5	DIN371
1217525	M12	1,75	40	9 x 7	9	12	110	29	3	10,2	DIN376
1420050	M14	2	45	11 x 9	11	14	110	30	3	12	DIN376
1620050	M16	2	52	12 x 9	12	16	110	32	3	14	DIN376
1825050	M18	2,5	55	14 x 11	14	18	125	34	3	15,5	DIN376
2025050	M20	2,5	58	16 x 12	16	20	140	34	4	17,5	DIN376
2225050	M22	2,5	63	18 x 14,5	18	22	140	34	4	19,5	DIN376
2430050	M24	3	66	18 x 14,5	18	24	160	38	4	21	DIN376
0405050	MF4	0,5	18	2,8 x 2,1	2,8	4	63	10	3	3,5	DIN374
0505050	MF5	0,5	25	3,5 x 2,7	3,5	5	70	12	3	4,5	DIN374
0507550	MF5	0,75	25	3,5 x 2,7	3,5	5	70	12	3	4,8	DIN374
0605050	MF6	0,5	25	4,5 x 3,4	4,5	6	80	14	3	5,5	DIN374
0607550	MF6	0,75	25	4,5 x 3,4	4,5	6	80	14	3	5,3	DIN374
0805050	MF8	0,5	35	6 x 4,9	6	8	80	19	3	7,5	DIN374
0807550	MF8	0,75	35	6 x 4,9	6	8	80	19	3	7,3	DIN374
0810050	MF8	1	35	6 x 4,9	6	8	90	22	3	7	DIN374
1005050	MF10	0,5	39	7 x 5,5	7	10	90	20	3	9,5	DIN374
1007550	MF10	0,75	39	7 x 5,5	7	10	90	20	3	9,3	DIN374
1010050	MF10	1	39	7 x 5,5	7	10	90	20	3	9	DIN374
1012550	MF10	1,25	39	7 x 5,5	7	10	100	24	3	8,8	DIN374
1207550	MF12	0,75	48	9 x 7	9	12	100	22	3	11,3	DIN374
1210050	MF12	1	48	9 x 7	9	12	100	22	3	11	DIN374
1212550	MF12	1,25	48	9 x 7	9	12	100	22	3	10,8	DIN374
1215050	MF12	1,5	48	9 x 7	9	12	100	22	3	10,5	DIN374
1410050	MF14	1	48	11 x 9	11	14	100	22	3	13	DIN374
1412550	MF14	1,25	48	11 x 9	11	14	100	22	3	12,8	DIN374
1415050	MF14	1,5	48	11 x 9	11	14	100	22	3	12,5	DIN374
1610050	MF16	1	52	12 x 9	12	16	100	22	3	15	DIN374
1612550	MF16	1,25	52	12 x 9	12	16	100	22	3	14,8	DIN374
1615050	MF16	1,5	52	12 x 9	12	16	100	22	3	14,5	DIN374
1810050	MF18	1	55	14 x 11	14	18	110	25	4	17	DIN374
1815050	MF18	1,5	55	14 x 11	14	18	110	25	4	16,5	DIN374
1820050	MF18	2	55	14 x 11	14	18	125	34	4	16	DIN374
2010050	MF20	1	58	16 x 12	16	20	125	25	4	19	DIN374
2015050	MF20	1,5	58	16 x 12	16	20	125	25	4	18,5	DIN374
2020050	MF20	2	58	16 x 12	16	20	140	34	4	18	DIN374
2215050	MF22	1,5	63	18 x 14,5	18	22	125	25	4	20,5	DIN374
2415050	MF24	1,5	66	18 x 14,5	18	24	140	28	4	22,5	DIN374
2420050	MF24	2	66	18 x 14,5	18	24	140	28	4	22	DIN374

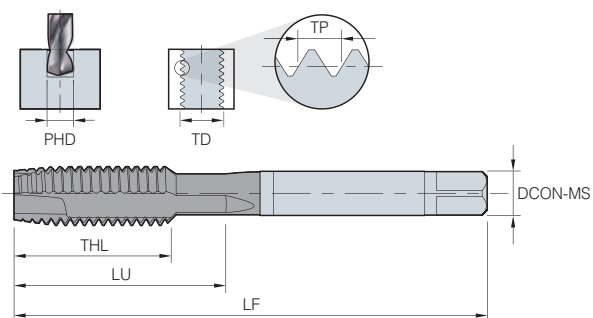
Обрабатываемые материалы

⊙:Отлично ○:Хорошо

Применение	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпущенная сталь			Нержавеющая сталь	Инструментальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с шаровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюминиевый прокат	Алюминиевое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав		Термопластичная	Термополистик
	C ~0,25%	C0,25%~0,45%	C 0,45%~	SCM	25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC	STS	SKD	SC	GC	GCD	Cu	Bs	BsC	PB	Al	AC ADC	MC	ZDC	Ti	Ni	-	-
	⊙	⊙	⊙	⊙	○					⊙	○	○						⊙						

SVDNM

Метчик со спиральной подточкой



(mm)

Обозначение	TDZ	TP	LU	CZCMS	DCON-MS	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
SVDNM											
0204050	M2	0,4	13,5	2,8 x 2,1	2,8	2	45	8	3	1,6	DIN371
025045050	M2.5	0,45	15	2,8 x 2,1	2,8	3	50	9	3	2,1	DIN371
0305050	M3	0,5	18	3,5 x 2,7	3,5	3	56	11	3	2,5	DIN371
0407050	M4	0,7	21	4,5 x 3,4	4,5	4	63	13	3	3,3	DIN371
0508050	M5	0,8	25	6 x 4,9	6	5	70	16	3	4,2	DIN371
0610050	M6	1	30	6 x 4,9	6	6	80	19	3	5	DIN371
0812550	M8	1,25	35	8 x 6,2	8	8	90	22	3	6,8	DIN371
1015050	M10	1,5	39	10 x 8	10	10	100	24	3	8,5	DIN371
1217525	M12	1,75	40	9 x 7	9	12	110	29	3	10,2	DIN376
1420050	M14	2	45	11 x 9	11	14	110	30	3	12	DIN376
1620050	M16	2	52	12 x 9	12	16	110	32	3	14	DIN376
1825050	M18	2,5	55	14 x 11	14	18	125	34	3	15,5	DIN376
2025050	M20	2,5	58	16 x 12	16	20	140	34	4	17,5	DIN376
2225050	M22	2,5	63	18 x 14,5	18	22	140	34	4	19,5	DIN376
2430050	M24	3	66	18 x 14,5	18	24	160	38	4	21	DIN376
0405050	MF4	0,5	18	2,8 x 2,1	2,8	4	63	10	3	3,5	DIN374
0505050	MF5	0,5	25	3,5 x 2,7	3,5	5	70	12	3	4,5	DIN374
0607550	MF6	0,75	25	4,5 x 3,4	4,5	6	80	14	3	5,3	DIN374
0807550	MF8	0,75	35	6 x 4,9	6	8	80	19	3	7,3	DIN374
0810050	MF8	1	35	6 x 4,9	6	8	90	22	3	7	DIN374
1007550	MF10	0,75	39	7 x 5,5	7	10	90	20	3	9,3	DIN374
1010050	MF10	1	39	7 x 5,5	7	10	90	20	3	9	DIN374
1012550	MF10	1,25	39	7 x 5,5	7	10	100	24	3	8,8	DIN374
1210050	MF12	1	48	9 x 7	9	12	100	22	3	11	DIN374
1212550	MF12	1,25	48	9 x 7	9	12	100	22	3	10,8	DIN374
1215050	MF12	1,5	48	9 x 7	9	12	100	22	3	10,5	DIN374
1410050	MF14	1	48	11 x 9	11	14	100	22	3	13	DIN374
1415050	MF14	1,5	48	11 x 9	11	14	100	22	3	12,5	DIN374
1610050	MF16	1	52	12 x 9	12	16	100	22	3	15	DIN374
1615050	MF16	1,5	52	12 x 9	12	16	100	22	3	14,5	DIN374
1810050	MF18	1	55	14 x 11	14	18	110	25	4	17	DIN374
1815050	MF18	1,5	55	14 x 11	14	18	110	25	4	16,5	DIN374
1820050	MF18	2	55	14 x 11	14	18	125	34	4	16	DIN374
2010050	MF20	1	58	16 x 12	16	20	125	25	4	19	DIN374
2015050	MF20	1,5	58	16 x 12	16	20	125	25	4	18,5	DIN374
2215050	MF22	1,5	63	18 x 14,5	18	22	125	25	4	20,5	DIN374
2415050	MF24	1,5	66	18 x 14,5	18	24	140	28	4	22,5	DIN374
2420050	MF24	2	66	18 x 14,5	18	24	140	28	4	22	DIN374

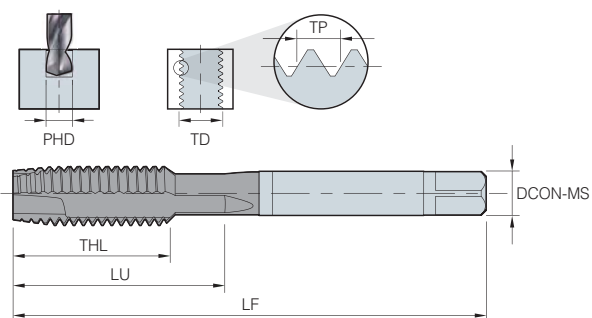
Обрабатываемые материалы

☉:Отлично ☺:Хорошо

Применение	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпускенная сталь			Нержавеющая сталь	Инструментальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с шаровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюминевый прокат	Алюминиевое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав		Термопластичность	Термопластик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~	SCM	25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC	STS	SKD	SC	GC	GCD	Cu	Bs	BsC	PB	Al	AC ADC	MC	ZDC	Ti	Ni	-	-
	○	○	○	○	○			☉	○	○	○	☉						○			○	○	○	

SVDOM

Метчик со спиральной подточкой



(mm)

Обозначение	TDZ	TP	LU	CZCMS	DCON-MS	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
SVDOM											
0204050	M2	0,4	13,5	2,8 x 2,1	2,8	2	45	8	3	1,6	DIN371
025045050	M2.5	0,45	15	2,8 x 2,1	2,8	3	50	9	3	2,1	DIN371
0305050	M3	0,5	18	3,5 x 2,7	3,5	3	56	11	3	2,5	DIN371
0407050	M4	0,7	21	4,5 x 3,4	4,5	4	63	13	3	3,3	DIN371
0508050	M5	0,8	25	6 x 4,9	6	5	70	16	3	4,2	DIN371
0610050	M6	1	30	6 x 4,9	6	6	80	19	3	5	DIN371
0812550	M8	1,25	35	8 x 6,2	8	8	90	22	3	6,8	DIN371
1015050	M10	1,5	39	10 x 8	10	10	100	24	3	8,5	DIN371
1217525	M12	1,75	40	9 x 7	9	12	110	29	3	10,2	DIN376
1420050	M14	2	45	11 x 9	11	14	110	30	3	12	DIN376
1620050	M16	2	52	12 x 9	12	16	110	32	3	14	DIN376
1825050	M18	2,5	55	14 x 11	14	18	125	34	3	15,5	DIN376
2025050	M20	2,5	58	16 x 12	16	20	140	34	4	17,5	DIN376
2225050	M22	2,5	63	18 x 14,5	18	22	140	34	4	19,5	DIN376
2430050	M24	3	66	18 x 14,5	18	24	160	38	4	21	DIN376
0405050	MF4	0,5	18	2,8 x 2,1	2,8	4	63	10	3	3,5	DIN374
0505050	MF5	0,5	25	3,5 x 2,7	3,5	5	70	12	3	4,5	DIN374
0607550	MF6	0,75	25	4,5 x 3,4	4,5	6	80	14	3	5,3	DIN374
0807550	MF8	0,75	35	6 x 4,9	6	8	80	19	3	7,3	DIN374
0810050	MF8	1	35	6 x 4,9	6	8	90	22	3	7	DIN374
1007550	MF10	0,75	39	7 x 5,5	7	10	90	20	3	9,3	DIN374
1010050	MF10	1	39	7 x 5,5	7	10	90	20	3	9	DIN374
1012550	MF10	1,25	39	7 x 5,5	7	10	100	24	3	8,8	DIN374
1210050	MF12	1	48	9 x 7	9	12	100	22	3	11	DIN374
1212550	MF12	1,25	48	9 x 7	9	12	100	22	3	10,8	DIN374
1215050	MF12	1,5	48	9 x 7	9	12	100	22	3	10,5	DIN374
1410050	MF14	1	48	11 x 9	11	14	100	22	3	13	DIN374
1415050	MF14	1,5	48	11 x 9	11	14	100	22	3	12,5	DIN374
1610050	MF16	1	52	12 x 9	12	16	100	22	3	15	DIN374
1615050	MF16	1,5	52	12 x 9	12	16	100	22	3	14,5	DIN374
1810050	MF18	1	55	14 x 11	14	18	110	25	4	17	DIN374
1815050	MF18	1,5	55	14 x 11	14	18	110	25	4	16,5	DIN374
1820050	MF18	2	55	14 x 11	14	18	125	34	4	16	DIN374
2010050	MF20	1	58	16 x 12	16	20	125	25	4	19	DIN374
2015050	MF20	1,5	58	16 x 12	16	20	125	25	4	18,5	DIN374
2215050	MF22	1,5	63	18 x 14,5	18	22	125	25	4	20,5	DIN374
2415050	MF24	1,5	66	18 x 14,5	18	24	140	28	4	22,5	DIN374
2420050	MF24	2	66	18 x 14,5	18	24	140	28	4	22	DIN374

Обрабатываемые материалы

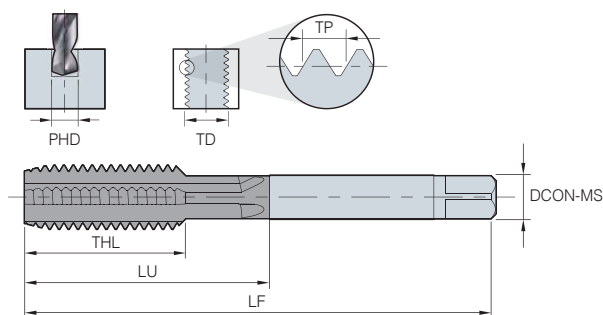
☉:Отлично ☺:Хорошо

Применение	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпускенная сталь			Нержавеющая сталь	Инструментальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с шаровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюминиевый прокат	Алюминиевое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав		Термопластичная пластмасса	Термопластик
	C ~0,25%	00,25% ~0,45%	C 0,45%~	SCM	25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC	STS	SKD	SC	GC	GCD	Cu	Bs	BsC	PB	Al	AC ADC	MC	ZDC	Ti	Ni	-	-
													☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	

SVGAM



Метчик с прямыми канавками



(mm)

Обозначение	TDZ	TP	LU	CZCMS	DCON-MS	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG	THCHT
SVGAM												
0305015	M3	0,5	18	3,5 x 2,7	3,5	3	56	11	3	2,5	DIN371	E
0407015	M4	0,7	21	4,5 x 3,4	4,5	4	63	13	3	3,3	DIN371	E
0508015	M5	0,8	25	6 x 4,9	6	5	70	15	3	4,2	DIN371	E
0610015	M6	1	30	6 x 4,9	6	6	80	17	4	5	DIN371	E
0812515	M8	1,25	35	8 x 6,2	8	8	90	20	4	6,8	DIN371	E
1015015	M10	1,5	39	10 x 8	10	10	100	22	4	8,5	DIN371	E
1217015	M12	1,75	40	9 x 7	9	12	110	24	4	10,2	DIN376	E
1420015	M14	2	45	11 x 9	11	14	110	26	4	12	DIN376	E
1620015	M16	2	52	12 x 9	12	16	110	27	4	14	DIN376	E
1825015	M18	2,5	55	14 x 11	14	18	125	30	4	15,5	DIN376	E
2025015	M20	2,5	58	16 x 12	16	20	140	32	4	17,5	DIN376	E
2225015	M22	2,5	63	18 x 14,5	18	22	140	32	4	19,5	DIN376	E
2430015	M24	3	66	18 x 14,5	18	24	160	34	4	21	DIN376	E
0810015	MF8	1	35	6 x 4,9	6	8	90	17	4	7	DIN374	E
1010015	MF10	1	39	7 x 5,5	7	10	90	18	4	9	DIN374	E
1012515	MF10	1,25	39	7 x 5,5	7	10	100	22	4	8,8	DIN374	E
1210015	MF12	1	48	9 x 7	9	12	100	18	4	11	DIN374	E
1212515	MF12	1,25	48	9 x 7	9	12	100	22	4	10,8	DIN374	E
1215015	MF12	1,5	48	9 x 7	9	12	100	22	4	10,5	DIN374	E
1415015	MF14	1,5	48	11 x 9	11	14	100	22	4	12,5	DIN374	E
1615015	MF16	1,5	52	12 x 9	12	16	100	22	4	14,5	DIN374	E
1815015	MF18	1,5	55	14 x 11	14	18	110	25	4	16,5	DIN374	E
2015015	MF20	1,5	58	16 x 12	16	20	125	25	4	18,5	DIN374	E
2215015	MF22	1,5	63	18 x 14,5	18	22	125	25	4	20,5	DIN374	E
2415015	MF24	1,5	66	18 x 14,5	18	24	140	27	4	22,5	DIN374	E
2420015	MF24	2	66	18 x 14,5	18	24	140	27	4	22	DIN374	E
0305050	M3	0,5	18	3,5 x 2,7	3,5	3	56	11	3	2,5	DIN371	B
0407050	M4	0,7	21	4,5 x 3,4	4,5	4	63	13	3	3,3	DIN371	B
0508050	M5	0,8	25	6 x 4,9	6	5	70	15	3	4,2	DIN371	B
0610050	M6	1	30	6 x 4,9	6	6	80	17	4	5	DIN371	B
0812550	M8	1,25	35	8 x 6,2	8	8	90	20	4	6,8	DIN371	B
1015050	M10	1,5	39	10 x 8	10	10	100	22	4	8,5	DIN371	B
1217050	M12	1,75	40	9 x 7	9	12	110	24	4	10,2	DIN376	B
1420050	M14	2	45	11 x 9	11	14	110	26	4	12	DIN376	B
1620050	M16	2	52	12 x 9	12	16	110	27	4	14	DIN376	B
1825050	M18	2,5	55	14 x 11	14	18	125	30	4	15,5	DIN376	B
2025050	M20	2,5	58	16 x 12	16	20	140	32	4	17,5	DIN376	B
2225050	M22	2,5	63	18 x 14,5	18	22	140	32	4	19,5	DIN376	B
2430050	M24	3	66	18 x 14,5	18	24	160	34	4	21	DIN376	B
0810050	MF8	1	35	6 x 4,9	6	8	90	17	4	7	DIN374	B
1010050	MF10	1	39	7 x 5,5	7	10	90	18	4	9	DIN374	B
1012550	MF10	1,25	39	7 x 5,5	7	10	100	22	4	8,8	DIN374	B
1210050	MF12	1	48	9 x 7	9	12	100	18	4	11	DIN374	B
1212550	MF12	1,25	48	9 x 7	9	12	100	22	4	10,8	DIN374	B
1215050	MF12	1,5	48	9 x 7	9	12	100	22	4	10,5	DIN374	B
1415050	MF14	1,5	48	11 x 9	11	14	100	22	4	12,5	DIN374	B
1615050	MF16	1,5	52	12 x 9	12	16	100	22	4	14,5	DIN374	B
1815050	MF18	1,5	55	14 x 11	14	18	110	25	4	16,5	DIN374	B
2015050	MF20	1,5	58	16 x 12	16	20	125	25	4	18,5	DIN374	B
2215050	MF22	1,5	63	18 x 14,5	18	22	125	25	4	20,5	DIN374	B
2415050	MF24	1,5	66	18 x 14,5	18	24	140	27	4	22,5	DIN374	B
2420050	MF24	2	66	18 x 14,5	18	24	140	27	4	22	DIN374	B

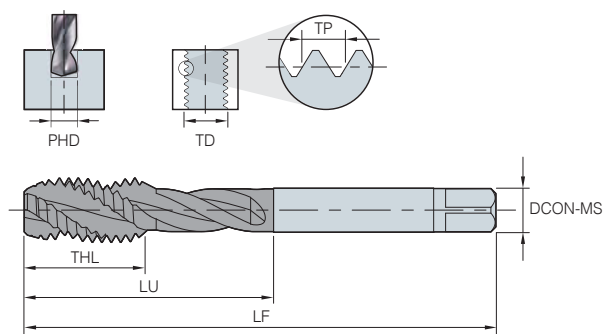
Обрабатываемые материалы

⊙:Отлично ○:Хорошо

Примене- ние	Углеродистая сталь			Легированная	Закаленная и отпущенная сталь			Нержаве- ющая сталь	Инструмен- тальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с ша- ровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюмини- евый прокат	Алюмини- евое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав		Термоу- садочная пластмасса	Термопла- стик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%-	SCM	25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC	STS	SKD	SC	GC	GCD	Cu	Bs	BsC	PB	Al	AC ADC	MC	ZDC	Ti	Ni	-	-
						○					⊙													

SVPAM

Метчик с винтовыми канавками



(мм)

Обозначение	TDZ	TP	LU	CZCMS	DCON-MS	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG	TCTR
SVPAM	0204025	M2	0,4	13,5	3 x 2,5	3	2	40	8	3	1,6	JIS H2
	025045025	M2.5	0,45	14,5	3 x 2,5	3	3	44	9	3	2,1	JIS H2
	0305025	M3	0,5	17	4 x 3,2	4	3	46	6	3	2,5	JIS H2
	0407025	M4	0,7	20,5	5 x 4	5	4	52	7,5	3	3,3	JIS H2
	04507525	M4.5	0,75	20,5	5 x 4	5	5	55	13	3	3,8	JIS H2
	0508025	M5	0,8	25	5,5 x 4,5	5,5	5	60	9	3	4,2	JIS H2
	0610025	M6	1	29	6 x 4,5	6	6	62	11	3	5	JIS H2
	0812525	M8	1,25	34	6,2 x 5	6,2	8	70	13	3	6,8	JIS H3
	1015025	M10	1,5	38	7 x 5,5	7	10	75	16	3	8,5	JIS H3
	1217525	M12	1,75	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	18	3	10,2	JIS H4
	1420025	M14	2	45	10,5 x 8	10,5	14	88	20	4	12	JIS H4
	1620025	M16	2	52	12,5 x 10	12,5	16	95	20	4	14	JIS H4
	1825025	M18	2,5	55	14 x 11	14	18	100	22	4	15,5	JIS H4
	2025025	M20	2,5	58	15 x 12	15	20	105	25	4	17,5	JIS H4
	2225025	M22	2,5	63	17 x 13	17	22	115	25	4	19,5	JIS H4
	2430025	M24	3	66	19 x 15	19	24	120	29	4	21	JIS H4
	0405025	MF4	0,5	20,5	5 x 4	5	4	52	7,5	3	3,5	JIS H2
	0505025	MF5	0,5	25	5,5 x 4,5	5,5	5	60	8	3	4,5	JIS H2
	0607525	MF6	0,75	29	6 x 4,5	6	6	62	8	3	5,3	JIS H2
	0807525	MF8	0,75	34	6,2 x 5	6,2	8	70	10	3	7,3	JIS H3
	0810025	MF8	1	34	6,2 x 5	6,2	8	70	10	3	7	JIS H3
	1007525	MF10	0,75	38	7 x 5,5	7	10	75	14	3	9,3	JIS H3
	1010025	MF10	1	38	7 x 5,5	7	10	75	14	3	9	JIS H3
	1012525	MF10	1,25	38	7 x 5,5	7	10	75	14	3	8,8	JIS H3
	1210025	MF12	1	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	14	3	11	JIS H3
	1212525	MF12	1,25	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	14	3	10,8	JIS H3
	1215025	MF12	1,5	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	14	3	10,5	JIS H3
	1410025	MF14	1	48	10,5 x 8	10,5	14	88	18	3	13	JIS H3
	1415025	MF14	1,5	48	10,5 x 8	10,5	14	88	18	3	12,5	JIS H3
	1615025	MF16	1,5	52	12,5 x 10	12,5	16	95	32	3	14,5	JIS H3
	1815025	MF18	1,5	55	14 x 11	14	18	100	37	3	16,5	JIS H4
	2015025	MF20	1,5	58	15 x 12	15	20	105	37	3	18,5	JIS H4
	2215025	MF22	1,5	63	17 x 13	17	22	115	38	3	20,5	JIS H4
	2415025	MF24	1,5	66	19 x 15	19	24	120	45	3	22,5	JIS H4
	2420025	MF24	2	68	19 x 15	19	24	120	45	3	22	JIS H4

Обрабатываемые материалы

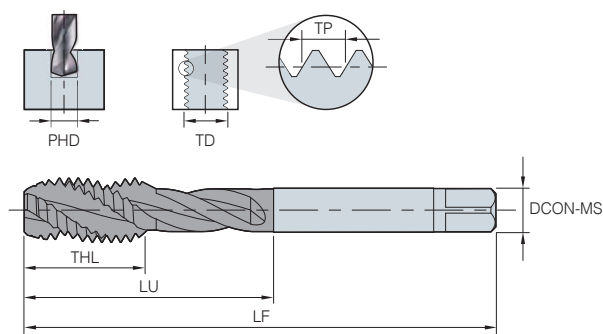
⊙:Отлично ○:Хорошо

Применение	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпускенная сталь			Нержавеющая сталь	Инструментальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с шаровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюминиевый прокат	Алюминиевое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав		Термопластичная смола	Термопластик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~		25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC														Ti	Ni		
	⊙	⊙	⊙	⊙	○					⊙	○	○						⊙					-	-

SVPNM



Метчик с винтовыми канавками



(мм)

Обозначение	TDZ	TP	LU	CZCMS	DCON-MS	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG	TCTR
SVPNM												
0204025	M2	0,4	13,5	3 x 2,5	3	2	40	8	3	1,6	JIS	H2
025045025	M2.5	0,45	14,5	3 x 2,5	3	3	44	9	3	2,1	JIS	H2
0305025	M3	0,5	17	4 x 3,2	4	3	46	6	3	2,5	JIS	H2
0407025	M4	0,7	20,5	5 x 4	5	4	52	7,5	3	3,3	JIS	H2
04507525	M4.5	0,75	20,5	5 x 4	5	5	55	13	3	3,8	JIS	H2
0508025	M5	0,8	25	5,5 x 4,5	5,5	5	60	9	3	4,2	JIS	H2
0610025	M6	1	29	6 x 4,5	6	6	62	11	3	5	JIS	H2
0812525	M8	1,25	34	6,2 x 5	6,2	8	70	13	3	6,8	JIS	H3
1015025	M10	1,5	38	7 x 5,5	7	10	75	16	3	8,5	JIS	H3
1217525	M12	1,75	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	18	3	10,2	JIS	H4
1420025	M14	2	45	10,5 x 8	10,5	14	88	20	4	12	JIS	H4
1620025	M16	2	52	12,5 x 10	12,5	16	95	20	4	14	JIS	H4
1825025	M18	2,5	55	14 x 11	14	18	100	22	4	15,5	JIS	H4
2025025	M20	2,5	58	15 x 12	15	20	105	25	4	17,5	JIS	H4
2225025	M22	2,5	63	17 x 13	17	22	115	25	4	19,5	JIS	H4
2430025	M24	3	66	19 x 15	19	24	120	29	4	21	JIS	H4
0405025	MF4	0,5	20,5	5 x 4	5	4	52	7,5	3	3,5	JIS	H2
0505025	MF5	0,5	25	5,5 x 4,5	5,5	5	60	8	3	4,5	JIS	H2
0607525	MF6	0,75	29	6 x 4,5	6	6	62	8	3	5,3	JIS	H2
0807525	MF8	0,75	34	6,2 x 5	6,2	8	70	10	3	7,3	JIS	H3
0810025	MF8	1	34	6,2 x 5	6,2	8	70	10	3	7	JIS	H3
1007525	MF10	0,75	38	7 x 5,5	7	10	75	14	3	9,3	JIS	H3
1010025	MF10	1	38	7 x 5,5	7	10	75	14	3	9	JIS	H3
1012525	MF10	1,25	38	7 x 5,5	7	10	75	14	3	8,8	JIS	H3
1210025	MF12	1	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	14	3	11	JIS	H3
1212525	MF12	1,25	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	14	3	10,8	JIS	H3
1215025	MF12	1,5	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	14	3	10,5	JIS	H3
1410025	MF14	1	48	10,5 x 8	10,5	14	88	18	3	13	JIS	H3
1415025	MF14	1,5	48	10,5 x 8	10,5	14	88	18	3	12,5	JIS	H3
1615025	MF16	1,5	52	12,5 x 10	12,5	16	95	32	3	14,5	JIS	H3
1815025	MF18	1,5	55	14 x 11	14	18	100	37	3	16,5	JIS	H4
2015025	MF20	1,5	58	15 x 12	15	20	105	37	3	18,5	JIS	H4
2215025	MF22	1,5	63	17 x 13	17	22	115	38	3	20,5	JIS	H4
2415025	MF24	1,5	66	19 x 15	19	24	120	45	3	22,5	JIS	H4
2420025	MF24	2	68	19 x 15	19	24	120	45	3	22	JIS	H4

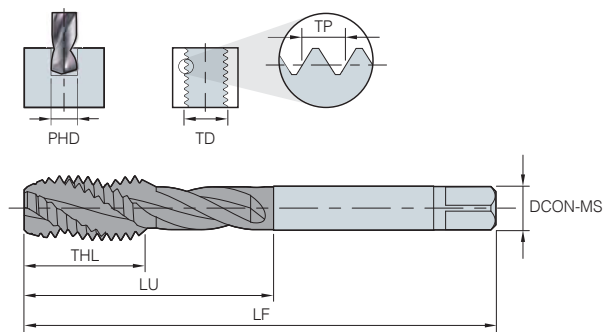
Обрабатываемые материалы

⊙:Отлично ○:Хорошо

Применение	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпускенная сталь			Нержавеющая сталь	Инструментальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с шаровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюминиевый прокат	Алюминиевое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав		Термопластическая	Термопластик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~		25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC														Ti	Ni		
	○	○	○	○	○			⊙	○	○	○	⊙						○			○	○	○	

SVPOM

Метчик с винтовыми канавками



(мм)

Обозначение	TDZ	TP	LU	CZCMS	DCON-MS	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG	TCTR
SVPOM	0204025	M2	0,4	13,5	3 x 2,5	3	2	40	8	3	1,6	JIS H2
	025045025	M2.5	0,45	14,5	3 x 2,5	3	3	44	9	3	2,1	JIS H2
	0305025	M3	0,5	17	4 x 3,2	4	3	46	6	3	2,5	JIS H2
	0407025	M4	0,7	20,5	5 x 4	5	4	52	7,5	3	3,3	JIS H2
	04507525	M4.5	0,75	20,5	5 x 4	5	5	55	13	3	3,8	JIS H2
	0508025	M5	0,8	25	5,5 x 4,5	5,5	5	60	9	3	4,2	JIS H2
	0610025	M6	1	29	6 x 4,5	6	6	62	11	3	5	JIS H2
	0812525	M8	1,25	34	6,2 x 5	6,2	8	70	13	3	6,8	JIS H3
	1015025	M10	1,5	38	7 x 5,5	7	10	75	16	3	8,5	JIS H3
	1217525	M12	1,75	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	18	3	10,2	JIS H4
	1420025	M14	2	45	10,5 x 8	10,5	14	88	20	4	12	JIS H4
	1620025	M16	2	52	12,5 x 10	12,5	16	95	20	4	14	JIS H4
	1825025	M18	2,5	55	14 x 11	14	18	100	22	4	15,5	JIS H4
	2025025	M20	2,5	58	15 x 12	15	20	105	25	4	17,5	JIS H4
	2225025	M22	2,5	63	17 x 13	17	22	115	25	4	19,5	JIS H4
	2430025	M24	3	66	19 x 15	19	24	120	29	4	21	JIS H4
	0405025	MF4	0,5	20,5	5 x 4	5	4	52	7,5	3	3,5	JIS H2
	0505025	MF5	0,5	25	5,5 x 4,5	5,5	5	60	8	3	4,5	JIS H2
	0607525	MF6	0,75	29	6 x 4,5	6	6	62	8	3	5,3	JIS H2
	0807525	MF8	0,75	34	6,2 x 5	6,2	8	70	10	3	7,3	JIS H3
	0810025	MF8	1	34	6,2 x 5	6,2	8	70	10	3	7	JIS H3
	1007525	MF10	0,75	38	7 x 5,5	7	10	75	14	3	9,3	JIS H3
	1010025	MF10	1	38	7 x 5,5	7	10	75	14	3	9	JIS H3
	1012525	MF10	1,25	38	7 x 5,5	7	10	75	14	3	8,8	JIS H3
	1210025	MF12	1	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	14	3	11	JIS H3
	1212525	MF12	1,25	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	14	3	10,8	JIS H3
	1215025	MF12	1,5	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	14	3	10,5	JIS H3
	1410025	MF14	1	48	10,5 x 8	10,5	14	88	18	3	13	JIS H3
	1415025	MF14	1,5	48	10,5 x 8	10,5	14	88	18	3	12,5	JIS H3
	1615025	MF16	1,5	52	12,5 x 10	12,5	16	95	32	3	14,5	JIS H3
	1815025	MF18	1,5	55	14 x 11	14	18	100	37	3	16,5	JIS H4
	2015025	MF20	1,5	58	15 x 12	15	20	105	37	3	18,5	JIS H4
	2215025	MF22	1,5	63	17 x 13	17	22	115	38	3	20,5	JIS H4
	2415025	MF24	1,5	66	19 x 15	19	24	120	45	3	22,5	JIS H4
	2420025	MF24	2	68	19 x 15	19	24	120	45	3	22	JIS H4

Обрабатываемые материалы

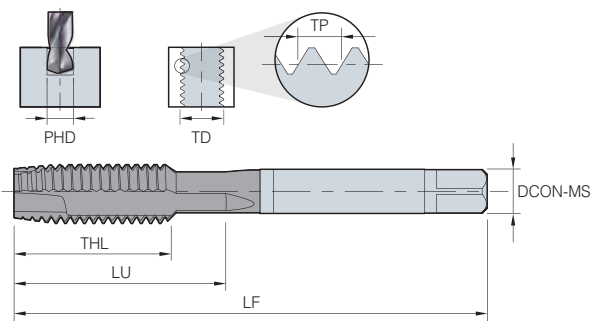
⊙:Отлично ○:Хорошо

Применение	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпускенная сталь			Нержавеющая сталь	Инструментальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с шаровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюминиевый прокат	Алюминиевое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав		Термопластичная смола	Термопластик
	C ~0,25%	C 0,25%~0,45%	C 0,45%~	SCM	25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC	STS	SKD	SC	GC	GCD	Cu	Bs	BsC	PB	Al	AC ADC	MC	ZDC	Ti	Ni	-	-
													⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○			⊙	

SVNAM

Метчик со спиральной подточкой

- JIS
- SPT
- TiAlN
- P(K)
- В форма
- M MF
- H2/3/4
- HSSE



Обозначение		TDZ	TP	LU	CZCMS	DCON-MS	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG	TCTR
SVNAM	0204050	M2	0,4	14	3 x 2,5	3	2	40	8	3	1.6	JIS	H2
	025045050	M2.5	0,45	15	3 x 2,5	3	3	44	9	3	2.1	JIS	H2
	0305050	M3	0,5	18	4 x 3,2	4	3	46	11	3	2,5	JIS	H2
	0407050	M4	0,7	21	5 x 4	5	4	52	13	3	3,3	JIS	H2
	04507550	M4.5	0,75	21	5 x 4	5	5	55	13	3	3,8	JIS	H2
	0508050	M5	0,8	25	5,5 x 4,5	5,5	5	60	16	3	4,2	JIS	H2
	0610050	M6	1	30	6 x 4,5	6	6	62	19	3	5	JIS	H2
	0812550	M8	1,25	35	6,2 x 5	6,2	8	70	22	3	6,8	JIS	H3
	1015050	M10	1,5	39	7 x 5,5	7	10	75	24	3	8,5	JIS	H3
	1217525	M12	1,75	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	29	3	10,2	JIS	H4
	1420050	M14	2	48	10,5 x 8	10,5	14	88	30	3	12	JIS	H4
	1620050	M16	2	52	12,5 x 10	12,5	16	95	32	3	14	JIS	H4
	1825050	M18	2,5	55	14 x 11	14	18	100	34	3	15,5	JIS	H4
	2025050	M20	2,5	58	15 x 12	15	20	105	34	4	17,5	JIS	H4
	2225050	M22	2,5	63	17 x 13	17	22	115	34	4	19,5	JIS	H4
	2430050	M24	3	66	19 x 15	19	24	120	38	4	21	JIS	H4
	0405050	MF4	0,5	21	5 x 4	5	4	52	10	3	3,5	JIS	H2
	0505050	MF5	0,5	25	5,5 x 4,5	5,5	5	60	12	3	4,5	JIS	H2
	0607550	MF6	0,75	30	6 x 4,5	6	6	62	14	3	5,3	JIS	H2
	0807550	MF8	0,75	35	6,2 x 5	6,2	8	70	19	3	7,3	JIS	H3
	0810050	MF8	1	35	6,2 x 5	6,2	8	70	19	3	7	JIS	H3
	1007550	MF10	0,75	39	7 x 5,5	7	10	75	20	3	9,3	JIS	H3
	1010050	MF10	1	39	7 x 5,5	7	10	75	20	3	9	JIS	H3
	1012550	MF10	1,25	39	7 x 5,5	7	10	75	20	3	8,8	JIS	H3
	1210050	MF12	1	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	22	3	11	JIS	H3
	1212550	MF12	1,25	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	22	3	10,8	JIS	H3
	1215050	MF12	1,5	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	22	3	10,5	JIS	H3
	1410050	MF14	1	48	10,5 x 8	10,5	14	88	22	3	13	JIS	H3
	1415050	MF14	1,5	48	10,5 x 8	10,5	14	88	22	3	12,5	JIS	H3
	1615050	MF16	1,5	52	12,5 x 10	12,5	16	95	32	3	14,5	JIS	H3
	1815050	MF18	1,5	55	14 x 11	14	18	100	37	3	16,5	JIS	H4
	2015050	MF20	1,5	58	15 x 12	15	20	105	37	3	18,5	JIS	H4
	2215050	MF22	1,5	63	17 x 13	17	22	115	38	3	20,5	JIS	H4
	2415050	MF24	1,5	66	19 x 15	19	24	120	45	3	22,5	JIS	H4
	2420050	MF24	2	66	19 x 15	19	24	120	45	3	22	JIS	H4

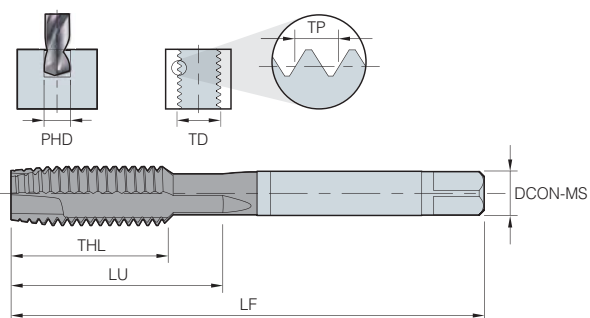
Обрабатываемые материалы

О:ОтличноО:Хорошо

Примене-ние	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпускенная сталь			Нержавеющая сталь	Инструментальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с шаровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюминиевый прокат	Алюминиевое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав		Термопластическая	Термопластик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~		25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC		STS	SKD	SC	GC									Ti	Ni	-	-
	О	О	О	О	О					О	О	О						О						

SVNNM

Метчик со спиральной подточкой



(мм)

Обозначение	TDZ	TP	LU	CZCMS	DCON-MS	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG	TCTR
SVNNM	0204050	M2	0,4	14	3 x 2,5	3	2	40	8	3	1,6	JIS H2
	025045050	M2.5	0,45	15	3 x 2,5	3	3	44	9	3	2,1	JIS H2
	0305050	M3	0,5	18	4 x 3,2	4	3	46	11	3	2,5	JIS H2
	0407050	M4	0,7	21	5 x 4	5	4	52	13	3	3,3	JIS H2
	04507550	M4.5	0,75	21	5 x 4	5	5	55	13	3	3,8	JIS H2
	0508050	M5	0,8	25	5,5 x 4,5	5,5	5	60	16	3	4,2	JIS H2
	0610050	M6	1	30	6 x 4,5	6	6	62	19	3	5	JIS H2
	0812550	M8	1,25	35	6,2 x 5	6,2	8	70	22	3	6,8	JIS H3
	1015050	M10	1,5	39	7 x 5,5	7	10	75	24	3	8,5	JIS H3
	1217525	M12	1,75	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	29	3	10,2	JIS H4
	1420050	M14	2	48	10,5 x 8	10,5	14	88	30	3	12	JIS H4
	1620050	M16	2	52	12,5 x 10	12,5	16	95	32	3	14	JIS H4
	1825050	M18	2,5	55	14 x 11	14	18	100	34	3	15,5	JIS H4
	2025050	M20	2,5	58	15 x 12	15	20	105	34	4	17,5	JIS H4
	2225050	M22	2,5	63	17 x 13	17	22	115	34	4	19,5	JIS H4
	2430050	M24	3	66	19 x 15	19	24	120	38	4	21	JIS H4
	0405050	MF4	0,5	21	5 x 4	5	4	52	10	3	3,5	JIS H2
	0505050	MF5	0,5	25	5,5 x 4,5	5,5	5	60	12	3	4,5	JIS H2
	0607550	MF6	0,75	30	6 x 4,5	6	6	62	14	3	5,3	JIS H2
	0807550	MF8	0,75	35	6,2 x 5	6,2	8	70	19	3	7,3	JIS H3
	0810050	MF8	1	35	6,2 x 5	6,2	8	70	19	3	7	JIS H3
	1007550	MF10	0,75	39	7 x 5,5	7	10	75	20	3	9,3	JIS H3
	1010050	MF10	1	39	7 x 5,5	7	10	75	20	3	9	JIS H3
	1012550	MF10	1,25	39	7 x 5,5	7	10	75	20	3	8,8	JIS H3
	1210050	MF12	1	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	22	3	11	JIS H3
	1212550	MF12	1,25	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	22	3	10,8	JIS H3
	1215050	MF12	1,5	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	22	3	10,5	JIS H3
	1410050	MF14	1	48	10,5 x 8	10,5	14	88	22	3	13	JIS H3
	1415050	MF14	1,5	48	10,5 x 8	10,5	14	88	22	3	12,5	JIS H3
	1615050	MF16	1,5	52	12,5 x 10	12,5	16	95	32	3	14,5	JIS H3
	1815050	MF18	1,5	55	14 x 11	14	18	100	37	3	16,5	JIS H4
	2015050	MF20	1,5	58	15 x 12	15	20	105	37	3	18,5	JIS H4
	2215050	MF22	1,5	63	17 x 13	17	22	115	38	3	20,5	JIS H4
	2415050	MF24	1,5	66	19 x 15	19	24	120	45	3	22,5	JIS H4
	2420050	MF24	2	66	19 x 15	19	24	120	45	3	22	JIS H4

Обрабатываемые материалы

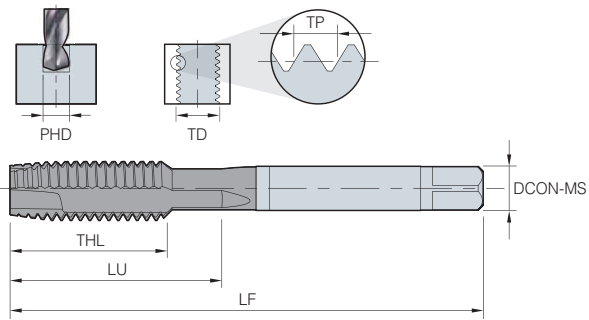
О:Отлично О:Хорошо

Примене- ние	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпущенная сталь			Нержавею- щая сталь	Инструмен- тальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с ша- ровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюминие- вый прокат	Алюминие- вое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав		Термо- содержа- щая пластмасса	Термопла- стик																
	C ~0,25%	C0,25% ~0,45%	C 0,45%-		SCM	25-45 HRC	45-55 HRC														50-60 HRC	STS			SKD	SC	GC	GCD	Cu	Bs	BsC	PB	Al	AC ADC	MC	ZDC	Ti	Ni	-	-
	○	○	○		○	○																⦿			○	○	○	⦿						○			○	○	○	

SVNOM

Метчик со спиральной подточкой

- JIS
- SPT
- Без покрытия
- N
- В форма
- MF
- H2/3/4
- HSSE



(mm)													
Обозначение		TDZ	TP	LU	CZCMS	DCON-MS	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG	TCTR
SVNOM	0204050	M2	0,4	14	3 x 2,5	3	2	40	8	3	1.6	JIS	H2
	025045050	M2.5	0,45	15	3 x 2,5	3	3	44	9	3	2.1	JIS	H2
	0305050	M3	0,5	18	4 x 3,2	4	3	46	11	3	2,5	JIS	H2
	0407050	M4	0,7	21	5 x 4	5	4	52	13	3	3,3	JIS	H2
	04507550	M4.5	0,75	21	5 x 4	5	5	55	13	3	3,8	JIS	H2
	0508050	M5	0,8	25	5,5 x 4,5	5,5	5	60	16	3	4,2	JIS	H2
	0610050	M6	1	30	6 x 4,5	6	6	62	19	3	5	JIS	H2
	0812550	M8	1,25	35	6,2 x 5	6,2	8	70	22	3	6,8	JIS	H3
	1015050	M10	1,5	39	7 x 5,5	7	10	75	24	3	8,5	JIS	H3
	1217525	M12	1,75	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	29	3	10,2	JIS	H4
	1420050	M14	2	48	10,5 x 8	10,5	14	88	30	3	12	JIS	H4
	1620050	M16	2	52	12,5 x 10	12,5	16	95	32	3	14	JIS	H4
	1825050	M18	2,5	55	14 x 11	14	18	100	34	3	15,5	JIS	H4
	2025050	M20	2,5	58	15 x 12	15	20	105	34	4	17,5	JIS	H4
	2225050	M22	2,5	63	17 x 13	17	22	115	34	4	19,5	JIS	H4
	2430050	M24	3	66	19 x 15	19	24	120	38	4	21	JIS	H4
	0405050	MF4	0,5	21	5 x 4	5	4	52	10	3	3,5	JIS	H2
	0505050	MF5	0,5	25	5,5 x 4,5	5,5	5	60	12	3	4,5	JIS	H2
	0607550	MF6	0,75	30	6 x 4,5	6	6	62	14	3	5,3	JIS	H2
	0807550	MF8	0,75	35	6,2 x 5	6,2	8	70	19	3	7,3	JIS	H3
	0810050	MF8	1	35	6,2 x 5	6,2	8	70	19	3	7	JIS	H3
	1007550	MF10	0,75	39	7 x 5,5	7	10	75	20	3	9,3	JIS	H3
	1010050	MF10	1	39	7 x 5,5	7	10	75	20	3	9	JIS	H3
	1012550	MF10	1,25	39	7 x 5,5	7	10	75	20	3	8,8	JIS	H3
	1210050	MF12	1	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	22	3	11	JIS	H3
	1212550	MF12	1,25	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	22	3	10,8	JIS	H3
	1215050	MF12	1,5	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	22	3	10,5	JIS	H3
	1410050	MF14	1	48	10,5 x 8	10,5	14	88	22	3	13	JIS	H3
	1415050	MF14	1,5	48	10,5 x 8	10,5	14	88	22	3	12,5	JIS	H3
	1615050	MF16	1,5	52	12,5 x 10	12,5	16	95	32	3	14,5	JIS	H3
	1815050	MF18	1,5	55	14 x 11	14	18	100	37	3	16,5	JIS	H4
	2015050	MF20	1,5	58	15 x 12	15	20	105	37	3	18,5	JIS	H4
	2215050	MF22	1,5	63	17 x 13	17	22	115	38	3	20,5	JIS	H4
	2415050	MF24	1,5	66	19 x 15	19	24	120	45	3	22,5	JIS	H4
	2420050	MF24	2	66	19 x 15	19	24	120	45	3	22	JIS	H4

Обрабатываемые материалы

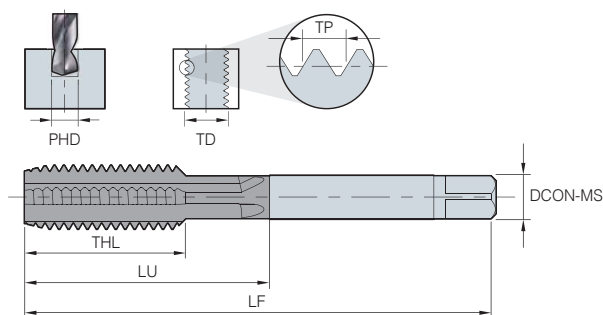
⊙:Отлично○:Хорошо

Примене-ние	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпускенная сталь			Нержавеющая сталь	Инструментальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с шаровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюминиевый прокат	Алюминиевое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав		Термопластичная смола	Термопластик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~		25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC														Ti	Ni		
				SCM				STS	SKD	SC	GC	GCD	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○			⊙	

SVSAM



Метчик с прямыми канавками



(мм)

Обозначение	TDZ	TP	LU	CZCMS	DCON-MS	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG	THCHT	TCTR
SVSAM													
0305015	M3	0,5	18	4 x 3,2	4	3	46	11	3	2,5	JIS	E	H2
0407015	M4	0,7	21	5 x 4	5	4	52	13	3	3,3	JIS	E	H2
04507515	M4.5	0,75	21	5 x 4	5	5	55	13	3	3,8	JIS	E	H2
0508015	M5	0,8	25	5,5 x 4,5	5,5	5	60	16	3	4,2	JIS	E	H2
0610015	M6	1	30	6 x 4,5	6	6	62	19	4	5	JIS	E	H2
0812515	M8	1,25	35	6,2 x 5	6,2	8	70	22	4	6,8	JIS	E	H3
1015015	M10	1,5	39	7 x 5,5	7	10	75	24	4	8,5	JIS	E	H3
1217015	M12	1,75	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	29	4	10,2	JIS	E	H4
1420015	M14	2	48	10,5 x 8	10,5	14	88	30	4	12	JIS	E	H4
1620015	M16	2	52	12,5 x 10	12,5	16	95	32	4	14	JIS	E	H4
1825015	M18	2,5	55	14 x 11	14	18	100	37	4	15,5	JIS	E	H4
2025015	M20	2,5	58	15 x 12	15	20	105	37	4	17,5	JIS	E	H4
2225015	M22	2,5	63	17 x 13	17	22	115	38	4	19,5	JIS	E	H4
2430015	M24	3	66	19 x 15	19	24	120	45	4	21	JIS	E	H4
0810015	MF8	1	35	6,2 x 5	6,2	8	70	22	4	7	JIS	E	H3
1012515	MF10	1,25	39	7 x 5,5	7	10	75	24	4	8,8	JIS	E	H3
1210015	MF12	1	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	29	4	11	JIS	E	H3
1212515	MF12	1,25	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	29	4	10,8	JIS	E	H3
1215015	MF12	1,5	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	29	4	10,5	JIS	E	H3
1415015	MF14	1,5	48	10,5 x 8	10,5	14	88	30	4	12,5	JIS	E	H3
1615015	MF16	1,5	52	12,5 x 10	12,5	16	95	32	4	14,5	JIS	E	H3
1815015	MF18	1,5	55	14 x 11	14	18	100	37	4	16,5	JIS	E	H4
2015015	MF20	1,5	58	15 x 12	15	20	105	37	4	18,5	JIS	E	H4
2215015	MF22	1,5	63	17 x 13	17	22	115	38	4	20,5	JIS	E	H4
2415015	MF24	1,5	66	19 x 15	19	24	120	45	4	22,5	JIS	E	H4
2420015	MF24	2	66	19 x 15	19	24	120	45	4	22	JIS	E	H4
0305050	M3	0,5	18	4 x 3,2	4	3	46	11	3	2,5	JIS	B	H2
0407050	M4	0,7	21	5 x 4	5	4	52	13	3	3,3	JIS	B	H2
04507550	M4.5	0,75	21	5 x 4	5	5	55	13	3	3,8	JIS	B	H2
0508050	M5	0,8	25	5,5 x 4,5	5,5	5	60	16	3	4,2	JIS	B	H2
0610050	M6	1	30	6 x 4,5	6	6	62	19	4	5	JIS	B	H2
0812550	M8	1,25	35	6,2 x 5	6,2	8	70	22	4	6,8	JIS	B	H3
1015050	M10	1,5	39	7 x 5,5	7	10	75	24	4	8,5	JIS	B	H3
1217050	M12	1,75	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	29	4	10,2	JIS	B	H4
1420050	M14	2	48	10,5 x 8	10,5	14	88	30	4	12	JIS	B	H4
1620050	M16	2	52	12,5 x 10	12,5	16	95	32	4	14	JIS	B	H4
1825050	M18	2,5	55	14 x 11	14	18	100	37	4	15,5	JIS	B	H4
2025050	M20	2,5	58	15 x 12	15	20	105	37	4	17,5	JIS	B	H4
2225050	M22	2,5	63	17 x 13	17	22	115	38	4	19,5	JIS	B	H4
2430050	M24	3	66	19 x 15	19	24	120	45	4	21	JIS	B	H4
0810050	MF8	1	35	6,2 x 5	6,2	8	70	22	4	7	JIS	B	H3
1012550	MF10	1,25	39	7 x 5,5	7	10	75	24	4	8,8	JIS	B	H3
1210050	MF12	1	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	29	4	11	JIS	B	H3
1212550	MF12	1,25	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	29	4	10,8	JIS	B	H3
1215050	MF12	1,5	48	8,5 x 6,5	8,5	12	82	29	4	10,5	JIS	B	H3
1415050	MF14	1,5	48	10,5 x 8	10,5	14	88	30	4	12,5	JIS	B	H3
1615050	MF16	1,5	52	12,5 x 10	12,5	16	95	32	4	14,5	JIS	B	H3
1815050	MF18	1,5	55	14 x 11	14	18	100	37	4	16,5	JIS	B	H4
2015050	MF20	1,5	58	15 x 12	15	20	105	37	4	18,5	JIS	B	H4
2215050	MF22	1,5	63	17 x 13	17	22	115	38	4	20,5	JIS	B	H4
2415050	MF24	1,5	66	19 x 15	19	24	120	45	4	22,5	JIS	B	H4
2420050	MF24	2	66	19 x 15	19	24	120	45	4	22	JIS	B	H4

Обрабатываемые материалы

⊙:Отлично ○:Хорошо

Примене-ние	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпущенная сталь			Нержавеющая сталь	Инструментальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с шаровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюминиевый прокат	Алюминиевое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав		Термо-содержащая пластмасса	Термополи-стик
	C ~0,25%	C0,25% ~0,45%	C 0,45%~		SCM	25-45 HRC	45-55 HRC														50-60 HRC	STS		
						○					⊙													

VQOM

Метчик с винтовыми канавками

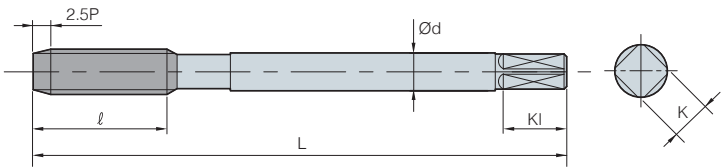
DIN

SFT

Без покрытия

C форма

HSSE



(мм)										
Обозначение		Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	KI	Z	Тип DIN
VQOM	0305025	M3 × 0,5	6H	56	11	3,5	2,7	6	3	371
	0407025	M4 × 0,7	6H	63	13	4,5	3,4	6	3	371
	0508025	M5 × 0,8	6H	70	15	6	4,9	8	3	371
	0610025	M6 × 1,0	6H	80	17	6	4,9	8	3	371
	0810025	M8 × 1,0	6H	90	17	6	4,9	8	3	374
	0812525	M8 × 1,25	6H	90	20	8	6,2	9	3	371
	1010025	M10 × 1,0	6H	90	18	7	5,5	8	3	374
	1012525	M10 × 1,25	6H	100	22	7	5,5	8	3	374
	1015025	M10 × 1,5	6H	100	22	10	8	11	3	371
	1210025	M12 × 1,0	6H	100	18	9	7	10	3	374
	1212525	M12 × 1,25	6H	100	22	9	7	10	3	374
	1215025	M12 × 1,5	6H	100	22	9	7	10	3	374
	1217525	M12 × 1,75	6H	110	24	9	7	10	3	376
	1415025	M14 × 1,5	6H	100	22	11	9	12	3	374
	1420025	M14 × 2,0	6H	110	26	11	9	12	3	376
	1615025	M16 × 1,5	6H	100	22	12	9	12	3	374
	1620025	M16 × 2,0	6H	110	27	12	9	12	3	376
	1815025	M18 × 1,5	6H	110	25	14	11	14	4	374
	1825025	M18 × 2,5	6H	125	30	14	11	14	4	376
	2015025	M20 × 1,5	6H	125	25	16	12	15	4	374
	2025025	M20 × 2,5	6H	140	32	16	12	15	4	376
	2215025	M22 × 1,5	6H	125	25	18	14,5	17	4	374
	2225025	M22 × 2,5	6H	140	32	18	14,5	17	4	376
	2415025	M24 × 1,5	6H	140	27	18	14,5	17	4	374
	2420025	M24 × 2,0	6H	140	27	18	14,5	17	4	374
	2430025	M24 × 3,0	6H	160	34	18	14,5	17	4	376

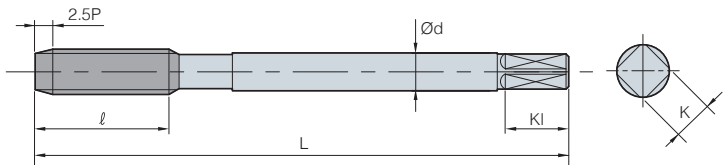
Обрабатываемые материалы

⊙:Отлично○:Хорошо

Применение	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпускенная сталь			Нержавеющая сталь	Инструментальная сталь	Литейная сталь	Чугун	Чугун с шаровидным графитом	Медь	Латунь	Литейная латунь	Бронза	Алюминиевый прокат	Алюминиевое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термопластичная пластмасса	Термопластик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~	SCM	25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC	STS	SKD	SC	GC	GCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC ADC	MC	ZDC	Ti	Ni	-	-
		⊙		⊙								○	○	○	○	○	○	○	○					○

VQTM

Метчик с винтовыми канавками



Обозначение		Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	KI	Z	Тип DIN
VQTM	0305025	M3 × 0,5	6H	56	11	3,5	2,7	6	3	371
	0407025	M4 × 0,7	6H	63	13	4,5	3,4	6	3	371
	0508025	M5 × 0,8	6H	70	15	6	4,9	8	3	371
	0610025	M6 × 1,0	6H	80	17	6	4,9	8	3	371
	0810025	M8 × 1,0	6H	90	17	6	4,9	8	3	374
	0812525	M8 × 1,25	6H	90	20	8	6,2	9	3	371
	1010025	M10 × 1,0	6H	90	18	7	5,5	8	3	374
	1012525	M10 × 1,25	6H	100	22	7	5,5	8	3	374
	1015025	M10 × 1,5	6H	100	22	10	8	11	3	371
	1210025	M12 × 1,0	6H	100	18	9	7	10	3	374
	1212525	M12 × 1,25	6H	100	22	9	7	10	3	374
	1215025	M12 × 1,5	6H	100	22	9	7	10	3	374
	1217525	M12 × 1,75	6H	110	24	9	7	10	3	376
	1415025	M14 × 1,5	6H	100	22	11	9	12	3	374
	1420025	M14 × 2,0	6H	110	26	11	9	12	3	376
	1615025	M16 × 1,5	6H	100	22	12	9	12	3	374
	1620025	M16 × 2,0	6H	110	27	12	9	12	3	376
	1815025	M18 × 1,5	6H	110	25	14	11	14	4	374
	1825025	M18 × 2,5	6H	125	30	14	11	14	4	376
	2015025	M20 × 1,5	6H	125	25	16	12	15	4	374
	2025025	M20 × 2,5	6H	140	32	16	12	15	4	376
	2215025	M22 × 1,5	6H	125	25	18	14,5	17	4	374
	2225025	M22 × 2,5	6H	140	32	18	14,5	17	4	376
	2415025	M24 × 1,5	6H	140	27	18	14,5	17	4	374
	2420025	M24 × 2,0	6H	140	27	18	14,5	17	4	374
	2430025	M24 × 3,0	6H	160	34	18	14,5	17	4	376

Обрабатываемые материалы

⊙:Отлично ○:Хорошо

Применение	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпускенная сталь			Нержавеющая сталь	Инструментальная сталь	Литейная сталь	Чугун	Чугун с шаровидным графитом	Медь	Латунь	Литейная латунь	Бронза	Алюминиевый прокат	Алюминиевое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термопластичная пластмасса	Термопластик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~		25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC																	
	⊙			⊙								○	○	○	○	○	○	○	○					○

VQCM

Метчик с винтовыми канавками

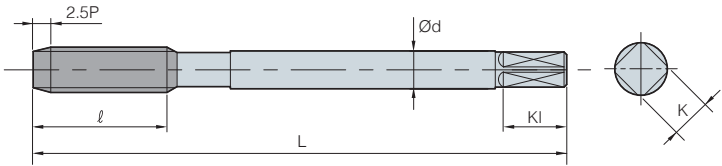
DIN

SFT

TiCN

С
форма

HSSE



(мм)										
Обозначение		Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	KI	Z	Тип DIN
VQCM	0305025	M3 × 0,5	6H	56	11	3,5	2,7	6	3	371
	0407025	M4 × 0,7	6H	63	13	4,5	3,4	6	3	371
	0508025	M5 × 0,8	6H	70	15	6	4,9	8	3	371
	0610025	M6 × 1,0	6H	80	17	6	4,9	8	3	371
	0810025	M8 × 1,0	6H	90	17	6	4,9	8	3	374
	0812525	M8 × 1,25	6H	90	20	8	6,2	9	3	371
	1010025	M10 × 1,0	6H	90	18	7	5,5	8	3	374
	1012525	M10 × 1,25	6H	100	22	7	5,5	8	3	374
	1015025	M10 × 1,5	6H	100	22	10	8	11	3	371
	1210025	M12 × 1,0	6H	100	18	9	7	10	3	374
	1212525	M12 × 1,25	6H	100	22	9	7	10	3	374
	1215025	M12 × 1,5	6H	100	22	9	7	10	3	374
	1217525	M12 × 1,75	6H	110	24	9	7	10	3	376
	1415025	M14 × 1,5	6H	100	22	11	9	12	3	374
	1420025	M14 × 2,0	6H	110	26	11	9	12	3	376
	1615025	M16 × 1,5	6H	100	22	12	9	12	3	374
	1620025	M16 × 2,0	6H	110	27	12	9	12	3	376
	1815025	M18 × 1,5	6H	110	25	14	11	14	4	374
	1825025	M18 × 2,5	6H	125	30	14	11	14	4	376
	2015025	M20 × 1,5	6H	125	25	16	12	15	4	374
	2025025	M20 × 2,5	6H	140	32	16	12	15	4	376
	2215025	M22 × 1,5	6H	125	25	18	14,5	17	4	374
	2225025	M22 × 2,5	6H	140	32	18	14,5	17	4	376
	2415025	M24 × 1,5	6H	140	27	18	14,5	17	4	374
	2420025	M24 × 2,0	6H	140	27	18	14,5	17	4	374
	2430025	M24 × 3,0	6H	160	34	18	14,5	17	4	376

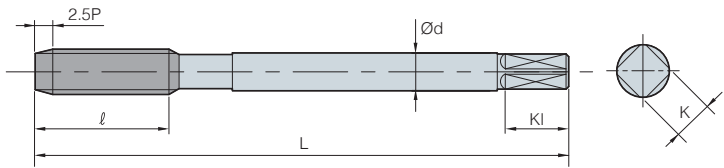
Обрабатываемые материалы

☉:Отлично○:Хорошо

Примене- ние	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпущенная сталь			Нержавею- щая сталь	Инструмен- тальная сталь	Литейная сталь	Чугун	Чугун с ш- ровидным графитом	Медь	Латунь	Литейная латунь	Бронза	Алюмини- евый прокат	Алюмини- евое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термоу- садочная пластмасса	Термопла- стик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~	SCM	25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC	STS	SKD	SC	GC	GCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC ADC	MC	ZDC	Ti	Ni	-	-
		☉		☉								○	○	○	○	○	○	○	○					○

VQHM

Метчик с винтовыми канавками



(мм)										
Обозначение	Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	KI	Z	Тип DIN	
VQHM	0305025	M3 × 0,5	6H	56	11	3,5	2,7	6	3	371
	0407025	M4 × 0,7	6H	63	13	4,5	3,4	6	3	371
	0508025	M5 × 0,8	6H	70	15	6	4,9	8	3	371
	0610025	M6 × 1,0	6H	80	17	6	4,9	8	3	371
	0810025	M8 × 1,0	6H	90	17	6	4,9	8	3	374
	0812525	M8 × 1,25	6H	90	20	8	6,2	9	3	371
	1010025	M10 × 1,0	6H	90	18	7	5,5	8	3	374
	1012525	M10 × 1,25	6H	100	22	7	5,5	8	3	374
	1015025	M10 × 1,5	6H	100	22	10	8	11	3	371
	1210025	M12 × 1,0	6H	100	18	9	7	10	3	374
	1212525	M12 × 1,25	6H	100	22	9	7	10	3	374
	1215025	M12 × 1,5	6H	100	22	9	7	10	3	374
	1217525	M12 × 1,75	6H	110	24	9	7	10	3	376
	1415025	M14 × 1,5	6H	100	22	11	9	12	3	374
	1420025	M14 × 2,0	6H	110	26	11	9	12	3	376
	1615025	M16 × 1,5	6H	100	22	12	9	12	3	374
	1620025	M16 × 2,0	6H	110	27	12	9	12	3	376
	1815025	M18 × 1,5	6H	110	25	14	11	14	4	374
	1825025	M18 × 2,5	6H	125	30	14	11	14	4	376
	2015025	M20 × 1,5	6H	125	25	16	12	15	4	374
	2025025	M20 × 2,5	6H	140	32	16	12	15	4	376
	2215025	M22 × 1,5	6H	125	25	18	14,5	17	4	374
	2225025	M22 × 2,5	6H	140	32	18	14,5	17	4	376
	2415025	M24 × 1,5	6H	140	27	18	14,5	17	4	374
	2420025	M24 × 2,0	6H	140	27	18	14,5	17	4	374
	2430025	M24 × 3,0	6H	160	34	18	14,5	17	4	376

Обрабатываемые материалы

⊙:Отлично ○:Хорошо

Применение	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпускенная сталь			Нержавеющая сталь	Инструментальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с шаровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюминиевый прокат	Алюминиевое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термопластичная пластмасса	Термополистик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~		25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC																	
	⊙			⊙								○	○	○	○	○	○	○	○					○

VDOM

Метчик со спиральной подточкой

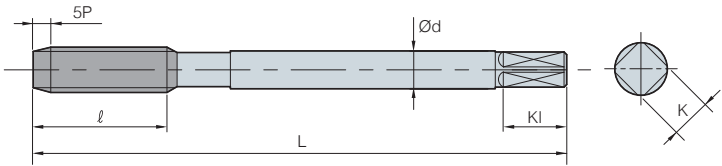
DIN

SPT

Без покрытия

В форма

HSSE



(мм)

Обозначение		Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	KI	Z	Тип DIN
VDOM	0305050	M3 × 0,5	6H	56	11	3,5	2,7	6	3	371
	0407050	M4 × 0,7	6H	63	13	4,5	3,4	6	3	371
	0508050	M5 × 0,8	6H	70	15	6	4,9	8	3	371
	0610050	M6 × 1,0	6H	80	17	6	4,9	8	3	371
	0810050	M8 × 1,0	6H	90	17	6	4,9	8	3	374
	0812550	M8 × 1,25	6H	90	20	8	6,2	9	3	371
	1010050	M10 × 1,0	6H	90	18	7	5,5	8	3	374
	1012550	M10 × 1,25	6H	100	22	7	5,5	8	3	374
	1015050	M10 × 1,5	6H	100	22	10	8	11	3	371
	1210050	M12 × 1,0	6H	100	18	9	7	10	3	374
	1212550	M12 × 1,25	6H	100	22	9	7	10	3	374
	1215050	M12 × 1,5	6H	100	22	9	7	10	3	374
	1217550	M12 × 1,75	6H	110	24	9	7	10	3	376
	1415050	M14 × 1,5	6H	100	22	11	9	12	3	374
	1420050	M14 × 2,0	6H	110	26	11	9	12	3	376
	1615050	M16 × 1,5	6H	100	22	12	9	12	3	374
	1620050	M16 × 2,0	6H	110	27	12	9	12	3	376
	1815050	M18 × 1,5	6H	110	25	14	11	14	3	374
	1825050	M18 × 2,5	6H	125	30	14	11	14	3	376
	2015050	M20 × 1,5	6H	125	25	16	12	15	3	374
	2025050	M20 × 2,5	6H	140	32	16	12	15	3	376
	2215050	M22 × 1,5	6H	125	25	18	14,5	17	3	374
	2225050	M22 × 2,5	6H	140	32	18	14,5	17	3	376
	2415050	M24 × 1,5	6H	140	27	18	14,5	17	3	374
	2420050	M24 × 2,0	6H	140	27	18	14,5	17	3	374
	2430050	M24 × 3,0	6H	160	34	18	14,5	17	3	376

Обрабатываемые материалы

⊙:Отлично○:Хорошо

Применение	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпускенная сталь			Нержавеющая сталь	Инструментальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с шаровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюминиевый прокат	Алюминиевое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термопластичная пластмасса	Термопластик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~	SCM	25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC	STS	SKD	SC	GC	GCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC ADC	MC	ZDC	Ti	Ni	-	-
		○	○	⊙							○	○	○	○	○	○	⊙	○	○	○				○

VDTM

Метчик со спиральной подточкой

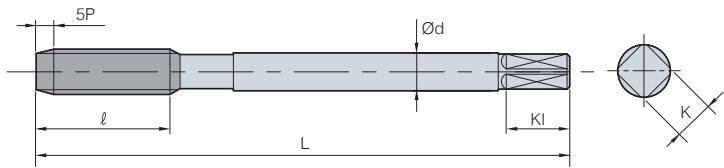
DIN

SPT

TIN

В форма

HSSE



(мм)										
Обозначение		Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	KI	Z	Тип DIN
VDTM	0305050	M3 × 0,5	6H	56	11	3,5	2,7	6	3	371
	0407050	M4 × 0,7	6H	63	13	4,5	3,4	6	3	371
	0508050	M5 × 0,8	6H	70	15	6	4,9	8	3	371
	0610050	M6 × 1,0	6H	80	17	6	4,9	8	3	371
	0810050	M8 × 1,0	6H	90	17	6	4,9	8	3	374
	0812550	M8 × 1,25	6H	90	20	8	6,2	9	3	371
	1010050	M10 × 1,0	6H	90	18	7	5,5	8	3	374
	1012550	M10 × 1,25	6H	100	22	7	5,5	8	3	374
	1015050	M10 × 1,5	6H	100	22	10	8	11	3	371
	1210050	M12 × 1,0	6H	100	18	9	7	10	3	374
	1212550	M12 × 1,25	6H	100	22	9	7	10	3	374
	1215050	M12 × 1,5	6H	100	22	9	7	10	3	374
	1217550	M12 × 1,75	6H	110	24	9	7	10	3	376
	1415050	M14 × 1,5	6H	100	22	11	9	12	3	374
	1420050	M14 × 2,0	6H	110	26	11	9	12	3	376
	1615050	M16 × 1,5	6H	100	22	12	9	12	3	374
	1620050	M16 × 2,0	6H	110	27	12	9	12	3	376
	1815050	M18 × 1,5	6H	110	25	14	11	14	3	374
	1825050	M18 × 2,5	6H	125	30	14	11	14	3	376
	2015050	M20 × 1,5	6H	125	25	16	12	15	3	374
	2025050	M20 × 2,5	6H	140	32	16	12	15	3	376
	2215050	M22 × 1,5	6H	125	25	18	14,5	17	3	374
	2225050	M22 × 2,5	6H	140	32	18	14,5	17	3	376
	2415050	M24 × 1,5	6H	140	27	18	14,5	17	3	374
	2420050	M24 × 2,0	6H	140	27	18	14,5	17	3	374
	2430050	M24 × 3,0	6H	160	34	18	14,5	17	3	376

Обрабатываемые материалы

⊙:Отлично○:Хорошо

Примене-ние	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпускенная сталь			Нержавеющая сталь	Инструментальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с шаровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюминиевый прокат	Алюминиевое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термоустойчивая пластмасса	Термопластик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~	SCM	25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC	STS	SKD	SC	GC	GCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC ADC	MC	ZDC	Ti	Ni	-	-
		○	○	⊙							○	○	○	○	○	○	⊙	○	○	○				○

VDCM

Метчик со спиральной подточкой

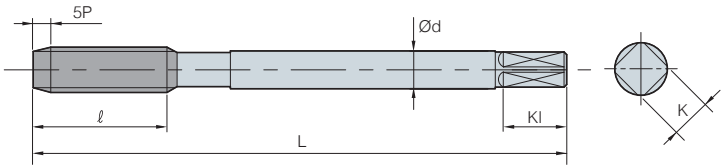
DIN

SPT

TiCN

В форма

HSSE



(мм)										
Обозначение		Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	KI	Z	Тип DIN
VDCM	0305050	M3 × 0,5	6H	56	11	3,5	2,7	6	3	371
	0407050	M4 × 0,7	6H	63	13	4,5	3,4	6	3	371
	0508050	M5 × 0,8	6H	70	15	6	4,9	8	3	371
	0610050	M6 × 1,0	6H	80	17	6	4,9	8	3	371
	0810050	M8 × 1,0	6H	90	17	6	4,9	8	3	374
	0812550	M8 × 1,25	6H	90	20	8	6,2	9	3	371
	1010050	M10 × 1,0	6H	90	18	7	5,5	8	3	374
	1012550	M10 × 1,25	6H	100	22	7	5,5	8	3	374
	1015050	M10 × 1,5	6H	100	22	10	8	11	3	371
	1210050	M12 × 1,0	6H	100	18	9	7	10	3	374
	1212550	M12 × 1,25	6H	100	22	9	7	10	3	374
	1215050	M12 × 1,5	6H	100	22	9	7	10	3	374
	1217550	M12 × 1,75	6H	110	24	9	7	10	3	376
	1415050	M14 × 1,5	6H	100	22	11	9	12	3	374
	1420050	M14 × 2,0	6H	110	26	11	9	12	3	376
	1615050	M16 × 1,5	6H	100	22	12	9	12	3	374
	1620050	M16 × 2,0	6H	110	27	12	9	12	3	376
	1815050	M18 × 1,5	6H	110	25	14	11	14	3	374
	1825050	M18 × 2,5	6H	125	30	14	11	14	3	376
	2015050	M20 × 1,5	6H	125	25	16	12	15	3	374
	2025050	M20 × 2,5	6H	140	32	16	12	15	3	376
	2215050	M22 × 1,5	6H	125	25	18	14,5	17	3	374
	2225050	M22 × 2,5	6H	140	32	18	14,5	17	3	376
	2415050	M24 × 1,5	6H	140	27	18	14,5	17	3	374
	2420050	M24 × 2,0	6H	140	27	18	14,5	17	3	374
	2430050	M24 × 3,0	6H	160	34	18	14,5	17	3	376

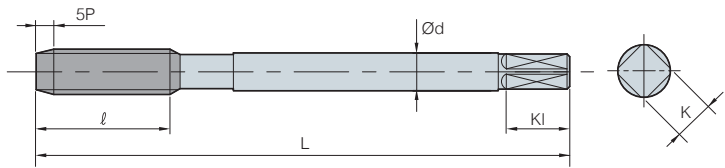
Обрабатываемые материалы

⊙:Отлично○:Хорошо

Применение	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпускенная сталь			Нержавеющая сталь	Инструментальная сталь	Литейная сталь	Чугун	Чугун с шаровидным графитом	Медь	Латунь	Литейная латунь	Бронза	Алюминиевый прокат	Алюминиевое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термопластичная пластмасса	Термопластик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~	SCM	25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC	STS	SKD	SC	GC	GCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC ADC	MC	ZDC	Ti	Ni	-	-
		○	○	⊙							○	○	○	○	○	○	⊙	○	○	○				○

VDHM

Метчик со спиральной подточкой



(мм)										
Обозначение	Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	KI	Z	Тип DIN	
VDHM	0305050	M3 × 0,5	6H	56	11	3,5	2,7	6	3	371
	0407050	M4 × 0,7	6H	63	13	4,5	3,4	6	3	371
	0508050	M5 × 0,8	6H	70	15	6	4,9	8	3	371
	0610050	M6 × 1,0	6H	80	17	6	4,9	8	3	371
	0810050	M8 × 1,0	6H	90	17	6	4,9	8	3	374
	0812550	M8 × 1,25	6H	90	20	8	6,2	9	3	371
	1010050	M10 × 1,0	6H	90	18	7	5,5	8	3	374
	1012550	M10 × 1,25	6H	100	22	7	5,5	8	3	374
	1015050	M10 × 1,5	6H	100	22	10	8	11	3	371
	1210050	M12 × 1,0	6H	100	18	9	7	10	3	374
	1212550	M12 × 1,25	6H	100	22	9	7	10	3	374
	1215050	M12 × 1,5	6H	100	22	9	7	10	3	374
	1217550	M12 × 1,75	6H	110	24	9	7	10	3	376
	1415050	M14 × 1,5	6H	100	22	11	9	12	3	374
	1420050	M14 × 2,0	6H	110	26	11	9	12	3	376
	1615050	M16 × 1,5	6H	100	22	12	9	12	3	374
	1620050	M16 × 2,0	6H	110	27	12	9	12	3	376
	1815050	M18 × 1,5	6H	110	25	14	11	14	3	374
	1825050	M18 × 2,5	6H	125	30	14	11	14	3	376
	2015050	M20 × 1,5	6H	125	25	16	12	15	3	374
	2025050	M20 × 2,5	6H	140	32	16	12	15	3	376
	2215050	M22 × 1,5	6H	125	25	18	14,5	17	3	374
	2225050	M22 × 2,5	6H	140	32	18	14,5	17	3	376
	2415050	M24 × 1,5	6H	140	27	18	14,5	17	3	374
	2420050	M24 × 2,0	6H	140	27	18	14,5	17	3	374
	2430050	M24 × 3,0	6H	160	34	18	14,5	17	3	376

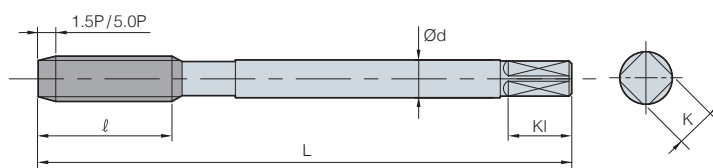
Обрабатываемые материалы

⊙:Отлично ○:Хорошо

Примене- ние	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпущенная сталь			Нержаве- ющая сталь	Инструмен- тальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с шаро- видным гра- фитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюмини- евый прокат	Алюмини- евое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термоу- садочная пластмасса	Термопла- стик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~	SCM	25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC	STS	SKD	SC	GC	GCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC ADC	MC	ZDC	Ti	Ni	-	-
		○	○	⊙								○	○	○	○	○	○	⊙	○	○	○			○

VGOM

Метчик с прямыми канавками



(мм)

Обозначение		Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	Kl	Z	Тип DIN
VGOM	0305015	M3 × 0,5	6H	56	11	3,5	2,7	6	3	371
	0407015	M4 × 0,7	6H	63	13	4,5	3,4	6	3	371
	0508015	M5 × 0,8	6H	70	15	6	4,9	8	3	371
	0610015	M6 × 1,0	6H	80	17	6	4,9	8	3	371
	0810015	M8 × 1,0	6H	90	17	6	4,9	8	4	374
	0812515	M8 × 1,25	6H	90	20	8	6,2	9	4	371
	1010015	M10 × 1,0	6H	90	18	7	5,5	8	4	374
	1012515	M10 × 1,25	6H	100	22	7	5,5	8	4	374
	1015015	M10 × 1,5	6H	100	22	10	8	11	4	371
	1210015	M12 × 1,0	6H	100	18	9	7	10	4	374
	1212515	M12 × 1,25	6H	100	22	9	7	10	4	374
	1215015	M12 × 1,5	6H	100	22	9	7	10	4	374
	1217515	M12 × 1,75	6H	110	24	9	7	10	4	376
	1415015	M14 × 1,5	6H	100	22	11	9	12	4	374
	1420015	M14 × 2,0	6H	110	26	11	9	12	4	376
	1615015	M16 × 1,5	6H	100	22	12	9	12	4	374
	1620015	M16 × 2,0	6H	110	27	12	9	12	4	376
	1815015	M18 × 1,5	6H	110	25	14	11	14	4	374
	1825015	M18 × 2,5	6H	125	30	14	11	14	4	376
	2015015	M20 × 1,5	6H	125	25	16	12	15	4	374
	2025015	M20 × 2,5	6H	140	32	16	12	15	4	376
	2215015	M22 × 1,5	6H	125	25	18	14,5	17	4	374
	2225015	M22 × 2,5	6H	140	32	18	14,5	17	4	376
	2415015	M24 × 1,5	6H	140	27	18	14,5	17	4	374
	2420015	M24 × 2,0	6H	140	27	18	14,5	17	4	374
	2430015	M24 × 3,0	6H	160	34	18	14,5	17	4	376
	0305050	M3 × 0,5	6H	56	11	3,5	2,7	6	3	371
	0407050	M4 × 0,7	6H	63	13	4,5	3,4	6	3	371
	0508050	M5 × 0,8	6H	70	15	6	4,9	8	3	371
	0610050	M6 × 1,0	6H	80	17	6	4,9	8	3	371
	0810050	M8 × 1,0	6H	90	17	6	4,9	8	4	374
	0812550	M8 × 1,25	6H	90	20	8	6,2	9	4	371
	1010050	M10 × 1,0	6H	90	18	7	5,5	8	4	374
	1012550	M10 × 1,25	6H	100	22	7	5,5	8	4	374
	1015050	M10 × 1,5	6H	100	22	10	8	11	4	371
	1210050	M12 × 1,0	6H	100	18	9	7	10	4	374
	1212550	M12 × 1,25	6H	100	22	9	7	10	4	374
	1215050	M12 × 1,5	6H	100	22	9	7	10	4	374
	1217550	M12 × 1,75	6H	110	24	9	7	10	4	376
	1415050	M14 × 1,5	6H	100	22	11	9	12	4	374
	1420050	M14 × 2,0	6H	110	26	11	9	12	4	376
	1615050	M16 × 1,5	6H	100	22	12	9	12	4	374
	1620050	M16 × 2,0	6H	110	27	12	9	12	4	376
	1815050	M18 × 1,5	6H	110	25	14	11	14	4	374
	1825050	M18 × 2,5	6H	125	30	14	11	14	4	376
	2015050	M20 × 1,5	6H	125	25	16	12	15	4	374
2025050	M20 × 2,5	6H	140	32	16	12	15	4	376	
2215050	M22 × 1,5	6H	125	25	18	14,5	17	4	374	
2225050	M22 × 2,5	6H	140	32	18	14,5	17	4	376	
2415050	M24 × 1,5	6H	140	27	18	14,5	17	4	374	
2420050	M24 × 2,0	6H	140	27	18	14,5	17	4	374	
2430050	M24 × 3,0	6H	160	34	18	14,5	17	4	376	

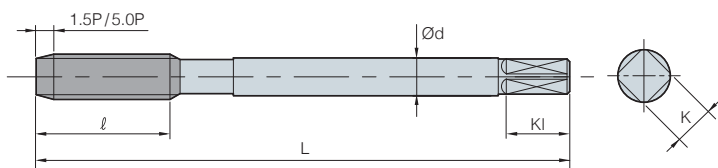
Обрабатываемые материалы

⊙:Отлично ○:Хорошо

Применение	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпущенная сталь			Нержавеющая сталь	Инструментальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с шаровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюминиевый прокат	Алюминиевое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термопластичная	Термопластик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~		25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC																	
	○	○	○	○	○									○	○	○		○	○	○				

VGTM

Метчик с прямыми канавками



(мм)

Обозначение		Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	Kl	Z	Тип DIN
VGTM	0305015	M3 × 0,5	6H	56	11	3,5	2,7	6	3	371
	0407015	M4 × 0,7	6H	63	13	4,5	3,4	6	3	371
	0508015	M5 × 0,8	6H	70	15	6	4,9	8	3	371
	0610015	M6 × 1,0	6H	80	17	6	4,9	8	3	371
	0810015	M8 × 1,0	6H	90	17	6	4,9	8	4	374
	0812515	M8 × 1,25	6H	90	20	8	6,2	9	4	371
	1010015	M10 × 1,0	6H	90	18	7	5,5	8	4	374
	1012515	M10 × 1,25	6H	100	22	7	5,5	8	4	374
	1015015	M10 × 1,5	6H	100	22	10	8	11	4	371
	1210015	M12 × 1,0	6H	100	18	9	7	10	4	374
	1212515	M12 × 1,25	6H	100	22	9	7	10	4	374
	1215015	M12 × 1,5	6H	100	22	9	7	10	4	374
	1217515	M12 × 1,75	6H	110	24	9	7	10	4	376
	1415015	M14 × 1,5	6H	100	22	11	9	12	4	374
	1420015	M14 × 2,0	6H	110	26	11	9	12	4	376
	1615015	M16 × 1,5	6H	100	22	12	9	12	4	374
	1620015	M16 × 2,0	6H	110	27	12	9	12	4	376
	1815015	M18 × 1,5	6H	110	25	14	11	14	4	374
	1825015	M18 × 2,5	6H	125	30	14	11	14	4	376
	2015015	M20 × 1,5	6H	125	25	16	12	15	4	374
	2025015	M20 × 2,5	6H	140	32	16	12	15	4	376
	2215015	M22 × 1,5	6H	125	25	18	14,5	17	4	374
	2225015	M22 × 2,5	6H	140	32	18	14,5	17	4	376
	2415015	M24 × 1,5	6H	140	27	18	14,5	17	4	374
	2420015	M24 × 2,0	6H	140	27	18	14,5	17	4	374
	2430015	M24 × 3,0	6H	160	34	18	14,5	17	4	376
	0305050	M3 × 0,5	6H	56	11	3,5	2,7	6	3	371
	0407050	M4 × 0,7	6H	63	13	4,5	3,4	6	3	371
	0508050	M5 × 0,8	6H	70	15	6	4,9	8	3	371
	0610050	M6 × 1,0	6H	80	17	6	4,9	8	3	371
	0810050	M8 × 1,0	6H	90	17	6	4,9	8	4	374
	0812550	M8 × 1,25	6H	90	20	8	6,2	9	4	371
	1010050	M10 × 1,0	6H	90	18	7	5,5	8	4	374
	1012550	M10 × 1,25	6H	100	22	7	5,5	8	4	374
	1015050	M10 × 1,5	6H	100	22	10	8	11	4	371
	1210050	M12 × 1,0	6H	100	18	9	7	10	4	374
	1212550	M12 × 1,25	6H	100	22	9	7	10	4	374
	1215050	M12 × 1,5	6H	100	22	9	7	10	4	374
	1217550	M12 × 1,75	6H	110	24	9	7	10	4	376
	1415050	M14 × 1,5	6H	100	22	11	9	12	4	374
	1420050	M14 × 2,0	6H	110	26	11	9	12	4	376
	1615050	M16 × 1,5	6H	100	22	12	9	12	4	374
	1620050	M16 × 2,0	6H	110	27	12	9	12	4	376
	1815050	M18 × 1,5	6H	110	25	14	11	14	4	374
	1825050	M18 × 2,5	6H	125	30	14	11	14	4	376
	2015050	M20 × 1,5	6H	125	25	16	12	15	4	374
	2025050	M20 × 2,5	6H	140	32	16	12	15	4	376
	2215050	M22 × 1,5	6H	125	25	18	14,5	17	4	374
2225050	M22 × 2,5	6H	140	32	18	14,5	17	4	376	
2415050	M24 × 1,5	6H	140	27	18	14,5	17	4	374	
2420050	M24 × 2,0	6H	140	27	18	14,5	17	4	374	
2430050	M24 × 3,0	6H	160	34	18	14,5	17	4	376	

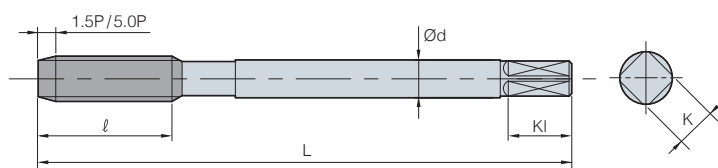
Обрабатываемые материалы

⊙:Отлично ○:Хорошо

Применение	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпускенная сталь			Нержавеющая сталь	Инструментальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с шаровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюминиевый прокат	Алюминиевое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термопластичная	Термопластик
	C ~0,25%	C0,25%~0,45%	C 0,45%~	SCM	25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC	STS	SKD	SC	GC	GCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC ADC	MC	ZDC	Ti	Ni	-	-
	○	○	○	○	○									○	○	○		○	○	○				

VGCM

Метчик с прямыми канавками



(мм)

Обозначение		Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	Kl	Z	Тип DIN
VGCM	0305015	M3 × 0,5	6H	56	11	3,5	2,7	6	3	371
	0407015	M4 × 0,7	6H	63	13	4,5	3,4	6	3	371
	0508015	M5 × 0,8	6H	70	15	6	4,9	8	3	371
	0610015	M6 × 1,0	6H	80	17	6	4,9	8	3	371
	0810015	M8 × 1,0	6H	90	17	6	4,9	8	4	374
	0812515	M8 × 1,25	6H	90	20	8	6,2	9	4	371
	1010015	M10 × 1,0	6H	90	18	7	5,5	8	4	374
	1012515	M10 × 1,25	6H	100	22	7	5,5	8	4	374
	1015015	M10 × 1,5	6H	100	22	10	8	11	4	371
	1210015	M12 × 1,0	6H	100	18	9	7	10	4	374
	1212515	M12 × 1,25	6H	100	22	9	7	10	4	374
	1215015	M12 × 1,5	6H	100	22	9	7	10	4	374
	1217515	M12 × 1,75	6H	110	24	9	7	10	4	376
	1415015	M14 × 1,5	6H	100	22	11	9	12	4	374
	1420015	M14 × 2,0	6H	110	26	11	9	12	4	376
	1615015	M16 × 1,5	6H	100	22	12	9	12	4	374
	1620015	M16 × 2,0	6H	110	27	12	9	12	4	376
	1815015	M18 × 1,5	6H	110	25	14	11	14	4	374
	1825015	M18 × 2,5	6H	125	30	14	11	14	4	376
	2015015	M20 × 1,5	6H	125	25	16	12	15	4	374
	2025015	M20 × 2,5	6H	140	32	16	12	15	4	376
	2215015	M22 × 1,5	6H	125	25	18	14,5	17	4	374
	2225015	M22 × 2,5	6H	140	32	18	14,5	17	4	376
	2415015	M24 × 1,5	6H	140	27	18	14,5	17	4	374
	2420015	M24 × 2,0	6H	140	27	18	14,5	17	4	374
	2430015	M24 × 3,0	6H	160	34	18	14,5	17	4	376
	0305050	M3 × 0,5	6H	56	11	3,5	2,7	6	3	371
	0407050	M4 × 0,7	6H	63	13	4,5	3,4	6	3	371
	0508050	M5 × 0,8	6H	70	15	6	4,9	8	3	371
	0610050	M6 × 1,0	6H	80	17	6	4,9	8	3	371
	0810050	M8 × 1,0	6H	90	17	6	4,9	8	4	374
	0812550	M8 × 1,25	6H	90	20	8	6,2	9	4	371
	1010050	M10 × 1,0	6H	90	18	7	5,5	8	4	374
	1012550	M10 × 1,25	6H	100	22	7	5,5	8	4	374
	1015050	M10 × 1,5	6H	100	22	10	8	11	4	371
	1210050	M12 × 1,0	6H	100	18	9	7	10	4	374
	1212550	M12 × 1,25	6H	100	22	9	7	10	4	374
	1215050	M12 × 1,5	6H	100	22	9	7	10	4	374
	1217550	M12 × 1,75	6H	110	24	9	7	10	4	376
	1415050	M14 × 1,5	6H	100	22	11	9	12	4	374
	1420050	M14 × 2,0	6H	110	26	11	9	12	4	376
	1615050	M16 × 1,5	6H	100	22	12	9	12	4	374
	1620050	M16 × 2,0	6H	110	27	12	9	12	4	376
	1815050	M18 × 1,5	6H	110	25	14	11	14	4	374
	1825050	M18 × 2,5	6H	125	30	14	11	14	4	376
	2015050	M20 × 1,5	6H	125	25	16	12	15	4	374
	2025050	M20 × 2,5	6H	140	32	16	12	15	4	376
	2215050	M22 × 1,5	6H	125	25	18	14,5	17	4	374
2225050	M22 × 2,5	6H	140	32	18	14,5	17	4	376	
2415050	M24 × 1,5	6H	140	27	18	14,5	17	4	374	
2420050	M24 × 2,0	6H	140	27	18	14,5	17	4	374	
2430050	M24 × 3,0	6H	160	34	18	14,5	17	4	376	

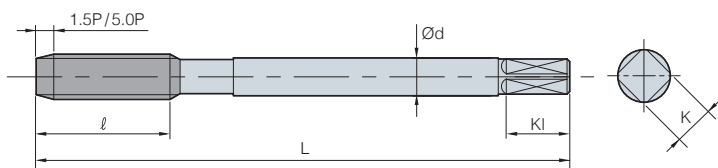
Обрабатываемые материалы

⊙:Отлично ○:Хорошо

Применение	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпущенная сталь			Нержавеющая сталь	Инструментальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с шаровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюминиевый прокат	Алюминиевое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термопластичная	Термопластик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~	SCM	25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC	STS	SKD	SC	GC	GCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC ADC	MC	ZDC	Ti	Ni	-	-
	○	○	○	○	○									○	○	○		○	○	○				

VGHM

Метчик с прямыми канавками



(мм)

Обозначение		Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	Kl	Z	Тип DIN
VGHM	0305015	M3 × 0,5	6H	56	11	3,5	2,7	6	3	371
	0407015	M4 × 0,7	6H	63	13	4,5	3,4	6	3	371
	0508015	M5 × 0,8	6H	70	15	6	4,9	8	3	371
	0610015	M6 × 1,0	6H	80	17	6	4,9	8	3	371
	0810015	M8 × 1,0	6H	90	17	6	4,9	8	4	374
	0812515	M8 × 1,25	6H	90	20	8	6,2	9	4	371
	1010015	M10 × 1,0	6H	90	18	7	5,5	8	4	374
	1012515	M10 × 1,25	6H	100	22	7	5,5	8	4	374
	1015015	M10 × 1,5	6H	100	22	10	8	11	4	371
	1210015	M12 × 1,0	6H	100	18	9	7	10	4	374
	1212515	M12 × 1,25	6H	100	22	9	7	10	4	374
	1215015	M12 × 1,5	6H	100	22	9	7	10	4	374
	1217515	M12 × 1,75	6H	110	24	9	7	10	4	376
	1415015	M14 × 1,5	6H	100	22	11	9	12	4	374
	1420015	M14 × 2,0	6H	110	26	11	9	12	4	376
	1615015	M16 × 1,5	6H	100	22	12	9	12	4	374
	1620015	M16 × 2,0	6H	110	27	12	9	12	4	376
	1815015	M18 × 1,5	6H	110	25	14	11	14	4	374
	1825015	M18 × 2,5	6H	125	30	14	11	14	4	376
	2015015	M20 × 1,5	6H	125	25	16	12	15	4	374
	2025015	M20 × 2,5	6H	140	32	16	12	15	4	376
	2215015	M22 × 1,5	6H	125	25	18	14,5	17	4	374
	2225015	M22 × 2,5	6H	140	32	18	14,5	17	4	376
	2415015	M24 × 1,5	6H	140	27	18	14,5	17	4	374
	2420015	M24 × 2,0	6H	140	27	18	14,5	17	4	374
	2430015	M24 × 3,0	6H	160	34	18	14,5	17	4	376
	0305050	M3 × 0,5	6H	56	11	3,5	2,7	6	3	371
	0407050	M4 × 0,7	6H	63	13	4,5	3,4	6	3	371
	0508050	M5 × 0,8	6H	70	15	6	4,9	8	3	371
	0610050	M6 × 1,0	6H	80	17	6	4,9	8	3	371
	0810050	M8 × 1,0	6H	90	17	6	4,9	8	4	374
	0812550	M8 × 1,25	6H	90	20	8	6,2	9	4	371
	1010050	M10 × 1,0	6H	90	18	7	5,5	8	4	374
	1012550	M10 × 1,25	6H	100	22	7	5,5	8	4	374
	1015050	M10 × 1,5	6H	100	22	10	8	11	4	371
	1210050	M12 × 1,0	6H	100	18	9	7	10	4	374
	1212550	M12 × 1,25	6H	100	22	9	7	10	4	374
	1215050	M12 × 1,5	6H	100	22	9	7	10	4	374
	1217550	M12 × 1,75	6H	110	24	9	7	10	4	376
	1415050	M14 × 1,5	6H	100	22	11	9	12	4	374
	1420050	M14 × 2,0	6H	110	26	11	9	12	4	376
	1615050	M16 × 1,5	6H	100	22	12	9	12	4	374
	1620050	M16 × 2,0	6H	110	27	12	9	12	4	376
	1815050	M18 × 1,5	6H	110	25	14	11	14	4	374
	1825050	M18 × 2,5	6H	125	30	14	11	14	4	376
	2015050	M20 × 1,5	6H	125	25	16	12	15	4	374
	2025050	M20 × 2,5	6H	140	32	16	12	15	4	376
	2215050	M22 × 1,5	6H	125	25	18	14,5	17	4	374
2225050	M22 × 2,5	6H	140	32	18	14,5	17	4	376	
2415050	M24 × 1,5	6H	140	27	18	14,5	17	4	374	
2420050	M24 × 2,0	6H	140	27	18	14,5	17	4	374	
2430050	M24 × 3,0	6H	160	34	18	14,5	17	4	376	

Обрабатываемые материалы

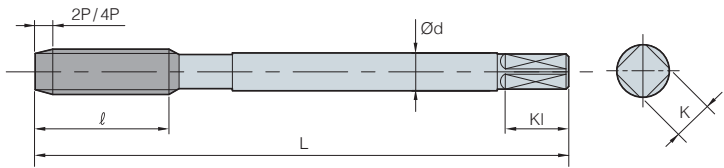
⊙:Отлично ○:Хорошо

Применение	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпускенная сталь			Нержавеющая сталь	Инструментальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с шаровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюминиевый прокат	Алюминиевое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термопластичная	Термопластик
	C ~0,25%	C0,25% ~0,45%	C 0,45%~	SCM	25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC	STS	SKD	SC	GC	GCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC ADC	MC	ZDC	Ti	Ni	-	-
	○	○	○	○	○									○	○	○		○	○	○				

VMOM

Раскатчик

- DIN
- RT
- Без покрытия
- С/В форма
- HSSE



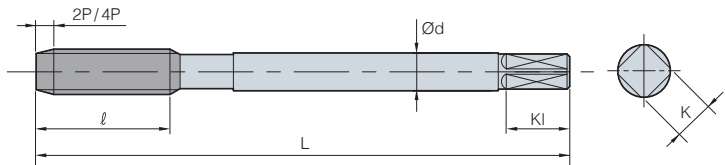
(мм)									
Обозначение		Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	KI	Смазочная канавка
VMOM	0305020S	M3 × 0,5	6HX	56	11	3,5	2,7	6	S
	0305020M	M3 × 0,5	6HX	56	11	3,5	2,7	6	M
	0407020S	M4 × 0,7	6HX	63	13	4,5	3,4	6	S
	0407020M	M4 × 0,7	6HX	63	13	4,5	3,4	6	M
	0508020S	M5 × 0,8	6HX	70	15	6	4,9	8	S
	0508020M	M5 × 0,8	6HX	70	15	6	4,9	8	M
	0610020S	M6 × 1,0	6HX	80	17	6	4,9	8	S
	0610020M	M6 × 1,0	6HX	80	17	6	4,9	8	M
	0810020S	M8 × 1,0	6HX	90	17	6	4,9	8	S
	0810020M	M8 × 1,0	6HX	90	17	6	4,9	8	M
	0812520S	M8 × 1,25	6HX	90	20	8	6,2	9	S
	0812520M	M8 × 1,25	6HX	90	20	8	6,2	9	M
	1010020S	M10 × 1,0	6HX	90	18	7	5,5	8	S
	1010020M	M10 × 1,0	6HX	90	18	7	5,5	8	M
	1012520S	M10 × 1,25	6HX	100	22	7	5,5	8	S
	1012520M	M10 × 1,25	6HX	100	22	7	5,5	8	M
	1015020S	M10 × 1,5	6HX	100	22	10	8	11	S
	1015020M	M10 × 1,5	6HX	100	22	10	8	11	M
	1210020S	M12 × 1,0	6HX	100	18	9	7	10	S
	1212520S	M12 × 1,25	6HX	100	22	9	7	10	S
	1212520M	M12 × 1,25	6HX	100	22	9	7	10	M
	1215020S	M12 × 1,5	6HX	100	22	9	7	10	S
	1215020M	M12 × 1,5	6HX	100	22	9	7	10	M
	1217520S	M12 × 1,75	6HX	110	24	9	7	10	S
	1217520M	M12 × 1,75	6HX	100	24	9	7	10	M
	0305040M	M3 × 0,5	6HX	56	11	3,5	2,7	6	M
	0407040M	M4 × 0,7	6HX	63	13	4,5	3,4	6	M
	0508040M	M5 × 0,8	6HX	70	15	6	4,9	8	M
	0610040M	M6 × 1,0	6HX	80	17	6	4,9	8	M
	0810040M	M8 × 1,0	6HX	90	17	6	4,9	8	M
	0812540M	M8 × 1,25	6HX	90	20	8	6,2	9	M
	1010040M	M10 × 1,0	6HX	90	18	7	5,5	8	M
	1012540M	M10 × 1,25	6HX	100	22	7	5,5	8	M
	1015040M	M10 × 1,5	6HX	100	22	10	8	11	M
	1210040M	M12 × 1,0	6HX	100	18	9	7	10	M
	1212540M	M12 × 1,25	6HX	100	22	9	7	10	M
	1215040M	M12 × 1,5	6HX	100	22	9	7	10	M
	1217540M	M12 × 1,75	6HX	100	24	9	7	10	M

Смазочная канавка S: 1 смазочная канавка
Смазочная канавка M: 4 смазочных канавки

Обрабатываемые материалы

⊙:Отлично○:Хорошо

Примене-ние	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпущенная сталь			Нержавеющая сталь	Инструментальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с шаровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюминиевый прокат	Алюминиевое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термопластическая	Термопластик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~	SCM	25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC	STS	SKD	SC	GC	GCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC ADC	MC	ZDC	Ti	Ni	-	-
													⊙	⊙	⊙		⊙	⊙	⊙					



(мм)									
Обозначение	Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	KI	Смазочная канавка	
VMTM	0305020S	M3 × 0,5	6HX	56	11	3,5	2,7	6	S
	0305020M	M3 × 0,5	6HX	56	11	3,5	2,7	6	M
	0407020S	M4 × 0,7	6HX	63	13	4,5	3,4	6	S
	0407020M	M4 × 0,7	6HX	63	13	4,5	3,4	6	M
	0508020S	M5 × 0,8	6HX	70	15	6	4,9	8	S
	0508020M	M5 × 0,8	6HX	70	15	6	4,9	8	M
	0610020S	M6 × 1,0	6HX	80	17	6	4,9	8	S
	0610020M	M6 × 1,0	6HX	80	17	6	4,9	8	M
	0810020S	M8 × 1,0	6HX	90	17	8	6,2	9	S
	0810020M	M8 × 1,0	6HX	90	17	8	6,2	9	M
	0812520S	M8 × 1,25	6HX	90	20	8	6,2	9	S
	0812520M	M8 × 1,25	6HX	90	20	8	6,2	9	M
	1010020S	M10 × 1,0	6HX	90	18	10	8	11	S
	1010020M	M10 × 1,0	6HX	90	18	10	8	11	M
	1012520S	M10 × 1,25	6HX	100	22	10	8	11	S
	1012520M	M10 × 1,25	6HX	100	22	10	8	11	M
	1015020S	M10 × 1,5	6HX	100	22	10	8	11	S
	1015020M	M10 × 1,5	6HX	100	22	10	8	11	M
	1210020S	M12 × 1,0	6HX	100	18	9	7	10	S
	1212520S	M12 × 1,25	6HX	100	22	9	7	10	S
	1212520M	M12 × 1,25	6HX	100	22	9	7	10	M
	1215020S	M12 × 1,5	6HX	100	22	9	7	10	S
	1215020M	M12 × 1,5	6HX	100	22	9	7	10	M
	1217520S	M12 × 1,75	6HX	110	24	9	7	10	S
	1217520M	M12 × 1,75	6HX	110	24	9	7	10	M
	0305040M	M3 × 0,5	6HX	56	11	3,5	2,7	6	M
	0407040M	M4 × 0,7	6HX	63	13	4,5	3,4	6	M
	0508040M	M5 × 0,8	6HX	70	15	6	4,9	8	M
	0610040M	M6 × 1,0	6HX	80	17	6	4,9	8	M
	0810040M	M8 × 1,0	6HX	90	17	8	6,2	9	M
	0812540M	M8 × 1,25	6HX	90	20	8	6,2	9	M
	1010040M	M10 × 1,0	6HX	90	18	10	8	11	M
	1012540M	M10 × 1,25	6HX	100	22	10	8	11	M
	1015040M	M10 × 1,5	6HX	100	22	10	8	11	M
	1210040M	M12 × 1,0	6HX	100	18	9	7	10	M
	1212540M	M12 × 1,25	6HX	100	22	9	7	10	M
	1215040M	M12 × 1,5	6HX	100	22	9	7	10	M
	1217540M	M12 × 1,75	6HX	110	24	9	7	10	M

Смазочная канавка S: 1 смазочная канавка
Смазочная канавка M: 4 смазочных канавки

Обрабатываемые материалы

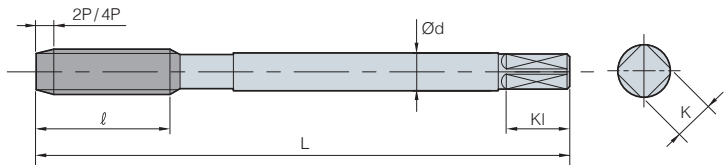
⊙:Отлично ○:Хорошо

Примене- ние	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпущенная сталь			Нержавею- щая сталь	Инструмен- тальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с ш- ровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюминие- вый прокат	Алюминие- вое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термоу- пругая пла- стмасса	Термопла- стик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~		25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC																	
	SCM																							
													⊙	⊙	⊙		⊙	⊙	⊙				-	-

VMCM

Раскатчик

- DIN
- RT
- TiCN
- С/В
форма
- HSSE



(мм)									
Обозначение		Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	KI	Смазочная канавка
VMCM	0305020S	M3 × 0,5	6HX	56	11	3,5	2,7	6	S
	0305020M	M3 × 0,5	6HX	56	11	3,5	2,7	6	M
	0407020S	M4 × 0,7	6HX	63	13	4,5	3,4	6	S
	0407020M	M4 × 0,7	6HX	63	13	4,5	3,4	6	M
	0508020S	M5 × 0,8	6HX	70	15	6	4,9	8	S
	0508020M	M5 × 0,8	6HX	70	15	6	4,9	8	M
	0610020S	M6 × 1,0	6HX	80	17	6	4,9	8	S
	0610020M	M6 × 1,0	6HX	80	17	6	4,9	8	M
	0810020S	M8 × 1,0	6HX	90	17	8	6,2	9	S
	0810020M	M8 × 1,0	6HX	90	17	8	6,2	9	M
	0812520S	M8 × 1,25	6HX	90	20	8	6,2	9	S
	0812520M	M8 × 1,25	6HX	90	20	8	6,2	9	M
	1010020S	M10 × 1,0	6HX	90	18	10	8	11	S
	1010020M	M10 × 1,0	6HX	90	18	10	8	11	M
	1012520S	M10 × 1,25	6HX	100	22	10	8	11	S
	1012520M	M10 × 1,25	6HX	100	22	10	8	11	M
	1015020S	M10 × 1,5	6HX	100	22	10	8	11	S
	1015020M	M10 × 1,5	6HX	100	22	10	8	11	M
	1210020S	M12 × 1,0	6HX	100	18	9	7	10	S
	1212520S	M12 × 1,25	6HX	100	22	9	7	10	S
	1212520M	M12 × 1,25	6HX	100	22	9	7	10	M
	1215020S	M12 × 1,5	6HX	100	22	9	7	10	S
	1215020M	M12 × 1,5	6HX	100	22	9	7	10	M
	1217520S	M12 × 1,75	6HX	110	24	9	7	10	S
	1217520M	M12 × 1,75	6HX	110	24	9	7	10	M
	0305040M	M3 × 0,5	6HX	56	11	3,5	2,7	6	M
	0407040M	M4 × 0,7	6HX	63	13	4,5	3,4	6	M
	0508040M	M5 × 0,8	6HX	70	15	6	4,9	8	M
	0610040M	M6 × 1,0	6HX	80	17	6	4,9	8	M
	0810040M	M8 × 1,0	6HX	90	17	8	6,2	9	M
	0812540M	M8 × 1,25	6HX	90	20	8	6,2	9	M
	1010040M	M10 × 1,0	6HX	90	18	10	8	11	M
	1012540M	M10 × 1,25	6HX	100	22	10	8	11	M
	1015040M	M10 × 1,5	6HX	100	22	10	8	11	M
	1210040M	M12 × 1,0	6HX	100	18	9	7	10	M
	1212540M	M12 × 1,25	6HX	100	22	9	7	10	M
	1215040M	M12 × 1,5	6HX	100	22	9	7	10	M
	1217540M	M12 × 1,75	6HX	110	24	9	7	10	M

Смазочная канавка S: 1 смазочная канавка
Смазочная канавка M: 4 смазочных канавки

Обрабатываемые материалы

⊙:Отлично○:Хорошо

Примене- ние	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпущенная сталь			Нержавею- щая сталь	Инструмен- тальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с ш- ровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюмини- вый прокат	Алюмини- вое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термоу- садочная пластмасса	Термопла- стик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~		25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC																	
	SCM																							
													⊙	⊙	⊙		⊙	⊙	⊙					

VPOM

Метчик с винтовыми канавками

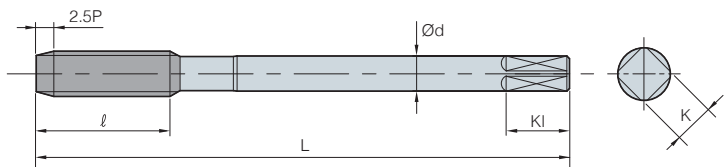
JIS

SFT

Без покрытия

С форма

HSSE



(мм)

Обозначение		Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	KI	Z
VPOM	0305025	M3 × 0,5	WH2	46	11	4	3,2	6	3
	0407025	M4 × 0,7	WH2	52	13	5	4	7	3
	04507525	M4,5 × 0,75	WH2	55	13	5	4	7	3
	0508025	M5 × 0,8	WH2	60	16	5,5	4,5	7	3
	0610025	M6 × 1,0	WH2	62	19	6	4,5	7	3
	0812525	M8 × 1,25	WH2	70	22	6,2	5	8	3
	1012525	M10 × 1,25	WH2	75	24	7	5,5	8	3
	1015025	M10 × 1,5	WH2	75	24	7	5,5	8	3
	1210025	M12 × 1,0	WH2	82	29	8,5	6,5	9	3
	1212525	M12 × 1,25	WH2	82	29	8,5	6,5	9	3
	1215025	M12 × 1,5	WH2	82	29	8,5	6,5	9	3
	1217525	M12 × 1,75	WH2	82	29	8,5	6,5	9	3
	1415025	M14 × 1,5	WH2	88	30	10,5	8	11	3
	1420025	M14 × 2,0	WH2	88	30	10,5	8	11	3
	1615025	M16 × 1,5	WH2	95	32	12,5	10	13	3
	1620025	M16 × 2,0	WH2	95	32	12,5	10	13	3
	1815025	M18 × 1,5	WH2	100	37	14	11	14	4
	1825025	M18 × 2,5	WH3	100	37	14	11	14	4
	2015025	M20 × 1,5	WH3	105	37	15	12	15	4
	2025025	M20 × 2,5	WH3	105	37	15	12	15	4
	2215025	M22 × 1,5	WH3	115	38	17	13	16	4
	2225025	M22 × 2,5	WH3	115	38	17	13	16	4
	2415025	M24 × 1,5	WH3	120	45	19	15	18	4
	2420025	M24 × 2,0	WH3	120	45	19	15	18	4
	2430025	M24 × 3,0	WH4	120	45	19	15	18	4

Обрабатываемые материалы

⊙:Отлично○:Хорошо

Применение	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпускенная сталь			Нержавеющая сталь	Инструментальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с шаровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюминиевый прокат	Алюминиевое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термоустойчивая пластмасса	Термопластик
	С ~0,25%	С 0,25%~0,45%	С 0,45%~	SCM	25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC	STS	SKD	SC	GC	GCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC ADC	MC	ZDC	Ti	Ni	-	-
		⊙		⊙								○	○	○	○	○	○	○	○					○

VPTM

Метчик с винтовыми канавками

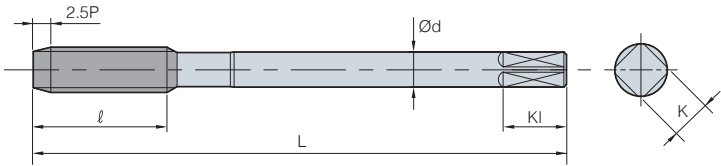
JIS

SFT

TIN

С
форма

HSSE



(мм)

Обозначение		Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	KI	Z
VPTM	0305025	M3 × 0,5	WH2	46	11	4	3,2	6	3
	0407025	M4 × 0,7	WH2	52	13	5	4	7	3
	04507525	M4,5 × 0,75	WH2	55	13	5	4	7	3
	0508025	M5 × 0,8	WH2	60	16	5,5	4,5	7	3
	0610025	M6 × 1,0	WH2	62	19	6	4,5	7	3
	0812525	M8 × 1,25	WH2	70	22	6,2	5	8	3
	1012525	M10 × 1,25	WH2	75	24	7	5,5	8	3
	1015025	M10 × 1,5	WH2	75	24	7	5,5	8	3
	1210025	M12 × 1,0	WH2	82	29	8,5	6,5	9	3
	1212525	M12 × 1,25	WH2	82	29	8,5	6,5	9	3
	1215025	M12 × 1,5	WH2	82	29	8,5	6,5	9	3
	1217525	M12 × 1,75	WH2	82	29	8,5	6,5	9	3
	1415025	M14 × 1,5	WH2	88	30	10,5	8	11	3
	1420025	M14 × 2,0	WH2	88	30	10,5	8	11	3
	1615025	M16 × 1,5	WH2	95	32	12,5	10	13	3
	1620025	M16 × 2,0	WH2	95	32	12,5	10	13	3
	1815025	M18 × 1,5	WH2	100	37	14	11	14	4
	1825025	M18 × 2,5	WH3	100	37	14	11	14	4
	2015025	M20 × 1,5	WH3	105	37	15	12	15	4
	2025025	M20 × 2,5	WH3	105	37	15	12	15	4
	2215025	M22 × 1,5	WH3	115	38	17	13	16	4
	2225025	M22 × 2,5	WH3	115	38	17	13	16	4
	2415025	M24 × 1,5	WH3	120	45	19	15	18	4
	2420025	M24 × 2,0	WH3	120	45	19	15	18	4
	2430025	M24 × 3,0	WH4	120	45	19	15	18	4

Обрабатываемые материалы

☉:Отлично○:Хорошо

Примене- ние	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпущенная сталь			Нержавею- щая сталь	Инструмен- тальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с ш- ровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюмини- вый прокат	Алюмини- вое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термоу- садочная пластмасса	Термопла- стик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~		25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC																	
		☉		☉								○	○	○	○	○	○	○	○					○

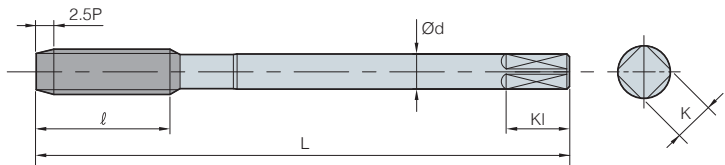
JIS

SFT

TiCN

С
форма

HSSE



(мм)									
Обозначение		Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	KI	Z
VPCM	0305025	M3 × 0,5	WH2	46	11	4	3,2	6	3
	0407025	M4 × 0,7	WH2	52	13	5	4	7	3
	04507525	M4,5 × 0,75	WH2	55	13	5	4	7	3
	0508025	M5 × 0,8	WH2	60	16	5,5	4,5	7	3
	0610025	M6 × 1,0	WH2	62	19	6	4,5	7	3
	0812525	M8 × 1,25	WH2	70	22	6,2	5	8	3
	1012525	M10 × 1,25	WH2	75	24	7	5,5	8	3
	1015025	M10 × 1,5	WH2	75	24	7	5,5	8	3
	1210025	M12 × 1,0	WH2	82	29	8,5	6,5	9	3
	1212525	M12 × 1,25	WH2	82	29	8,5	6,5	9	3
	1215025	M12 × 1,5	WH2	82	29	8,5	6,5	9	3
	1217525	M12 × 1,75	WH2	82	29	8,5	6,5	9	3
	1415025	M14 × 1,5	WH2	88	30	10,5	8	11	3
	1420025	M14 × 2,0	WH2	88	30	10,5	8	11	3
	1615025	M16 × 1,5	WH2	95	32	12,5	10	13	3
	1620025	M16 × 2,0	WH2	95	32	12,5	10	13	3
	1815025	M18 × 1,5	WH2	100	37	14	11	14	4
	1825025	M18 × 2,5	WH3	100	37	14	11	14	4
	2015025	M20 × 1,5	WH3	105	37	15	12	15	4
	2025025	M20 × 2,5	WH3	105	37	15	12	15	4
	2215025	M22 × 1,5	WH3	115	38	17	13	16	4
	2225025	M22 × 2,5	WH3	115	38	17	13	16	4
	2415025	M24 × 1,5	WH3	120	45	19	15	18	4
	2420025	M24 × 2,0	WH3	120	45	19	15	18	4
	2430025	M24 × 3,0	WH4	120	45	19	15	18	4

Обрабатываемые материалы

⊙:Отлично○:Хорошо

Примене- ние	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпущенная сталь			Нержавею- щая сталь	Инструмен- тальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с ш- ровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюмини- вый прокат	Алюмини- вое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термоу- садочная пластмасса	Термопла- стик
	С ~0,25%	С0,25% ~0,45%	С 0,45%~	SCM	25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC	STS	SKD	SC	GC	GCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC ADC	MC	ZDC	Ti	Ni	-	-
		⊙		⊙								○	○	○	○	○	○	○	○					○

VRHM

Метчик с винтовыми канавками

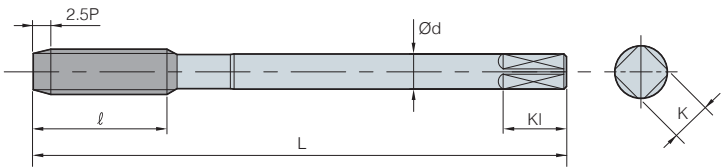
JIS

SFT

НОВО

С
форма

HSSE



(мм)

Обозначение		Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	KI	Z
VRHM	0305025	M3 × 0,5	WH2	46	11	4	3,2	6	3
	0407025	M4 × 0,7	WH2	52	13	5	4	7	3
	04507525	M4,5 × 0,75	WH2	55	13	5	4	7	3
	0508025	M5 × 0,8	WH2	60	16	5,5	4,5	7	3
	0610025	M6 × 1,0	WH2	62	19	6	4,5	7	3
	0812525	M8 × 1,25	WH2	70	22	6,2	5	8	3
	1012525	M10 × 1,25	WH2	75	24	7	5,5	8	3
	1015025	M10 × 1,5	WH2	75	24	7	5,5	8	3
	1210025	M12 × 1,0	WH2	82	29	8,5	6,5	9	3
	1212525	M12 × 1,25	WH2	82	29	8,5	6,5	9	3
	1215025	M12 × 1,5	WH2	82	29	8,5	6,5	9	3
	1217525	M12 × 1,75	WH2	82	29	8,5	6,5	9	3
	1415025	M14 × 1,5	WH2	88	30	10,5	8	11	3
	1420025	M14 × 2,0	WH2	88	30	10,5	8	11	3
	1615025	M16 × 1,5	WH2	95	32	12,5	10	13	3
	1620025	M16 × 2,0	WH2	95	32	12,5	10	13	3
	1815025	M18 × 1,5	WH2	100	37	14	11	14	4
	1825025	M18 × 2,5	WH3	100	37	14	11	14	4
	2015025	M20 × 1,5	WH3	105	37	15	12	15	4
	2025025	M20 × 2,5	WH3	105	37	15	12	15	4
	2215025	M22 × 1,5	WH3	115	38	17	13	16	4
	2225025	M22 × 2,5	WH3	115	38	17	13	16	4
	2415025	M24 × 1,5	WH3	120	45	19	15	18	4
	2420025	M24 × 2,0	WH3	120	45	19	15	18	4
	2430025	M24 × 3,0	WH4	120	45	19	15	18	4

Обрабатываемые материалы

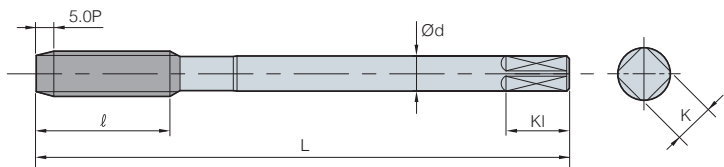
⊙:Отлично○:Хорошо

Примене- ние	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпущенная сталь			Нержавею- щая сталь	Инструмен- тальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с ш- ровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюмини- вый прокат	Алюмини- вое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термоу- садочная пластмасса	Термопла- стик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~	SCM	25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC	STS	SKD	SC	GC	GCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC ADC	MC	ZDC	Ti	Ni	-	-
		⊙		⊙								○	○	○	○	○	○	○	○					○

VNOM

Метчик со спиральной подточкой

- JIS
- SPT
- Без покрытия
- В форма
- HSSE



(мм)

Обозначение		Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	KI	Z
VNOM	0305050	M3 × 0,5	WH2	46	11	4	3,2	6	3
	0407050	M4 × 0,7	WH2	52	13	5	4	7	3
	0508050	M5 × 0,8	WH2	60	16	5,5	4,5	7	3
	0610050	M6 × 1,0	WH2	62	19	6	4,5	7	3
	0812550	M8 × 1,25	WH3	70	22	6,2	5	8	3
	1012550	M10 × 1,25	WH3	75	24	7	5,5	8	3
	1015050	M10 × 1,5	WH3	75	24	7	5,5	8	3
	1210050	M12 × 1,0	WH3	82	29	8,5	6,5	9	3
	1212550	M12 × 1,25	WH3	82	29	8,5	6,5	9	3
	1215050	M12 × 1,5	WH3	82	29	8,5	6,5	9	3
	1217550	M12 × 1,75	WH4	82	29	8,5	6,5	9	3
	1415050	M14 × 1,5	WH3	88	30	10,5	8	11	3
	1420050	M14 × 2,0	WH4	88	30	10,5	8	11	3
	1615050	M16 × 1,5	WH3	95	32	12,5	10	13	3
	1620050	M16 × 2,0	WH4	95	32	12,5	10	13	3
	1815050	M18 × 1,5	WH4	100	37	14	11	14	3
	1825050	M18 × 2,5	WH4	100	37	14	11	14	3
	2015050	M20 × 1,5	WH4	105	37	15	12	15	3
	2025050	M20 × 2,5	WH4	105	37	15	12	15	3
	2215050	M22 × 1,5	WH4	115	38	17	13	16	3
	2225050	M22 × 2,5	WH4	115	38	17	13	16	3
	2415050	M24 × 1,5	WH4	120	45	19	15	18	3
	2420050	M24 × 2,0	WH4	120	45	19	15	18	3
	2430050	M24 × 3,0	WH4	120	45	19	15	18	3

Обрабатываемые материалы

⊙:Отлично ○:Хорошо

Применение	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпускенная сталь			Нержавеющая сталь	Инструментальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с шаровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюминиевый прокат	Алюминиевое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термоустойчивая пластмасса	Термопластик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~		25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC																	
	○	○	⊙								○	○	○	○	○	○	⊙	○	○	○				○

VNTM

Метчик со спиральной подточкой

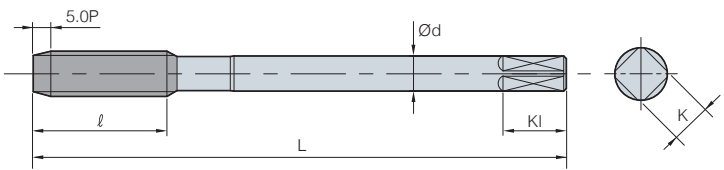
JIS

SPT

TIN

В
форма

HSSE



(мм)									
Обозначение		Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	KI	Z
VNTM	0305050	M3 × 0,5	WH2	46	11	4	3,2	6	3
	0407050	M4 × 0,7	WH2	52	13	5	4	7	3
	0508050	M5 × 0,8	WH2	60	16	5,5	4,5	7	3
	0610050	M6 × 1,0	WH2	62	19	6	4,5	7	3
	0812550	M8 × 1,25	WH3	70	22	6,2	5	8	3
	1012550	M10 × 1,25	WH3	75	24	7	5,5	8	3
	1015050	M10 × 1,5	WH3	75	24	7	5,5	8	3
	1210050	M12 × 1,0	WH3	82	29	8,5	6,5	9	3
	1212550	M12 × 1,25	WH3	82	29	8,5	6,5	9	3
	1215050	M12 × 1,5	WH3	82	29	8,5	6,5	9	3
	1217550	M12 × 1,75	WH4	82	29	8,5	6,5	9	3
	1415050	M14 × 1,5	WH3	88	30	10,5	8	11	3
	1420050	M14 × 2,0	WH4	88	30	10,5	8	11	3
	1615050	M16 × 1,5	WH3	95	32	12,5	10	13	3
	1620050	M16 × 2,0	WH4	95	32	12,5	10	13	3
	1815050	M18 × 1,5	WH4	100	37	14	11	14	3
	1825050	M18 × 2,5	WH4	100	37	14	11	14	3
	2015050	M20 × 1,5	WH4	105	37	15	12	15	3
	2025050	M20 × 2,5	WH4	105	37	15	12	15	3
	2215050	M22 × 1,5	WH4	115	38	17	13	16	3
	2225050	M22 × 2,5	WH4	115	38	17	13	16	3
	2415050	M24 × 1,5	WH4	120	45	19	15	18	3
	2420050	M24 × 2,0	WH4	120	45	19	15	18	3
	2430050	M24 × 3,0	WH4	120	45	19	15	18	3

·Обрабатываемые материалы

⊙:Отлично○:Хорошо

Примене- ние	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпущенная сталь			Нержавею- щая сталь	Инструмен- тальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с ш- ровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюмини- вый прокат	Алюмини- вое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термоу- садочная пластмасса	Термопла- стик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~	SCM	25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC	STS	SKD	SC	GC	GCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC ADC	MC	ZDC	Ti	Ni	-	-
	○	○	○	○				⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○

VNCM

Метчик со спиральной подточкой

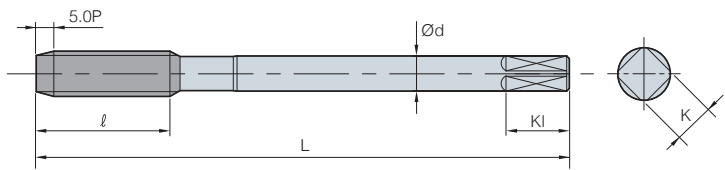
JIS

SPT

TiCN

В форма

HSSE



(мм)									
Обозначение		Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	KI	Z
VNCM	0305050	M3 × 0,5	WH2	46	11	4	3,2	6	3
	0407050	M4 × 0,7	WH2	52	13	5	4	7	3
	0508050	M5 × 0,8	WH2	60	16	5,5	4,5	7	3
	0610050	M6 × 1,0	WH2	62	19	6	4,5	7	3
	0812550	M8 × 1,25	WH3	70	22	6,2	5	8	3
	1012550	M10 × 1,25	WH3	75	24	7	5,5	8	3
	1015050	M10 × 1,5	WH3	75	24	7	5,5	8	3
	1210050	M12 × 1,0	WH3	82	29	8,5	6,5	9	3
	1212550	M12 × 1,25	WH3	82	29	8,5	6,5	9	3
	1215050	M12 × 1,5	WH3	82	29	8,5	6,5	9	3
	1217550	M12 × 1,75	WH4	82	29	8,5	6,5	9	3
	1415050	M14 × 1,5	WH3	88	30	10,5	8	11	3
	1420050	M14 × 2,0	WH4	88	30	10,5	8	11	3
	1615050	M16 × 1,5	WH3	95	32	12,5	10	13	3
	1620050	M16 × 2,0	WH4	95	32	12,5	10	13	3
	1815050	M18 × 1,5	WH4	100	37	14	11	14	3
	1825050	M18 × 2,5	WH4	100	37	14	11	14	3
	2015050	M20 × 1,5	WH4	105	37	15	12	15	3
	2025050	M20 × 2,5	WH4	105	37	15	12	15	3
	2215050	M22 × 1,5	WH4	115	38	17	13	16	3
	2225050	M22 × 2,5	WH4	115	38	17	13	16	3
	2415050	M24 × 1,5	WH4	120	45	19	15	18	3
	2420050	M24 × 2,0	WH4	120	45	19	15	18	3
	2430050	M24 × 3,0	WH4	120	45	19	15	18	3

·Обрабатываемые материалы

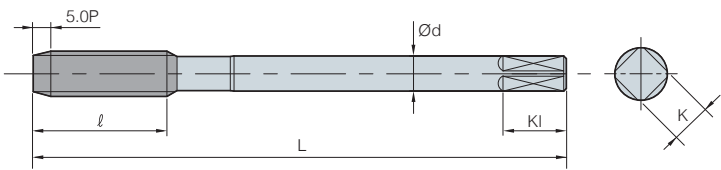
⊙:Отлично○:Хорошо

Примене- ние	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпущенная сталь			Нержавею- щая сталь	Инструмен- тальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с ш- ровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюмини- вый прокат	Алюмини- вое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термоу- садочная пластмасса	Термопла- стик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~	SCM	25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC	STS	SKD	SC	GC	GCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC ADC	MC	ZDC	Ti	Ni	-	-
	⊙	⊙	⊙	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

VNHN

Метчик со спиральной подточкой

- JIS
- SPT
- НОВО
- В
форма
- HSSE



(мм)

Обозначение		Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	KI	Z
VNHN	0305050	M3 × 0,5	WH2	46	11	4	3,2	6	3
	0407050	M4 × 0,7	WH2	52	13	5	4	7	3
	0508050	M5 × 0,8	WH2	60	16	5,5	4,5	7	3
	0610050	M6 × 1,0	WH2	62	19	6	4,5	7	3
	0812550	M8 × 1,25	WH3	70	22	6,2	5	8	3
	1012550	M10 × 1,25	WH3	75	24	7	5,5	8	3
	1015050	M10 × 1,5	WH3	75	24	7	5,5	8	3
	1210050	M12 × 1,0	WH3	82	29	8,5	6,5	9	3
	1212550	M12 × 1,25	WH3	82	29	8,5	6,5	9	3
	1215050	M12 × 1,5	WH3	82	29	8,5	6,5	9	3
	1217550	M12 × 1,75	WH4	82	29	8,5	6,5	9	3
	1415050	M14 × 1,5	WH3	88	30	10,5	8	11	3
	1420050	M14 × 2,0	WH4	88	30	10,5	8	11	3
	1615050	M16 × 1,5	WH3	95	32	12,5	10	13	3
	1620050	M16 × 2,0	WH4	95	32	12,5	10	13	3
	1815050	M18 × 1,5	WH4	100	37	14	11	14	3
	1825050	M18 × 2,5	WH4	100	37	14	11	14	3
	2015050	M20 × 1,5	WH4	105	37	15	12	15	3
	2025050	M20 × 2,5	WH4	105	37	15	12	15	3
	2215050	M22 × 1,5	WH4	115	38	17	13	16	3
	2225050	M22 × 2,5	WH4	115	38	17	13	16	3
	2415050	M24 × 1,5	WH4	120	45	19	15	18	3
	2420050	M24 × 2,0	WH4	120	45	19	15	18	3
	2430050	M24 × 3,0	WH4	120	45	19	15	18	3

Обрабатываемые материалы

⊙:Отлично○:Хорошо

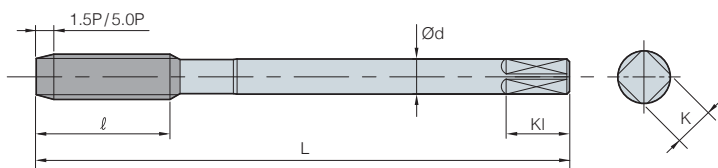
Примене- ние	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпущенная сталь			Нержавею- щая сталь	Инструмен- тальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с ш- ровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюмини- вый прокат	Алюмини- вое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термоу- садочная пластмасса	Термопла- стик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~		25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC																	
	⊙	⊙		○						○														○

JIS

STT

Без
покрытияЕ/В
форма

HSSE



(мм)

Обозначение		Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	KI	Z
VSOM	0305015	M3 × 0,5	WH2	46	11	4	3,2	6	3
	0407015	M4 × 0,7	WH2	52	13	5	4	7	3
	0508015	M5 × 0,8	WH2	60	16	5,5	4,5	7	3
	0610015	M6 × 1,0	WH2	62	19	6	4,5	7	3
	0812515	M8 × 1,25	WH2	70	22	6,2	5	8	4
	1012515	M10 × 1,25	WH2	75	24	7	5,5	8	4
	1015015	M10 × 1,5	WH3	75	24	7	5,5	8	4
	1210015	M12 × 1,0	WH2	82	29	8,5	6,5	9	4
	1212515	M12 × 1,25	WH2	82	29	8,5	6,5	9	4
	1215015	M12 × 1,5	WH3	82	29	8,5	6,5	9	4
	1217515	M12 × 1,75	WH3	82	29	8,5	6,5	9	4
	1415015	M14 × 1,5	WH3	88	30	10,5	8	11	4
	1420015	M14 × 2,0	WH3	88	30	10,5	8	11	4
	1615015	M16 × 1,5	WH3	95	32	12,5	10	13	4
	1620015	M16 × 2,0	WH3	95	32	12,5	10	13	4
	1815015	M18 × 1,5	WH3	100	37	14	11	14	4
	1825015	M18 × 2,5	WH3	100	37	14	11	14	4
	2015015	M20 × 1,5	WH3	105	37	15	12	15	4
	2025015	M20 × 2,5	WH3	105	37	15	12	15	4
	2215015	M22 × 1,5	WH3	115	38	17	13	16	4
	2225015	M22 × 2,5	WH3	115	38	17	13	16	4
	2415015	M24 × 1,5	WH3	120	45	19	15	18	4
	2420015	M24 × 2,0	WH3	120	45	19	15	18	4
	2430015	M24 × 3,0	WH3	120	45	19	15	18	4
	0305050	M3 × 0,5	WH2	46	11	4	3,2	6	3
	0407050	M4 × 0,7	WH2	52	13	5	4	7	3
	0508050	M5 × 0,8	WH2	60	16	5,5	4,5	7	3
	0610050	M6 × 1,0	WH2	62	19	6	4,5	7	3
	0812550	M8 × 1,25	WH2	70	22	6,2	5	8	4
	1012550	M10 × 1,25	WH2	75	24	7	5,5	8	4
	1015050	M10 × 1,5	WH3	75	24	7	5,5	8	4
	1210050	M12 × 1,0	WH2	82	29	8,5	6,5	9	4
	1212550	M12 × 1,25	WH2	82	29	8,5	6,5	9	4
	1215050	M12 × 1,5	WH3	82	29	8,5	6,5	9	4
	1217550	M12 × 1,75	WH3	82	29	8,5	6,5	9	4
	1415050	M14 × 1,5	WH3	88	30	10,5	8	11	4
	1420050	M14 × 2,0	WH3	88	30	10,5	8	11	4
	1615050	M16 × 1,5	WH3	95	32	12,5	10	13	4
	1620050	M16 × 2,0	WH3	95	32	12,5	10	13	4
	1815050	M18 × 1,5	WH3	100	37	14	11	14	4
	1825050	M18 × 2,5	WH3	100	37	14	11	14	4
	2015050	M20 × 1,5	WH3	105	37	15	12	15	4
	2025050	M20 × 2,5	WH3	105	37	15	12	15	4
	2215050	M22 × 1,5	WH3	115	38	17	13	16	4
	2225050	M22 × 2,5	WH3	115	38	17	13	16	4
	2415050	M24 × 1,5	WH3	120	45	19	15	18	4
	2420050	M24 × 2,0	WH3	120	45	19	15	18	4
	2430050	M24 × 3,0	WH3	120	45	19	15	18	4

Обрабатываемые материалы

☉:Отлично ○:Хорошо

Примене- ние	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпущенная сталь			Нержавею- щая сталь	Инструмен- тальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с ш- ровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюмини- вый прокат	Алюмини- вое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термоу- садочная пластмасса	Термопла- стик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~	SCM	25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC	STS	SKD	SC	GC	GCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC ADC	MC	ZDC	Ti	Ni	-	-
	○	○	○	○	○									○	○	○		○	○	○				

VSTM

Метчик с прямыми канавками

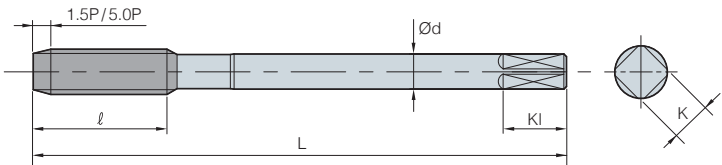
JIS

STT

TIN

Е/В
форма

HSSE



(мм)									
Обозначение		Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	KI	Z
VSTM	0305015	M3 × 0,5	WH2	46	11	4	3,2	6	3
	0407015	M4 × 0,7	WH2	52	13	5	4	7	3
	0508015	M5 × 0,8	WH2	60	16	5,5	4,5	7	3
	0610015	M6 × 1,0	WH2	62	19	6	4,5	7	3
	0812515	M8 × 1,25	WH2	70	22	6,2	5	8	4
	1012515	M10 × 1,25	WH2	75	24	7	5,5	8	4
	1015015	M10 × 1,5	WH3	75	24	7	5,5	8	4
	1210015	M12 × 1,0	WH2	82	29	8,5	6,5	9	4
	1212515	M12 × 1,25	WH2	82	29	8,5	6,5	9	4
	1215015	M12 × 1,5	WH3	82	29	8,5	6,5	9	4
	1217515	M12 × 1,75	WH3	82	29	8,5	6,5	9	4
	1415015	M14 × 1,5	WH3	88	30	10,5	8	11	4
	1420015	M14 × 2,0	WH3	88	30	10,5	8	11	4
	1615015	M16 × 1,5	WH3	95	32	12,5	10	13	4
	1620015	M16 × 2,0	WH3	95	32	12,5	10	13	4
	1815015	M18 × 1,5	WH3	100	37	14	11	14	4
	1825015	M18 × 2,5	WH3	100	37	14	11	14	4
	2015015	M20 × 1,5	WH3	105	37	15	12	15	4
	2025015	M20 × 2,5	WH3	105	37	15	12	15	4
	2215015	M22 × 1,5	WH3	115	38	17	13	16	4
	2225015	M22 × 2,5	WH3	115	38	17	13	16	4
	2415015	M24 × 1,5	WH3	120	45	19	15	18	4
	2420015	M24 × 2,0	WH3	120	45	19	15	18	4
	2430015	M24 × 3,0	WH3	120	45	19	15	18	4
	0305050	M3 × 0,5	WH2	46	11	4	3,2	6	3
	0407050	M4 × 0,7	WH2	52	13	5	4	7	3
	0508050	M5 × 0,8	WH2	60	16	5,5	4,5	7	3
	0610050	M6 × 1,0	WH2	62	19	6	4,5	7	3
	0812550	M8 × 1,25	WH2	70	22	6,2	5	8	4
	1012550	M10 × 1,25	WH2	75	24	7	5,5	8	4
	1015050	M10 × 1,5	WH3	75	24	7	5,5	8	4
	1210050	M12 × 1,0	WH2	82	29	8,5	6,5	9	4
	1212550	M12 × 1,25	WH2	82	29	8,5	6,5	9	4
	1215050	M12 × 1,5	WH3	82	29	8,5	6,5	9	4
	1217550	M12 × 1,75	WH3	82	29	8,5	6,5	9	4
	1415050	M14 × 1,5	WH3	88	30	10,5	8	11	4
	1420050	M14 × 2,0	WH3	88	30	10,5	8	11	4
	1615050	M16 × 1,5	WH3	95	32	12,5	10	13	4
	1620050	M16 × 2,0	WH3	95	32	12,5	10	13	4
	1815050	M18 × 1,5	WH3	100	37	14	11	14	4
	1825050	M18 × 2,5	WH3	100	37	14	11	14	4
	2015050	M20 × 1,5	WH3	105	37	15	12	15	4
	2025050	M20 × 2,5	WH3	105	37	15	12	15	4
	2215050	M22 × 1,5	WH3	115	38	17	13	16	4
	2225050	M22 × 2,5	WH3	115	38	17	13	16	4
	2415050	M24 × 1,5	WH3	120	45	19	15	18	4
	2420050	M24 × 2,0	WH3	120	45	19	15	18	4
	2430050	M24 × 3,0	WH3	120	45	19	15	18	4

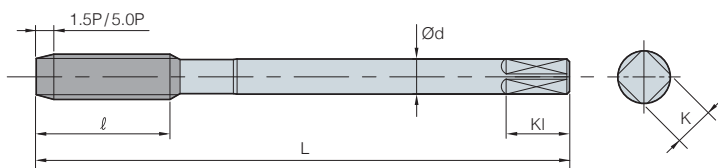
Обрабатываемые материалы

О:ОтличноО:Хорошо

Примене- ние	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпущенная сталь			Нержавею- щая сталь	Инструмен- тальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с ш- ровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюмини- вый прокат	Алюмини- вое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термоу- садочная пластмасса	Термопла- стик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~	SCM	25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC	STS	SKD	SC	GC	GCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC ADC	MC	ZDC	Ti	Ni	-	-
	О	О	О	О	О									О	О	О		О	О	О				

VSCM

Метчик с прямыми канавками



(мм)

Обозначение	Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	KI	Z
VSCM	0305015	M3 × 0,5 WH2	46	11	4	3,2	6	3
	0407015	M4 × 0,7 WH2	52	13	5	4	7	3
	0508015	M5 × 0,8 WH2	60	16	5,5	4,5	7	3
	0610015	M6 × 1,0 WH2	62	19	6	4,5	7	3
	0812515	M8 × 1,25 WH2	70	22	6,2	5	8	4
	1012515	M10 × 1,25 WH2	75	24	7	5,5	8	4
	1015015	M10 × 1,5 WH3	75	24	7	5,5	8	4
	1210015	M12 × 1,0 WH2	82	29	8,5	6,5	9	4
	1212515	M12 × 1,25 WH2	82	29	8,5	6,5	9	4
	1215015	M12 × 1,5 WH3	82	29	8,5	6,5	9	4
	1217515	M12 × 1,75 WH3	82	29	8,5	6,5	9	4
	1415015	M14 × 1,5 WH3	88	30	10,5	8	11	4
	1420015	M14 × 2,0 WH3	88	30	10,5	8	11	4
	1615015	M16 × 1,5 WH3	95	32	12,5	10	13	4
	1620015	M16 × 2,0 WH3	95	32	12,5	10	13	4
	1815015	M18 × 1,5 WH3	100	37	14	11	14	4
	1825015	M18 × 2,5 WH3	100	37	14	11	14	4
	2015015	M20 × 1,5 WH3	105	37	15	12	15	4
	2025015	M20 × 2,5 WH3	105	37	15	12	15	4
	2215015	M22 × 1,5 WH3	115	38	17	13	16	4
	2225015	M22 × 2,5 WH3	115	38	17	13	16	4
	2415015	M24 × 1,5 WH3	120	45	19	15	18	4
	2420015	M24 × 2,0 WH3	120	45	19	15	18	4
	2430015	M24 × 3,0 WH3	120	45	19	15	18	4
	0305050	M3 × 0,5 WH2	46	11	4	3,2	6	3
	0407050	M4 × 0,7 WH2	52	13	5	4	7	3
	0508050	M5 × 0,8 WH2	60	16	5,5	4,5	7	3
	0610050	M6 × 1,0 WH2	62	19	6	4,5	7	3
	0812550	M8 × 1,25 WH2	70	22	6,2	5	8	4
	1012550	M10 × 1,25 WH2	75	24	7	5,5	8	4
	1015050	M10 × 1,5 WH3	75	24	7	5,5	8	4
	1210050	M12 × 1,0 WH2	82	29	8,5	6,5	9	4
	1212550	M12 × 1,25 WH2	82	29	8,5	6,5	9	4
	1215050	M12 × 1,5 WH3	82	29	8,5	6,5	9	4
	1217550	M12 × 1,75 WH3	82	29	8,5	6,5	9	4
	1415050	M14 × 1,5 WH3	88	30	10,5	8	11	4
	1420050	M14 × 2,0 WH3	88	30	10,5	8	11	4
	1615050	M16 × 1,5 WH3	95	32	12,5	10	13	4
	1620050	M16 × 2,0 WH3	95	32	12,5	10	13	4
	1815050	M18 × 1,5 WH3	100	37	14	11	14	4
	1825050	M18 × 2,5 WH3	100	37	14	11	14	4
	2015050	M20 × 1,5 WH3	105	37	15	12	15	4
	2025050	M20 × 2,5 WH3	105	37	15	12	15	4
	2215050	M22 × 1,5 WH3	115	38	17	13	16	4
	2225050	M22 × 2,5 WH3	115	38	17	13	16	4
	2415050	M24 × 1,5 WH3	120	45	19	15	18	4
	2420050	M24 × 2,0 WH3	120	45	19	15	18	4
	2430050	M24 × 3,0 WH3	120	45	19	15	18	4

Обрабатываемые материалы

⊙:Отлично ○:Хорошо

Применение	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпускенная сталь			Нержавеющая сталь	Инструментальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с шаровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюминиевый прокат	Алюминиевое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термопластическая	Термопластик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~	SCM	25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC	STS	SKD	SC	GC	GCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC ADC	MC	ZDC	Ti	Ni	-	-
	○	○	○	○	○									○	○	○		○	○	○				

VSHM

Метчик с прямыми канавками

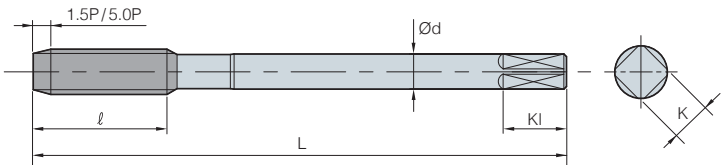
JIS

STT

НОВО

Е/В
форма

HSSE



(мм)									
Обозначение		Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	Kl	Z
VSHM	0305015	M3 × 0,5	WH2	46	11	4	3,2	6	3
	0407015	M4 × 0,7	WH2	52	13	5	4	7	3
	0508015	M5 × 0,8	WH2	60	16	5,5	4,5	7	3
	0610015	M6 × 1,0	WH2	62	19	6	4,5	7	3
	0812515	M8 × 1,25	WH2	70	22	6,2	5	8	4
	1012515	M10 × 1,25	WH2	75	24	7	5,5	8	4
	1015015	M10 × 1,5	WH3	75	24	7	5,5	8	4
	1210015	M12 × 1,0	WH2	82	29	8,5	6,5	9	4
	1212515	M12 × 1,25	WH2	82	29	8,5	6,5	9	4
	1215015	M12 × 1,5	WH3	82	29	8,5	6,5	9	4
	1217515	M12 × 1,75	WH3	82	29	8,5	6,5	9	4
	1415015	M14 × 1,5	WH3	88	30	10,5	8	11	4
	1420015	M14 × 2,0	WH3	88	30	10,5	8	11	4
	1615015	M16 × 1,5	WH3	95	32	12,5	10	13	4
	1620015	M16 × 2,0	WH3	95	32	12,5	10	13	4
	1815015	M18 × 1,5	WH3	100	37	14	11	14	4
	1825015	M18 × 2,5	WH3	100	37	14	11	14	4
	2015015	M20 × 1,5	WH3	105	37	15	12	15	4
	2025015	M20 × 2,5	WH3	105	37	15	12	15	4
	2215015	M22 × 1,5	WH3	115	38	17	13	16	4
	2225015	M22 × 2,5	WH3	115	38	17	13	16	4
	2415015	M24 × 1,5	WH3	120	45	19	15	18	4
	2420015	M24 × 2,0	WH3	120	45	19	15	18	4
	2430015	M24 × 3,0	WH3	120	45	19	15	18	4
	0305050	M3 × 0,5	WH2	46	11	4	3,2	6	3
	0407050	M4 × 0,7	WH2	52	13	5	4	7	3
	0508050	M5 × 0,8	WH2	60	16	5,5	4,5	7	3
	0610050	M6 × 1,0	WH2	62	19	6	4,5	7	3
	0812550	M8 × 1,25	WH2	70	22	6,2	5	8	4
	1012550	M10 × 1,25	WH2	75	24	7	5,5	8	4
	1015050	M10 × 1,5	WH3	75	24	7	5,5	8	4
	1210050	M12 × 1,0	WH2	82	29	8,5	6,5	9	4
	1212550	M12 × 1,25	WH2	82	29	8,5	6,5	9	4
	1215050	M12 × 1,5	WH3	82	29	8,5	6,5	9	4
	1217550	M12 × 1,75	WH3	82	29	8,5	6,5	9	4
	1415050	M14 × 1,5	WH3	88	30	10,5	8	11	4
	1420050	M14 × 2,0	WH3	88	30	10,5	8	11	4
	1615050	M16 × 1,5	WH3	95	32	12,5	10	13	4
	1620050	M16 × 2,0	WH3	95	32	12,5	10	13	4
	1815050	M18 × 1,5	WH3	100	37	14	11	14	4
	1825050	M18 × 2,5	WH3	100	37	14	11	14	4
	2015050	M20 × 1,5	WH3	105	37	15	12	15	4
	2025050	M20 × 2,5	WH3	105	37	15	12	15	4
	2215050	M22 × 1,5	WH3	115	38	17	13	16	4
	2225050	M22 × 2,5	WH3	115	38	17	13	16	4
	2415050	M24 × 1,5	WH3	120	45	19	15	18	4
	2420050	M24 × 2,0	WH3	120	45	19	15	18	4
	2430050	M24 × 3,0	WH3	120	45	19	15	18	4

Обрабатываемые материалы

○:Отлично○:Хорошо

Примене-ние	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпущенная сталь			Нержавеющая сталь	Инструментальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с шаровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюминиевый прокат	Алюминиевое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термопластическая	Термопластик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~	SCM	25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC	STS	SKD	SC	GC	GCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC ADC	MC	ZDC	Ti	Ni	-	-
	○	○	○	○	○									○	○	○		○	○	○				

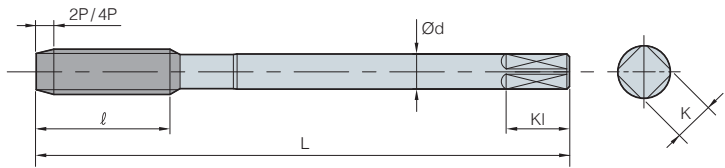
JIS

RT

Без покрытия

С/В форма

HSSE



(мм)									
Обозначение		Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	KI	Смазочная канавка
VROM	0305020S	M3 × 0,5	GH5	46	11	4	3,2	6	S
	0305020M	M3 × 0,5	GH5	46	11	4	3,2	6	M
	0407020S	M4 × 0,7	GH6	52	13	5	4	7	S
	0407020M	M4 × 0,7	GH6	52	13	5	4	7	M
	0508020S	M5 × 0,8	GH6	60	16	5,5	4,5	7	S
	0508020M	M5 × 0,8	GH6	60	16	5,5	4,5	7	M
	0610020S	M6 × 1,0	GH7	62	19	6	4,5	7	S
	0610020M	M6 × 1,0	GH7	62	19	6	4,5	7	M
	0812520S	M8 × 1,25	GH7	70	22	6,2	5	8	S
	0812520M	M8 × 1,25	GH7	70	22	6,2	5	8	M
	1012520S	M10 × 1,25	GH7	75	24	7	5,5	8	S
	1012520M	M10 × 1,25	GH7	75	24	7	5,5	8	M
	1015020S	M10 × 1,5	GH7	75	24	7	5,5	8	S
	1015020M	M10 × 1,5	GH7	75	24	7	5,5	8	M
	1210020S	M12 × 1,0	GH7	82	29	8,5	6,5	9	S
	1210020M	M12 × 1,0	GH7	82	29	8,5	6,5	9	M
	1212520S	M12 × 1,25	GH7	82	29	8,5	6,5	9	S
	1212520M	M12 × 1,25	GH7	82	29	8,5	6,5	9	M
	1215020S	M12 × 1,5	GH7	82	29	8,5	6,5	9	S
	1215020M	M12 × 1,5	GH7	82	29	8,5	6,5	9	M
	1217520S	M12 × 1,75	GH8	82	29	8,5	6,5	9	S
	1217520M	M12 × 1,75	GH8	82	29	8,5	6,5	9	M
	0305040M	M3 × 0,5	GH5	46	11	4	3,2	6	M
	0407040M	M4 × 0,7	GH6	52	13	5	4	7	M
	0508040M	M5 × 0,8	GH6	60	16	5,5	4,5	7	M
	0610040M	M6 × 1,0	GH7	62	19	6	4,5	7	M
	0812540M	M8 × 1,25	GH7	70	22	6,2	5	8	M
	1012540M	M10 × 1,25	GH7	75	24	7	5,5	8	M
	1015040M	M10 × 1,5	GH7	75	24	7	5,5	8	M
	1210040M	M12 × 1,0	GH7	82	29	8,5	6,5	9	M
	1212540M	M12 × 1,25	GH7	82	29	8,5	6,5	9	M
	1215040M	M12 × 1,5	GH7	82	29	8,5	6,5	9	M
	1217540M	M12 × 1,75	GH8	82	29	8,5	6,5	9	M

Смазочная канавка S: 1 смазочная канавка
Смазочная канавка M: 4 смазочных канавки

Обрабатываемые материалы

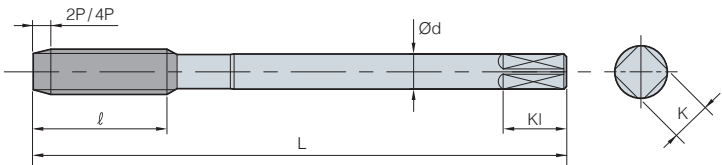
⊙:Отлично○:Хорошо

Примене-ние	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпущенная сталь			Нержавеющая сталь	Инструментальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с шаровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюминиевый прокат	Алюминиевое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термопластичная пластмасса	Термопластик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~		25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC																	
	SCM																							
													⊙	⊙	⊙		⊙	⊙	⊙				-	-

VRTM

Раскатчик

- JIS
- RT
- TIN
- С/В
форма
- HSSE



(мм)									
Обозначение		Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	KI	Смазочная канавка
VRTM	0305020S	M3 × 0,5	GH5	46	11	4	3,2	6	S
	0305020M	M3 × 0,5	GH6	46	11	4	3,2	6	M
	0407020S	M4 × 0,7	GH6	52	13	5	4	7	S
	0407020M	M4 × 0,7	GH6	52	13	5	4	7	M
	0508020S	M5 × 0,8	GH6	60	16	5,5	4,5	7	S
	0508020M	M5 × 0,8	GH6	60	16	5,5	4,5	7	M
	0610020S	M6 × 1,0	GH7	62	19	6	4,5	7	S
	0610020M	M6 × 1,0	GH7	62	19	6	4,5	7	M
	0812520S	M8 × 1,25	GH7	70	22	6,2	5	8	S
	0812520M	M8 × 1,25	GH7	70	22	6,2	5	8	M
	1012520S	M10 × 1,25	GH7	75	24	7	5,5	8	S
	1012520M	M10 × 1,25	GH7	75	24	7	5,5	8	M
	1015020S	M10 × 1,5	GH7	75	24	7	5,5	8	S
	1015020M	M10 × 1,5	GH7	75	24	7	5,5	8	M
	1210020S	M12 × 1,0	GH7	82	29	8,5	6,5	9	S
	1210020M	M12 × 1,0	GH7	82	29	8,5	6,5	9	M
	1212520S	M12 × 1,25	GH7	82	29	8,5	6,5	9	S
	1212520M	M12 × 1,25	GH7	82	29	8,5	6,5	9	M
	1215020S	M12 × 1,5	GH7	82	29	8,5	6,5	9	S
	1215020M	M12 × 1,5	GH7	82	29	8,5	6,5	9	M
	1217520S	M12 × 1,75	GH8	82	29	8,5	6,5	9	S
	1217520M	M12 × 1,75	GH8	82	29	8,5	6,5	9	M
	0305040M	M3 × 0,5	GH6	46	11	4	3,2	6	M
	0407040M	M4 × 0,7	GH6	52	13	5	4	7	M
	0508040M	M5 × 0,8	GH6	60	16	5,5	4,5	7	M
	0610040M	M6 × 1,0	GH7	62	19	6	4,5	7	M
	0812540M	M8 × 1,25	GH7	70	22	6,2	5	8	M
	1012540M	M10 × 1,25	GH7	75	24	7	5,5	8	M
	1015040M	M10 × 1,5	GH7	75	24	7	5,5	8	M
	1210040M	M12 × 1,0	GH7	82	29	8,5	6,5	9	M
	1212540M	M12 × 1,25	GH7	82	29	8,5	6,5	9	M
	1215040M	M12 × 1,5	GH7	82	29	8,5	6,5	9	M
	1217540M	M12 × 1,75	GH8	82	29	8,5	6,5	9	M

Смазочная канавка S: 1 смазочная канавка
Смазочная канавка M: 4 смазочных канавки

•Обрабатываемые материалы

⊙:Отлично○:Хорошо

Примене- ние	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпущенная сталь			Нержавею- щая сталь	Инструмен- тальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с ш- ровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюмини- вый прокат	Алюмини- вое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термоу- садочная пластмасса	Термопла- стик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~		25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC																	
	SCM																							
													⊙	⊙	⊙		⊙	⊙	⊙					

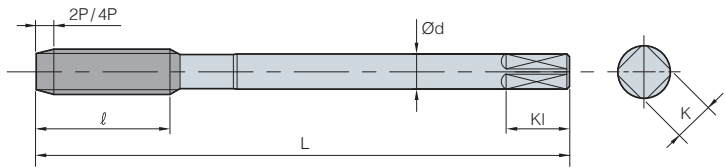
JIS

RT

TiCN

С/В
форма

HSSE



(мм)									
Обозначение		Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	KI	Смазочная канавка
VRCM	0305020S	M3 × 0,5	GH5	46	11	4	3,2	6	S
	0305020M	M3 × 0,5	GH5	46	11	4	3,2	6	M
	0407020S	M4 × 0,7	GH6	52	13	5	4	7	S
	0407020M	M4 × 0,7	GH6	52	13	5	4	7	M
	0508020S	M5 × 0,8	GH6	60	16	5,5	4,5	7	S
	0508020M	M5 × 0,8	GH6	60	16	5,5	4,5	7	M
	0610020S	M6 × 1,0	GH7	62	19	6	4,5	7	S
	0610020M	M6 × 1,0	GH7	62	19	6	4,5	7	M
	0812520S	M8 × 1,25	GH7	70	22	6,2	5	8	S
	0812520M	M8 × 1,25	GH7	70	22	6,2	5	8	M
	1012520S	M10 × 1,25	GH7	75	24	7	5,5	8	S
	1012520M	M10 × 1,25	GH7	75	24	7	5,5	8	M
	1015020S	M10 × 1,50	GH7	75	24	7	5,5	8	S
	1015020M	M10 × 1,50	GH7	75	24	7	5,5	8	M
	1210020S	M12 × 1,0	GH7	82	29	8,5	6,5	9	S
	1210020M	M12 × 1,0	GH7	82	29	8,5	6,5	9	M
	1212520S	M12 × 1,25	GH7	82	29	8,5	6,5	9	S
	1212520M	M12 × 1,25	GH7	82	29	8,5	6,5	9	M
	1215020S	M12 × 1,5	GH7	82	29	8,5	6,5	9	S
	1215020M	M12 × 1,5	GH7	82	29	8,5	6,5	9	M
	1217520S	M12 × 1,75	GH8	82	29	8,5	6,5	9	S
	1217520M	M12 × 1,75	GH8	82	29	8,5	6,5	9	M
	0305040M	M3 × 0,5	GH5	46	11	4	3,2	6	M
	0407040M	M4 × 0,7	GH6	52	13	5	4	7	M
	0508040M	M5 × 0,8	GH6	60	16	5,5	4,5	7	M
	0610040M	M6 × 1,0	GH7	62	19	6	4,5	7	M
	0812540M	M8 × 1,25	GH7	70	22	6,2	5	8	M
	1012540M	M10 × 1,25	GH7	75	24	7	5,5	8	M
	1015040M	M10 × 1,50	GH7	75	24	7	5,5	8	M
	1210040M	M12 × 1,0	GH7	82	29	8,5	6,5	9	M
	1212540M	M12 × 1,25	GH7	82	29	8,5	6,5	9	M
	1215040M	M12 × 1,5	GH7	82	29	8,5	6,5	9	M
	1217540M	M12 × 1,75	GH8	82	29	8,5	6,5	9	M

Смазочная канавка S: 1 смазочная канавка
Смазочная канавка M: 4 смазочных канавки

Обрабатываемые материалы

⊙:Отлично○:Хорошо

Примене- ние	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпущенная сталь			Нержавею- щая сталь	Инструмен- тальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с ш- ровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюмини- вый прокат	Алюмини- вое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термоу- садочная пластмасса	Термопла- стик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~		25-45 HRC	45-55 HRC	50-60 HRC																	
				SCM				STS	SKD	SC	GC	GCD	⊙	⊙	⊙		⊙	⊙	⊙				-	-

VFOM

Раскатник с винтовыми канавками

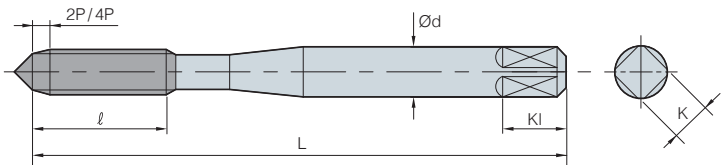
JIS

SRT

5 e 3
покрытия

C/B
форма

HSSE



(мм)

Обозначение		Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	KI
VFOM	0305020	M3 × 0,5	GH6	46	18	4	3,2	6
	03506020	M3,5 × 0,6	GH6	46	18	4	3,2	6
	0407020	M4 × 0,7	GH7	52	20	5	4	7
	0508020	M5 × 0,8	GH7	60	22	5,5	4,5	7
	0610020	M6 × 1,0	GH7	62	24	6	4,5	7
	0305040	M3 × 0,5	GH6	46	18	4	3,2	6
	03506040	M3,5 × 0,6	GH6	46	18	4	3,2	6
	0407040	M4 × 0,7	GH7	52	20	5	4	7
	0508040	M5 × 0,8	GH7	60	22	5,5	4,5	7
	0610040	M6 × 1,0	GH7	62	24	6	4,5	7

·Обрабатываемые материалы

☉:Отлично○:Хорошо

Примене- ние	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпущенная сталь			Нержавею- щая сталь	Инструмен- тальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с ш- ровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюмини- вый прокат	Алюмини- вое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термоу- садочная пластмасса	Термопла- стик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~		25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC																	
				SCM				STS	SKD	SC	GC	GCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC ADC	MC	ZDC	Ti	Ni	-	-
													○	○	○		○	○		○				

VFTM

Раскатчик с винтовыми канавками

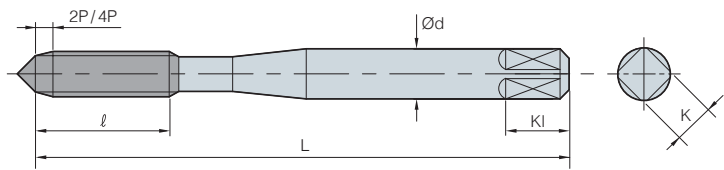
JIS

SRT

TIN

С/В
форма

HSSE



(мм)								
Обозначение		Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	KI
VFTM	0305020	M3 × 0,5	GH6	46	18	4	3,2	6
	03506020	M3,5 × 0,6	GH6	46	18	4	3,2	6
	0407020	M4 × 0,7	GH7	52	20	5	4	7
	0508020	M5 × 0,8	GH7	60	22	5,5	4,5	7
	0610020	M6 × 1,0	GH7	62	24	6	4,5	7
	0305040	M3 × 0,5	GH6	46	18	4	3,2	6
	03506040	M3,5 × 0,6	GH6	46	18	4	3,2	6
	0407040	M4 × 0,7	GH7	52	20	5	4	7
	0508040	M5 × 0,8	GH7	60	22	5,5	4,5	7
	0610040	M6 × 1,0	GH7	62	24	6	4,5	7

Обрабатываемые материалы

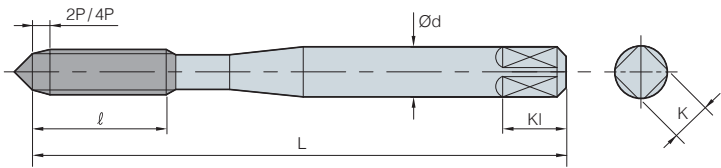
☉:Отлично○:Хорошо

Примене- ние	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпущенная сталь			Нержавею- щая сталь	Инструмен- тальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с ш- ровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюмини- вый прокат	Алюмини- вое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термоу- садочная пластмасса	Термопла- стик
	С ~0,25%	С0,25% ~0,45%	С 0,45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	STS	SKD	SC	GC	GCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC ADC	MC	ZDC	Ti	Ni	-	-
													○	○	○		○	○		○				

VFCM

Раскатчик с винтовыми канавками

- JIS
- SRT
- TiCN
- C/B
форма
- HSSE



(мм)								
Обозначение		Размер резьбы	Ограничения	L	l	d	K	KI
VFCM	0305020	M3 × 0,5	GH6	46	18	4	3,2	6
	03506020	M3,5 × 0,6	GH6	46	18	4	3,2	6
	0407020	M4 × 0,7	GH7	52	20	5	4	7
	0508020	M5 × 0,8	GH7	60	22	5,5	4,5	7
	0610020	M6 × 1,0	GH7	62	24	6	4,5	7
	0305040	M3 × 0,5	GH6	46	18	4	3,2	6
	03506040	M3,5 × 0,6	GH6	46	18	4	3,2	6
	0407040	M4 × 0,7	GH7	52	20	5	4	7
	0508040	M5 × 0,8	GH7	60	22	5,5	4,5	7
	0610040	M6 × 1,0	GH7	62	24	6	4,5	7

Обрабатываемые материалы

⊙:Отлично○:Хорошо

Примене- ние	Углеродистая сталь			Легированная сталь	Закаленная и отпущенная сталь			Нержавею- щая сталь	Инструмен- тальная сталь	Литая сталь	Чугун	Чугун с ш- ровидным графитом	Медь	Латунь	Литая латунь	Бронза	Алюмини- вый прокат	Алюмини- вое литье, легир.	Отливка из магния, легир.	Отливка из цинка, легир.	Титановый сплав	Никелевый сплав	Термоу- садочная пластмасса	Термопла- стик
	C ~0,25%	CO,25% ~0,45%	C 0,45%~		25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC																	
	⊙	⊙	○	○				⊙					⊙	⊙	⊙		⊙	⊙		⊙				

DTN (Резьбонарезной патрон)

✓ Система кодирования

BT40	-	DTN	-	22	-	130
Шпиндель		Резьбонарезной патрон		Макс. диаметр зажима		Длина

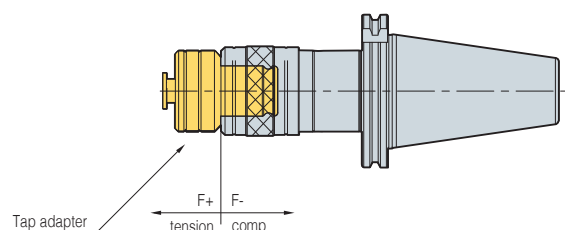
✓ Особенности

- Быстрая и удобная замена инструмента
- Использование вставки с компенсацией шага
- Диапазон применения: M3~M38



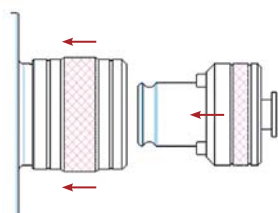
Простая смена TCA(быстросменная резьбонарезная вставка)

- Быстрая смена метчика одним касанием за счет применения вставки, обеспечивающей высокую точность и длительный ресурс, что полезно при различных операциях механообработки
- Обеспечивается плавное натяжение и сжатие в осевом направлении



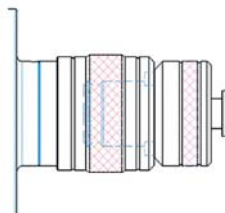
✓ Как закрепить TCA в резьбонарезном патроне

Вставка TCA



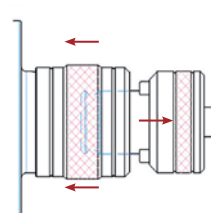
1. Вставить TCA, надавив на кольцо патрона
2. Плотно вставить TCA в зажимные пазы

Установка TCA



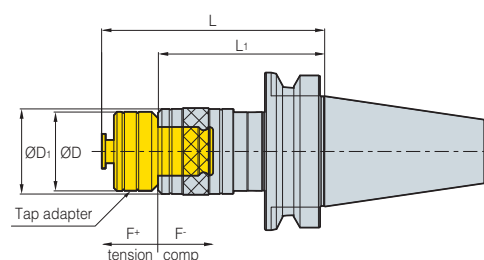
3. Вставка для метчиков установлена правильно

Снятие TCA



4. Отделить TCA, надавив на кольцо патрона

BT-DTN



(мм)

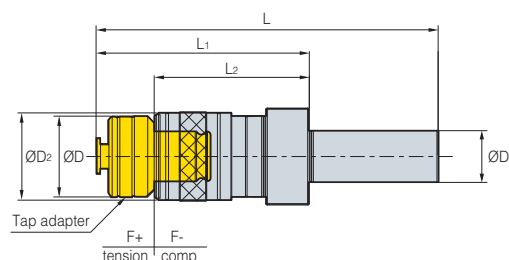
Обозначение		Наличие	Диапазон нарезания резьбы	ØD	ØD1	L	L1	Вставка	F-	F+	кг
BT30-	DTN12-85	•	M3~M12	32	39	85	60	TCA1-M	4	10	0,5
BT40-	DTN12-90	•	M3~M12	32	39	90	65	TCA1-M	4	10	1,2
	DTN12-120	•	M3~M12	32	39	120	95	TCA1-M	4	10	1,5
	DTN22-130	•	M8~M24	50	56	130	96	TCA2-M	12,5	12,5	1,7
	DTN22-160	•	M8~M24	50	56	160	126	TCA2-M	12,5	12,5	2,2
BT50-	DTN12-100	•	M3~M12	32	39	100	75	TCA1-M	4	10	3,9
	DTN12-130	•	M3~M12	32	39	130	105	TCA1-M	4	10	3,9
	DTN22-140	•	M8~M24	50	56	140	106	TCA2-M	12,5	12,5	4,3
	DTN22-170	•	M8~M24	50	56	170	136	TCA2-M	12,5	12,5	4,7
	DTN38-185	•	M16~M38	72	81	185	140	TCA3-M	20	20	5,7
	DTN38-215	•	M16~M38	72	81	215	170	TCA3-M	20	20	6,7

•:Складская позиция

S-DTN



Резьбонарезной патрон с цилиндрическим хвостовиком



(мм)

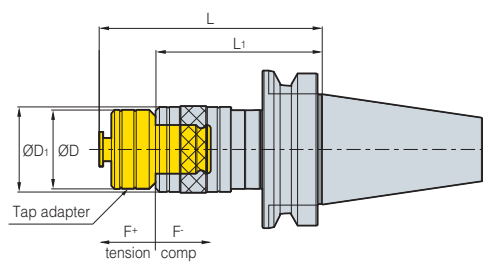
Обозначение	Наличие	Диапазон нарезания резьбы	ØD	ØD1	ØD2	L	L1	L2	Вставка	F-	F+	кг
S32- DTN12-90	•	M3~M12	32	32	39	170	90	65	TCA1	4	10	1,0
DTN22-130	•	M8~M24	50	32	56	210	130	96	TCA2	12,5	12,5	1,8

•:Складская позиция

SK-DTN



Резьбонарезной патрон

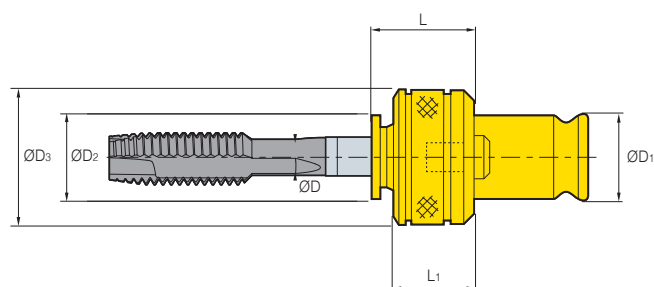


(мм)

Обозначение		Наличие	Диапазон нарезания резьбы	ØD	ØD1	L	L1	Вставка	F-	F+	кг
SK40-	DTN12-90	•	M3~M12	32	39	90	65	TCA1-M	4	10	1,0
	DTN22-130	•	M8~M24	50	56	130	96	TCA2-M	12,5	12,5	1.6
SK50-	DTN12-100	•	M3~M12	32	39	100	75	TCA1-M	4	10	2,9
	DTN22-140	•	M8~M24	50	56	140	106	TCA2-M	12,5	12,5	3,5

•:Складская позиция

TCA

Быстросменная резьбонарезная
вставка

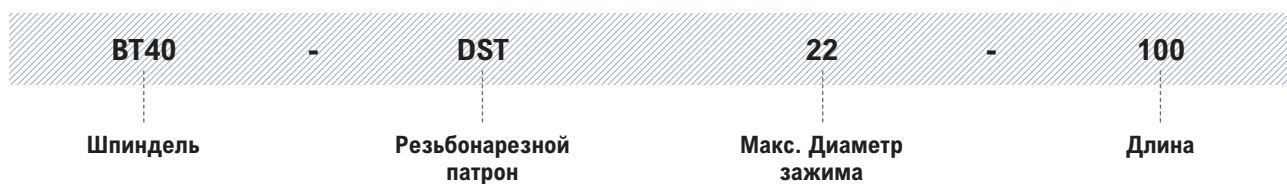
(мм)

Обозначение		Наличие	ØD	ØD1	ØD2	ØD3	L	L1	W	кг
TCA1-	M3	•	4	19	19	32	27	25	3	0,2
	M4	•	5	19	19	32	27	25	4	0,2
	M5	•	6	19	19	32	27	25	4	0,2
	M6	•	6	19	19	32	27	25	4	0,2
	M8	•	6,2	19	19	32	27	25	5	0,2
	M10	•	7	19	19	32	27	25	6	0,2
	M11	•	8	19	19	32	27	25	6	0,2
	M12	•	9	19	19	32	27	25	7	0,2
TCA2-	M8	•	6,2	31	29	50	34	31	5	0,5
	M10	•	7	31	29	50	34	31	6	0,5
	M12	•	8,5	31	29	50	34	31	7	0,5
	M14	•	11	31	29	50	34	31	8	0,5
	P1/4	•	11	31	29	50	34	31	9	0,5
	M16	•	13	31	29	50	34	31	10	0,5
	M18	•	14	31	29	50	34	31	11	0,5
	M20	•	15	31	29	50	34	31	12	0,5
	M22	•	17	31	29	50	34	31	13	0,5
	P1/2	•	18	31	29	50	34	31	14	0,5
	M24	•	19	31	29	50	34	31	15	0,5
TCA3-	M16	•	13	48	44	72	45	41	10	1,4
	M18	•	14	48	44	72	45	41	11	1,4
	M20	•	15	48	44	72	45	41	12	1,4
	M22	•	17	48	44	72	45	41	13	1,4
	M24	•	19	48	44	72	45	41	15	1,4
	M27	•	20	48	44	72	45	41	15	1,4
	M30	•	23	48	44	72	45	41	17	1,4
	M33	•	25	48	44	72	45	41	19	1,4
	M36	•	28	48	44	72	45	41	21	1,4

•:Складская позиция

DST (Высокоскоростной синхронный резбонарезной патрон)

✓ Система кодирования



✓ Особенности

- Резбонарезной патрон для высокоскоростной обработки
- Особая конструкция для поглощения осевой нагрузки, предотвращения повреждения метчика и продления срока службы инструмента
- Применяется внутренняя СОЖ
- Диапазон применения: M1 ~ M22

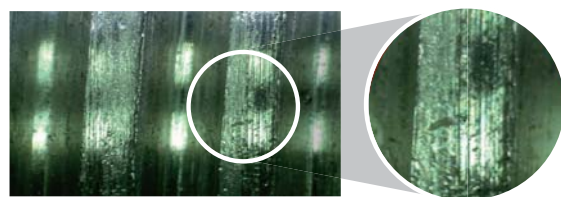


Точная механообработка



[DST22]

(V=100 м/мин)



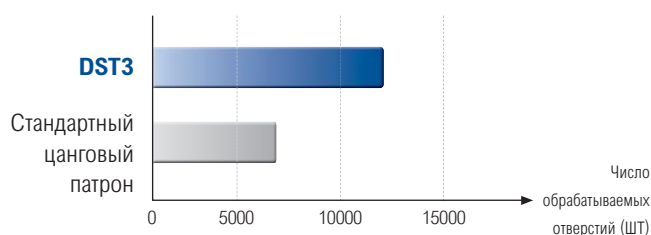
[Обычно получаемая поверхность]



Специальная цанга для метчиков

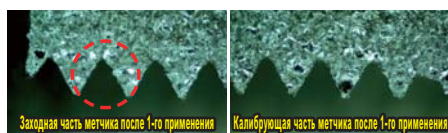
- При нарезании резьбы рекомендуется использовать цангу TER/
- DST3 : используется цанга ER11

[Сравнение ресурса для размера M1,4x0,3]



»Увеличение срока службы инструмента по сравнению с использованием обычного цангового патрона

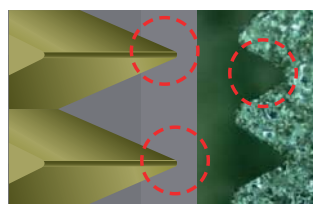
Сравнение формы резьбы



[DST]

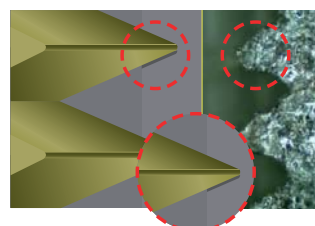


[Стандартный цанговый патрон]



[Патрон с синхронизацией нарезания резьбы (DST3)]

Чистая форма резьбы без разрушений



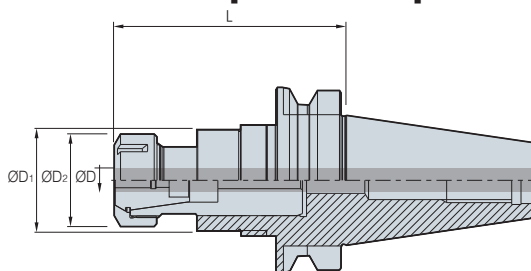
[Стандартный цанговый патрон]

Резьба теряет форму из-за ошибки синхронизации

BT-DST



Высокоскоростной синхронный резьбонарезной патрон



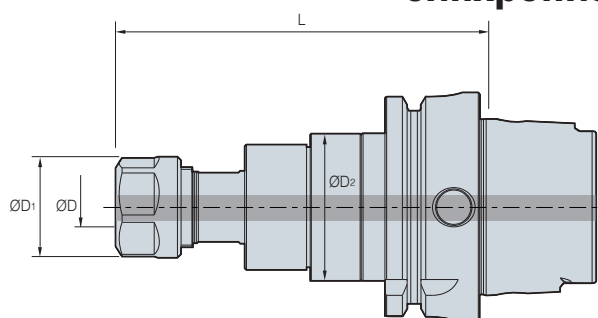
(мм)

Обозначение		Наличие	ØD	ØD1	ØD2	L	Цанга	F-	F+	кг
BT30-	DST3-70	•	M1~M3	20	19	70	ER11	0,5	0,5	0,5
	DST10-100	•	M3~M10	40,4	28	100	TER16	0,5	0,5	0,8
BT40-	DST3-70	•	M1~M3	20	19	70	ER11	0,5	0,5	1,0
	DST10-100	•	M3~M10	40,4	28	100	TER16	0,5	0,5	1,3
	DST22-110	•	M6~M22	60	50	110	TER32	0,7	0,7	1,7
BT50-	DST10-11	•	M3~M10	60	50	110	TER16	0,5	0,5	3,8
	DST22-130	•	M6~M22	60	50	130	TER32	0,7	0,7	4,5

•:Складская позиция

HSK-DST

Патрон для метчиков с высокоскоростной синхронизацией



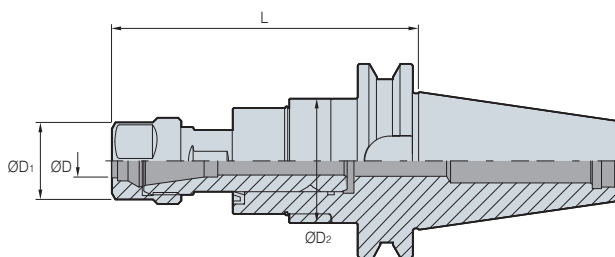
(мм)

Обозначение	Наличие	ØD	ØD1	ØD2	L	Цанга	F-	F+	кг	
HSK63A-	DST3-80	•	M1~M3	19	20	80	ER11	0,5	0,5	0,7
	DST10-100	•	M3~M10	28	40,4	100	TER16	0,5	0,5	0,9
	DST22-130	•	M6~M22	50	60	130	TER32	0,7	0,7	1,8

•:Складская позиция

SK-DST

Высокоскоростной синхронный резьбонарезной патрон



(мм)

Обозначение		Наличие	ØD	ØD1	ØD2	L	Цанга	F-	F+	кг
SK30-	DST3-70	•	M1~M3	19	20	70	ER11	0,2	0,2	0,4
SK40-	DST3-70	•	M1~M3	19	20	70	ER11	0,2	0,2	0,9
	DST10-110	•	M3~M10	28	35	110	TER16	0,5	0,5	1,2
	DST22-120	•	M6~M22	50	54	120	TER32	0,7	0,7	1,8
SK50-	DST10-110	•	M3~M10	28	35	110	TER16	0,5	0,5	3,0
	DST22-120	•	M6~M22	50	54	120	TER32	0,7	0,7	3,7

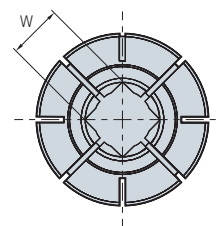
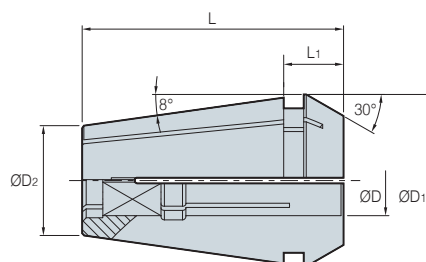
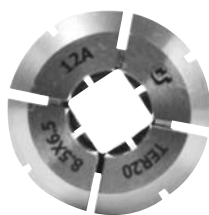
*:Складская позиция

Комплектующие

Тип	Базовая компл.		Приобретается отдельно				Тип	Приобретается отдельно Трубка подачи СОЖ для HSK
	Гайка		Ключ		ER/TER			
Детали							Детали	
Патрон							Хвостовик	
DST3	R11	-	S-17	-	GERC11/ER11-ØD	-	HSK50A	HSK50A-CNS
DST10	R16	-	S-25	-	-	TER16-ØD	HSK63A	HSK63A-CNS
DST22	-	RU32	-	48-52	-	TER32-ØD	HSK100A	HSK100A-CNS

TER

Цанга TER



(мм)

Обозначение	Наличие	Диапазон нарезания резьбы	ØD	ØD1	ØD2	L	L1	W	кг
TER16-	4x3,2	• M3	4	16,74	10,1	27,5	6,3	3,2	0,03
	5x4	• M4	5	16,74	10,1	27,5	6,3	4	0,03
	5,5x4,5	• M5	5,5	16,74	10,1	27,5	6,3	4,5	0,02
	6x4,5	• M6, U1/4	6	16,74	10,1	27,5	6,3	4,5	0,02
	6,2x5	• M7, M8	6,2	16,74	10,1	27,5	6,3	5	0,02
	7x5,5	• M9, M10, U3/8	7	16,74	10,1	27,5	6,3	5,5	0,02
TER20-	5x4	• M4	5	20,74	13,2	31,5	7,2	4	0,05
	5,5x4,5	• M5	5,5	20,74	13,2	31,5	7,2	4,5	0,05
	6x4,5	• M6, U1/4	6	20,74	13,2	31,5	7,2	4,5	0,05
	6,2x5	• M7, M8	6,2	20,74	13,2	31,5	7,2	5	0,04
	7x5,5	• M9, M10, U3/8	7	20,74	13,2	31,5	7,2	5,5	0,05
	8x6	• M11, U7/16, P1/8	8	20,74	13,2	31,5	7,2	6	0,04
	8,5x6,5	• M12	8,5	20,74	13,2	31,5	7,2	6,5	0,04
TER25-	5x4	• M4	5	25,74	17,6	34	7,5	4	0,9
	5,5x4,5	• M5	5,5	25,74	17,6	34	7,5	4,5	0,8
	6x4,5	• M6	6	25,74	17,6	34	7,5	4,5	0,8
	6,2x5	• M7, M8	6,2	25,74	17,6	34	7,5	5	0,1
	7x5,5	• M9, M10, U3/8	7	25,74	17,6	34	7,5	5,5	0,8
	8,5x6,5	• M12	8,5	25,74	17,6	34	7,5	6,5	0,8
TER32-	6x4,5	• M6, U1/4	6,2	32,74	23,1	40	8,2	4,5	0,2
	6,2x5	• M7, M8	6,2	32,74	23,1	40	8,2	5	0,2
	7x5,5	• M9, M10, U3/8	7	32,74	23,1	40	8,2	5,5	0,2
	8x6	• M11, U7/16, P1/8	8	32,74	23,1	40	8,2	6	0,2
	8,5x6,5	• M12	8,5	32,74	23,1	40	8,2	6,5	0,2
	10,5x8	• M14, U9/16	10,5	32,74	23,1	40	8,2	8	0,2
	12,5x10	• M16	12,5	32,74	23,1	40	8,2	10	0,2
	9x7	• U1/2	9	32,74	23,1	40	8,2	7	0,2
	11x9	• P1/4	11	32,74	23,1	40	8,2	9	0,2
	12x9	• U5/8	12	32,74	23,1	40	8,2	9	0,2
	14x11	• M18, P3/8	14	32,74	23,1	40	8,2	11	0,1
	15x12	• M20	15	32,74	23,1	40	8,2	12	0,1
	17x13	• M22, U7/8	17	32,74	23,1	40	8,2	13	0,1

*:Складская позиция

ТЕН (Державка-удлиннитель метчика)

Система кодирования

ТЕН	230	D6	J	-	M6	C
Державка-удлиннитель метчика	Длина	Диам. хвостовика	J: JIS Het: DIN		Размер метчика	C: СОЖ Het: без СОЖ

Особенности

- Изделие специально предназначено для нарезания резьбы в глубоких труднодоступных отверстиях
- Высокая жесткость и минимальное биение обеспечиваются зажимом через разрезную втулку
- Высокая экономичность по сравнению с обычными удлиненными метчиками
- Недопущение чрезмерного усилия зажатия за счет применения уплотнительного кольца
- Оптимизированная конструкция для обработки узких глубоких отверстий, например, отверстий в двигателе



Конструкция



Обработка глубоких отверстий



[ТЕН]

Обработка O

[Обычный удлиненный метчик]

Обработка X

Сравнение по полной длине	Зажим через ТЕН	Обычный удлиненный метчик
M10	230мм	150мм
M22	330мм	200мм

※Поскольку у метчика, закрепленного в державке, длина больше, чем у обычного метчика, он подходит для обработки узких глубоких отверстий.

Порядок крепления в державке ТЕН



DST

Высокоскоростной синхронный резьбонарезной патрон

Цанга TER

ТЕН

Державка-удлиннитель метчика

Метчик
(M4~M22)

ТЕН

Державка-удлиннитель метчика

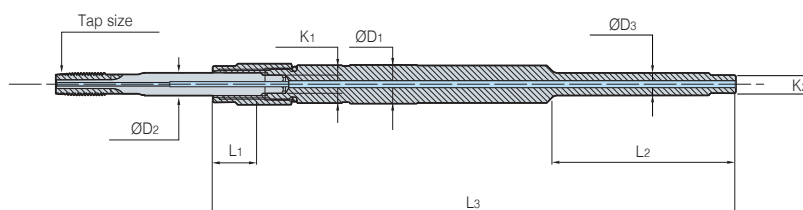


Рис. 1

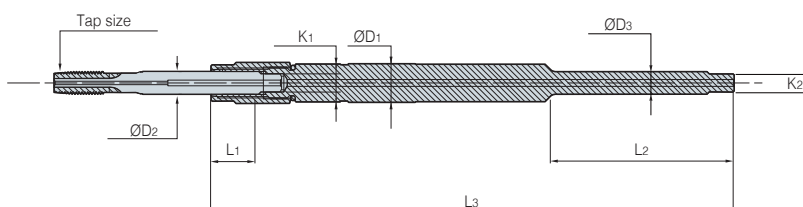


Рис. 2

(мм)

Обозначение (JIS)	Наличие	Диапазон нарезания резьбы	ØD1	ØD2	ØD3	L1	L2	L3	K1	K2	Внешний диаметр гайки Ø	Рис.
ТЕН230 D5J-M4	•	M4	11	5	6	23	50	230	5	5	12,7	2
D6J-M6C	•	M6	12	6	6	23	50	230	5	5	13,9	1
D6.2J-M8C	•	M8	12	6,2	6,2	24	65	230	5	5	13,9	1
D7J-M10C	•	M10	13	7	7	24	65	230	6	6	15	1
D8.5J-M12C	•	M12	14	9	9	28	65	230	7	7	16	1
ТЕН330 D10.5J-M14C	•	M14	16	11	11	33	70	330	8	8	18	1
D12.5J-M16C	•	M16	18	13	13	34	70	330	10	10	20	1
D14J-M18C	•	M18	20	14	14	35	70	330	11	11	22	1
D15J-M20C	•	M20	21	15	15	36	75	330	12	12	23	1
D17J-M22C	•	M22	23	17	17	36	75	330	13	13	26	1

•:Складская позиция

(мм)

Обозначение (DIN)	Наличие	Диапазон нарезания резьбы	ØD1	ØD2	ØD3	L1	L2	L3	K1	K2	Внешний диаметр гайки Ø	Рис.
ТЕН230 D4.5-M4	•	M4	11	5	6	21	50	230	5	5	12	2
D6-M6C	•	M6	12	6	7	25	50	230	6	6	13,9	1
D8-M8C	•	M8	14	8	8	29	65	230	6,3	6,3	16	1
D10-M10C	•	M10	16	10	10	32	65	230	8	8	18	1
D9-M12C	•	M12	15	9	9	30	65	230	7	7	17	1
ТЕН330 D11-M14C	•	M14	17	11	11	35	70	330	9	9	19	1
D12-M16C	•	M16	18	12	12	35	70	330	9	9	20	1
D14-M18C	•	M18	20	14	14	39	70	330	11	11	22	1
D16-M20C	•	M20	22	16	16	40	75	330	12	12	24	1
D18-M22C	•	M22	24	18	18	43	75	330	15	15	26	1

•:Складская позиция

STER PAT. (Цанга ER для синхронизированного нарезания резьбы DINE)

✓ Система кодирования

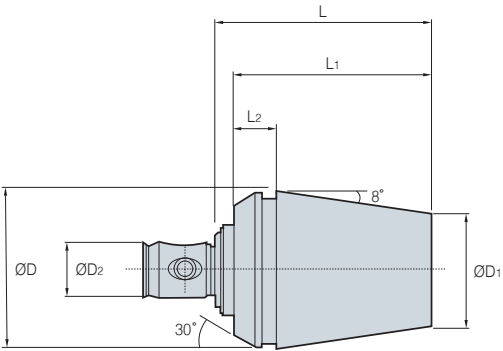
ST	ER	16	M6
Цанга для синхронизированного нарезания резьбы	Инструмент ER:Цанга	Размер цанги	Размер метчика

✓ Особенности

- Это особая цанга ER, которая может минимизировать погрешность синхронизации при применении с обычным патроном ER
- Минимизация погрешности синхронизации, повышение точности нарезания резьбы
- Предотвращение повреждения метчика и повышение стойкости инструмента
- Улучшенные допуски для резьбы
- Для высокоскоростной обработки рекомендуется использовать специальный метчик
- Оптимизированная конструкция из МСТ с функцией RIGID



ЦАНГА



(мм)										
Обозначение	Наличие	ØD	ØD1	ØD2	ØD3	L	L1	L2	Винт	Ключ
STER32	•	32	23,1	11	11	44	40	8,2	BTTD506F BTTD504	LW-2.5

•:Складская позиция

СОЕДИНИТЕЛЬ

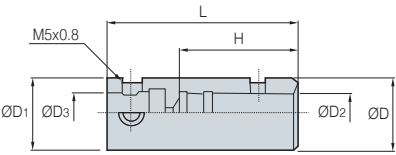


Рис. 1

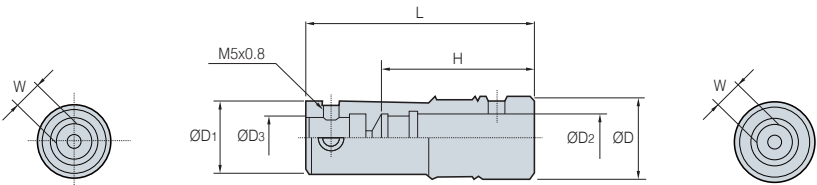


Рис. 2

(мм)												
Обозначение		Наличие	ØD	ØD1	ØD2	ØD3	L	H	W	Винт	Ключ	Рис.
STER32C-	M6	•	19	21	6	11	50	29,5	4,5	BTTD506F BTTD504	LW-2.5	2
	M8	•	19	21	6,2	11	50	30	5			2
	M10	•	19	21	7	11	50	29	5,5			2
	M12	•	19	21	8,5	11	50	30,5	6,5			2
	M14	•	19	21	10,5	11	50	31	8			2
	M16	•	19	21	12,5	11	50	40,5	10			2

•:Складская позиция

Для обеспечения безопасности при металлообработке

- Пользуйтесь средствами индивидуальной защиты, например, защитными перчатками, чтобы предотвратить возможные повреждения из-за острых кромок инструмента.
- Используйте защитные очки или щиток для ограждения от возможной опасности. Неправильная эксплуатация или высокие режимы резания могут привести к поломке инструмента или даже разбрасыванию фрагментов деталей.
- Заготовка должна быть надежно закреплена для предотвращения ее движения во время обработки.
- Надлежащим образом следите за сменой инструмента, так как использование неправильно-го инструмента может привести к его поломке из-за чрезмерной нагрузки при резании или сильного износа, что может угрожать безопасности оператора.
- Используйте средства защиты, поскольку при резании образуется горячая и острая стружка, которая может привести к ожогам и порезам. Для безопасного удаления стружки надевайте защитные перчатки и используйте специальный инструмент.
- Подготовьте средства пожаротушения, поскольку применение нерастворимой в воде СОЖ, может привести к возгоранию.
- Используйте средства защиты, поскольку при высокоскоростной обработке, заготовки или СМП могут выпадать под воздействием центробежной силы.



Штаб-квартира: Holystar B/D, 326, Seocho-daero, Seocho-gu, Seoul, 06633, Republic of Korea (Республика Корея)
Тел.: +82-2-522-3181 Факс: +82-2-522-3184, +82-2-3474-4744 Веб-сайт: www.korloy.com Эл. почта: sales.khq@korloy.com

ООО «КОРЛОЙ РУС»

123242, г.Москва, вн.тер.г. муниципальный округ Пресненский,
пер Капранова, д. 3 стр. 3, помещ. 1/3
Тел.: +7-495-280-14-58 Факс: +7-495-280-14-59 Эл. почта: tech.sales@korloy.ru

KORLOY INDIA

Plot No. 415, Sector 8, IMT Manesar, Gurgaon 122051, Haryana, India (Индия)
Тел.: +91-124-439-1790 Факс: +91-124-405-0032
Эл. почта: sales.kip@korloy.com

KORLOY TURKIYE

Serifali Mahallesi, Burhan Sokak NO: 34
Dudullu OSB/Umraniye/Istanbul, 34775, Turkiye (Турция)
Тел.: +90-216-415-8874 Эл. почта: sales.ktl@korloy.com

KORLOY AMERICA

620 Maple Avenue, Torrance, CA 90503, USA (США)
Тел.: +1-310-782-3800 Бесплатный звонок: +1-888-711-0001 Факс: +1-310-782-3885
Эл. почта: sales.kai@korloy.com

KORLOY FACTORY INDIA

Plot No. 415, Sector 8, IMT Manesar, Gurgaon 122051, Haryana, India (Индия)
Тел.: +91-124-439-1818 Факс: +91-124-405-0032
Эл. почта: pro.kim@korloy.com



KORLOY EUROPE

Gablonz Str. 25-27, 61440 Oberursel, Germany (Германия)
Тел.: +49-6171-27783-0 Факс: +49-6171-27783-59
Эл. почта: sales.keg@korloy.com

KORLOY BRASIL

Av. Aruana 280, conj.12, WLC, Alphaville, Barueri, CEP06460-010, SP, Brasil (Бразилия)
Тел.: +55-114-193-3810 Факс: +55-114-193-5837
Эл. почта: sales.kbl@korloy.com

KORLOY CHILE

Av. Providencia 1650, Office 910, 7500027
Providencia-Santiago, Chile (Чили)
Тел.: +56-229-295-490 Эл. почта: sales.kcs@korloy.com

KORLOY MEXICO

Avenida de las Ciencias, No. 3015, Interior 507, Juriquilla Santa Fe, C.P.
76230 Querétaro, Querétaro, Mexico (Мексика)
Тел.: +52-442-193-3600 Эл. почта: sales.kml@korloy.com

