FENWERK

КАТАЛОГ МЕТЧИКИ 2024

FENWERK.RU

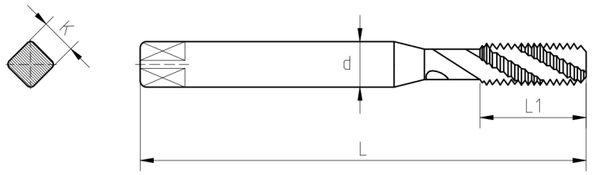
ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ

ВИНТОВЫЕ КАНАВКИ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

M | 60° | HSSE | DIN 371 | DIN 376

СЕРИЯ N100RS/N600RS

- МЕТЧИК ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ С ДОБАВЛЕНИЕМ КОБАЛЬТА
- ПОКРЫТИЕ : БЕЗ ПОКРЫТИЯ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТАЛЕЙ И АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ
- ДОПУСК 6H



ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	ШАГ (P)	СТАНДАРСТ ХВОСТОВИКА	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1))	ОБЩАЯ ДЛИНА (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)	РАЗМЕР КВАДРАТА (k)	НЕОБХОДИМОЕ ОТВЕРСТИЕ
N100RS-020	M2	0,40	DIN371	6	45	2,8	2,1	1,60
N100RS-025	M2,5	0,45	DIN371	7,5	50	2,8	2,1	2,05
N100RS-030	M3	0,50	DIN371	5	56	3,5	2,7	2,50
N100RS-035	M3,5	0,60	DIN371	6	56	4,0	3,0	2,90
N100RS-040	M4	0,70	DIN371	7	63	4,5	3,4	3,30
N100RS-050	M5	0,80	DIN371	8	70	6,0	4,9	4,20
N100RS-060	M6	1,00	DIN371	10	80	6,0	4,9	5,00
N100RS-070	M7	1,00	DIN371	10	80	7,0	5,5	6,00
N100RS-080	M8	1,25	DIN371	13	90	8,0	6,2	6,80
N100RS-100	M10	1,50	DIN371	15	100	10,0	8,0	8,50
N600RS-120	M12	1,75	DIN376	18	110	9,0	7,0	10,20
N600RS-140	M14	2,00	DIN376	20	110	11,0	9,0	12,00
N600RS-160	M16	2,00	DIN376	20	110	12,0	9,0	14,00
N600RS-180	M18	2,50	DIN376	25	125	14,0	11,0	15,50
N600RS-200	M20	2,50	DIN376	25	140	16,0	12,0	17,50
N600RS-220	M22	2,50	DIN376	25	140	18,0	14,5	19,50
N600RS-240	M24	3,00	DIN376	30	160	18,0	14,5	21,00
N600RS-270	M27	3,00	DIN376	30	160	20,0	16,0	24,00

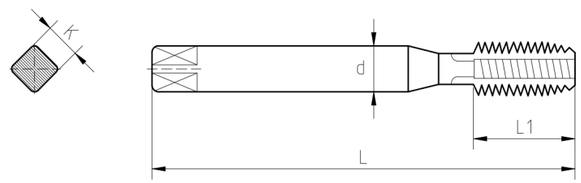
ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ

ПРЯМЫЕ КАНАВКИ СО СПИРАЛЬНОЙ ПОДТОЧКОЙ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

СЕРИЯ N100BS/N600BS

M | 60° | HSSE | DIN 371 | DIN 376

- МЕТЧИК ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ С ДОБАВЛЕНИЕМ КОБАЛЬТА
- ПОКРЫТИЕ : БЕЗ ПОКРЫТИЯ
- ПРИМЕНЕНИЕ : ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТАЛЕЙ И АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ
- ДОПУСК 6H



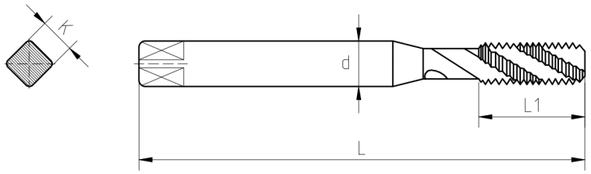
ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	ШАГ (P)	СТАНДАРСТ ХВОСТОВИКА	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)	РАЗМЕР КВАДРАТА (k)	НЕОБХОДИМОЕ ОТВЕРСТИЕ
N100BS-020	M2	0,40	DIN371	8	45	2,8	2,1	1,60
N100BS-025	M2,5	0,45	DIN371	9	50	2,8	2,1	2,10
N100BS-030	M3	0,50	DIN371	9	56	3,5	2,7	2,50
N130BS-035	M3,5	0,60	DIN371	11	56	4,0	3,0	2,90
N100BS-040	M4	0,70	DIN371	12	63	4,5	3,4	3,30
N100BS-050	M5	0,80	DIN371	13	70	6,0	4,9	4,20
N100BS-060	M6	1,00	DIN371	15	80	6,0	4,9	5,00
N100BS-070	M7	1,00	DIN371	15	8	7,0	5,5	6,00
N100BS-080	M8	1,25	DIN371	18	90	8,0	6,2	6,80
N100BS-100	M10	1,50	DIN371	20	100	10,0	8,0	8,50
N600BS-120	M12	1,75	DIN376	23	110	9,0	7,0	10,20
N600BS-140	M14	2,00	DIN376	25	110	11,0	9,0	12,00
N600BS-160	M16	2,00	DIN376	25	110	12,0	9,0	14,00
N600BS-180	M18	2,50	DIN376	30	125	14,0	11,0	15,50
N600BS-200	M20	2,50	DIN376	30	140	16,0	12,0	17,50
N600BS-220	M22	2,50	DIN376	30	140	18,0	14,5	19,50
N600BS-240	M24	3,00	DIN376	30	160	18,0	14,5	21,00
N600BS-270	M27	3,00	DIN376	30	160	20,0	16,0	24,00

ВИНТОВЫЕ КАНАВКИ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

TiAlN | M | 60° | HSSE | DIN 371 | DIN 376

СЕРИЯ A130RS/A630RS

- МЕТЧИК ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ С ДОБАВЛЕНИЕМ КОБАЛЬТА
- ПОКРЫТИЕ : TiAlN
- ПРИМЕНЕНИЕ : ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ И ДРУГИХ МАТЕРИАЛОВ
- ДОПУСК 6H

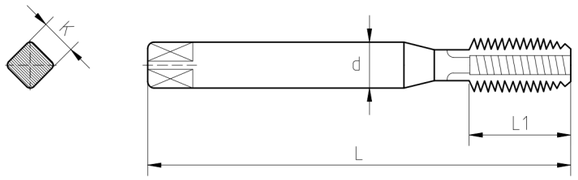


ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ,ММ (D)	ШАГ (P)	СТАНДАРСТ ХВОСТОВИКА	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)	РАЗМЕР КВАДРАТА (k)	НЕОБХОДИМОЕ ОТВЕРСТИЕ
A130RS-020	M2	0,40	DIN371	6	45	2,8	2,1	1,60
A130RS-025	M2,5	0,45	DIN371	7,5	50	2,8	2,1	2,05
A130RS-030	M3	0,50	DIN371	5	56	3,5	2,7	2,50
A130RS-035	M3,5	0,60	DIN371	6	56	4,0	3,0	2,90
A130RS-040	M4	0,70	DIN371	7	63	4,5	3,4	3,30
A130RS-050	M5	0,80	DIN371	8	70	6,0	4,9	4,20
A130RS-060	M6	1,00	DIN371	10	80	6,0	4,9	5,00
A130RS-070	M7	1,00	DIN371	10	80	7,0	5,5	6,00
A130RS-080	M8	1,25	DIN371	13	90	8,0	6,2	6,80
A130RS-100	M10	1,50	DIN371	15	100	10,0	8,0	8,50
A630RS-120	M12	1,75	DIN376	18	110	9,0	7,0	10,20
A630RS-140	M14	2,00	DIN376	20	110	11,0	9,0	12,00
A630RS-160	M16	2,00	DIN376	20	110	12,0	9,0	14,00
A630RS-180	M18	2,50	DIN376	25	125	14,0	11,0	15,50
A630RS-200	M20	2,50	DIN376	25	140	16,0	12,0	17,50
A630RS-220	M22	2,50	DIN376	25	140	18,0	14,5	19,50
A630RS-240	M24	3,00	DIN376	30	160	18,0	14,5	21,00
A630RS-270	M27	3,00	DIN376	30	160	20,0	16,0	24,00

ПРЯМЫЕ КАНАВКИ СО СПИРАЛЬНОЙ ПОДТОЧКОЙ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

СЕРИЯ A130BS/A630BS

TiAlN | M | 60° | HSSE | DIN 371 | DIN 376



- МЕТЧИК ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ С ДОБАВЛЕНИЕМ КОБАЛЬТА
- ПОКРЫТИЕ : TiAlN
- ПРИМЕНЕНИЕ : ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ И ДРУГИХ МАТЕРИАЛОВ
- ДОПУСК 6H

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	ШАГ (P)	СТАНДАРТ ХВОСТОВИКА	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)	РАЗМЕР КВАДРАТА (k)	НЕОБХОДИМОЕ ОТВЕРСТИЕ
A130BS-020	M2	0,40	DIN371	8	45	2,8	2,1	1,60
A130BS-025	M2,5	0,45	DIN371	9	50	2,8	2,1	2,10
A130BS-030	M3	0,50	DIN371	9	56	3,5	2,7	2,50
A130BS-035	M3,5	0,60	DIN371	11	56	4,0	3,0	2,90
A130BS-040	M4	0,70	DIN371	12	63	4,5	3,4	3,30
A130BS-050	M5	0,80	DIN371	13	70	6,0	4,9	4,20
A130BS-060	M6	1,00	DIN371	15	80	6,0	4,9	5,00
A130BS-070	M7	1,00	DIN371	15	8	7,0	5,5	6,00
A130BS-080	M8	1,25	DIN371	18	90	8,0	6,2	6,80
A130BS-100	M10	1,50	DIN371	20	100	10,0	8,0	8,50
A630BS-120	M12	1,75	DIN376	23	110	9,0	7,0	10,20
A630BS-140	M14	2,00	DIN376	25	110	11,0	9,0	12,00
A630BS-160	M16	2,00	DIN376	25	110	12,0	9,0	14,00
A630BS-180	M18	2,50	DIN376	30	125	14,0	11,0	15,50
A630BS-200	M20	2,50	DIN376	30	140	16,0	12,0	17,50
A630BS-220	M22	2,50	DIN376	30	140	18,0	14,5	19,50
A630BS-240	M24	3,00	DIN376	30	160	18,0	14,5	21,00
A630BS-270	M27	3,00	DIN376	30	160	20,0	16,0	24,00

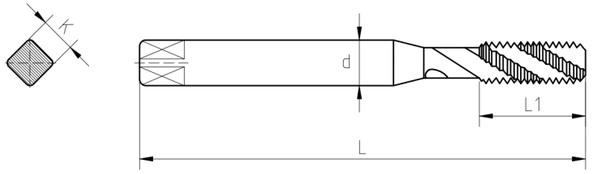
ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ

ВИНТОВЫЕ КАНАВКИ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

TiCN | M | 60° | HSSE | DIN 371 | DIN 376

СЕРИЯ C120RS/C620RS

- МЕТЧИК ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ С ДОБАВЛЕНИЕМ КОБАЛЬТА
- ПОКРЫТИЕ : TiCN
- ПРИМЕНЕНИЕ : ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТАЛЕЙ, ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ ДО 40 HRC, НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ
- ДОПУСК 6H



ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	ШАГ (P)	СТАНДАРСТ ХВОСТОВИКА	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)	РАЗМЕР КВАДРАТА (k)	НЕОБХОДИМОЕ ОТВЕРСТИЕ
C120RS-020	M2	0,40	DIN371	6	45	2,8	2,1	1,60
C120RS-025	M2,5	0,45	DIN371	7,5	50	2,8	2,1	2,05
C120RS-030	M3	0,50	DIN371	5	56	3,5	2,7	2,50
C120RS-035	M3,5	0,60	DIN371	6	56	4,0	3,0	2,90
C120RS-040	M4	0,70	DIN371	7	63	4,5	3,4	3,30
C120RS-050	M5	0,80	DIN371	8	70	6,0	4,9	4,20
C120RS-060	M6	1,00	DIN371	10	80	6,0	4,9	5,00
C120RS-070	M7	1,00	DIN371	10	**80**	**7,0**	**5,5**	**6,00**
C120RS-080	M8	1,25	DIN371	13	90	8,0	6,2	6,80
C120RS-100	M10	1,50	DIN371	15	100	10,0	8,0	8,50
C620RS-120	M12	1,75	DIN376	18	110	9,0	7,0	10,20
C620RS-140	M14	2,00	DIN376	20	110	11,0	9,0	12,00
C620RS-160	M16	2,00	DIN376	20	110	12,0	9,0	14,00
C620RS-180	M18	2,50	DIN376	25	125	14,0	11,0	15,50
C620RS-200	M20	2,50	DIN376	25	140	16,0	12,0	17,50
C620RS-220	M22	2,50	DIN376	25	140	18,0	14,5	19,50
C620RS-240	M24	3,00	DIN376	30	160	18,0	14,5	21,00
C620RS-270	M27	3,00	DIN376	30	160	20,0	16,0	24,00

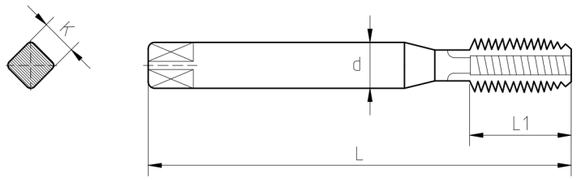
ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ

ПРЯМЫЕ КАНАВКИ СО СПИРАЛЬНОЙ ПОДТОЧКОЙ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

СЕРИЯ C120BS/C620BS

TiCN | M | 60° | HSSE | DIN 371 | DIN 376

- МЕТЧИК ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ С ДОБАВЛЕНИЕМ КОБАЛЬТА
- ПОКРЫТИЕ : TiCN
- ПРИМЕНЕНИЕ : ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТАЛЕЙ, ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ ДО 40 HRC, НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ
- ДОПУСК 6H

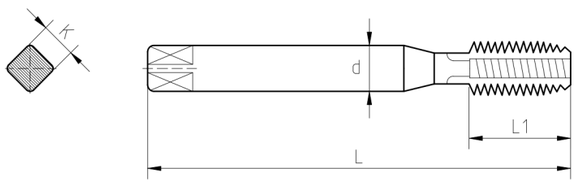


ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ,ММ (D)	ШАГ (P)	СТАНДАРСТ ХВОСТОВИКА	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА (L)	ДДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)	РАЗМЕР КВАДРАТА (k)	НЕОБХОДИМОЕ ОТВЕРСТИЕ
C120BS-020	M2	0,40	DIN371	8	45	2,8	2,1	1,60
C120BS-025	M2,5	0,45	DIN371	9	50	2,8	2,1	2,10
C120BS-030	M3	0,50	DIN371	9	56	3,5	2,7	2,50
C120BS-035	M3,5	0,60	DIN371	11	56	4,0	3,0	2,90
C120BS-040	M4	0,70	DIN371	12	63	4,5	3,4	3,30
C120BS-050	M5	0,80	DIN371	13	70	6,0	4,9	4,20
C120BS-060	M6	1,00	DIN371	15	80	6,0	4,9	5,00
C120BS-070	M7	1,00	DIN371	15	8	7,0	5,5	6,00
C120BS-080	M8	1,25	DIN371	18	90	8,0	6,2	6,80
C120BS-100	M10	1,50	DIN371	20	100	10,0	8,0	8,50
C620BS-120	M12	1,75	DIN376	23	110	9,0	7,0	10,20
C620BS-140	M14	2,00	DIN376	25	110	11,0	9,0	12,00
C620BS-160	M16	2,00	DIN376	25	110	12,0	9,0	14,00
C620BS-180	M18	2,50	DIN376	30	125	14,0	11,0	15,50
C620BS-200	M20	2,50	DIN376	30	140	16,0	12,0	17,50
C620BS-220	M22	2,50	DIN376	30	140	18,0	14,5	19,50
C620BS-240	M24	3,00	DIN376	30	160	18,0	14,5	21,00
C620BS-270	M27	3,00	DIN376	30	160	20,0	16,0	24,00

M | 60° | HSS | DIN 352

СЕРИЯ N201

- МЕТЧИК ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ
- ПОКРЫТИЕ : БЕЗ ПОКРЫТИЯ
- ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЛЯ КОМПЛЕТКА МЕТЧИМКОВ ИЗ 3 ШТУК
- ПРИМЕНЕНИЕ : ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТАЛЕЙ И АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ
- ДОПУСК 6H

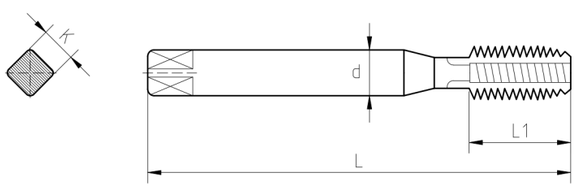


ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	ШАГ (P)	СТАНДАРСТ ХВОСТОВИКА	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)	РАЗМЕР КВАДРАТА (k)	НЕОБХОДИМОЕ ОТВЕРСТИЕ
N201HS-020	M2	0,40	DIN352	8	36	2,8	2,1	1,60
N201HS-025	M2,5	0,45	DIN352	9	40	2,8	2,1	2,05
N201HS-030	M3	0,50	DIN352	11	40	3,5	2,7	2,50
N201HS-035	M3,5	0,60	DIN352	13	45	4,0	3,0	2,90
N201HS-040	M4	0,70	DIN352	13	45	4,5	3,4	3,70
N201HS-045	M4,5	0,75	DIN352	15	80	4,5	3,4	5,00
N201HS-050	M5	0,80	DIN352	16	50	6,0	4,9	4,20
N201HS-060	M6	1,00	DIN352	19	56	6,0	4,9	5,00
N201HS-070	M7	1,00	DIN352	19	56	6,0	4,9	6,00
N201HS-080	M8	1,25	DIN352	22	63	6,0	4,9	6,75
N201HS-090	M9	1,25	DIN352	22	63	7,0	5,5	7,75
N201HS-100	M10	1,50	DIN352	24	70	7,0	5,5	8,50
N201HS-110	M11	1,50	DIN352	24	70	8,0	6,2	9,50
N201HS-120	M12	1,75	DIN352	28	75	9,0	7,0	10,25
N201HS-140	M14	2,00	DIN352	30	80	11,0	9,0	12,00
N201HS-160	M16	2,00	DIN352	32	80	12,0	9,0	14,00
N201HS-180	M18	2,50	DIN352	34	95	14,0	11,0	15,50
N201HS-200	M20	2,50	DIN352	34	95	16,0	12,0	17,50

СЕРИЯ A231

TiAlN | M | 60° | HSS | DIN 352

- МЕТЧИК ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ
- ПОКРЫТИЕ : TiALN
- ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЛЯ КОМПЛЕТКА МЕТЧИМКОВ ИЗ 3 ШТУК
- ПРИМЕНЕНИЕ : ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ И ДРУГИХ МАТЕРИАЛОВ
- ДОПУСК 6H



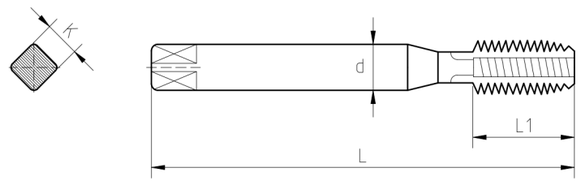
ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	ШАГ (P)	СТАНДАРСТ ХВОСТОВИКА	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)	РАЗМЕР КВАДРАТА (k)	НЕОБХОДИМОЕ ОТВЕРСТИЕ
A231HS-020	M2	0,40	DIN352	8	36	2,8	2,1	1,60
A231HS-025	M2,5	0,45	DIN352	9	40	2,8	2,1	2,05
A231HS-030	M3	0,50	DIN352	11	40	3,5	2,7	2,50
A231HS-035	M3,5	0,60	DIN352	13	45	4,0	3,0	2,90
A231HS-040	M4	0,70	DIN352	13	45	4,5	3,4	3,70
A231HS-045	M4,5	0,75	DIN352	15	80	4,5	3,4	5,00
A231HS-050	M5	0,80	DIN352	16	50	6,0	4,9	4,20
A231HS-060	M6	1,00	DIN352	19	56	6,0	4,9	5,00
A231HS-070	M7	1,00	DIN352	19	56	6,0	4,9	6,00
A231HS-080	M8	1,25	DIN352	22	63	6,0	4,9	6,75
A231HS-090	M9	1,25	DIN352	22	63	7,0	5,5	7,75
A231HS-100	M10	1,50	DIN352	24	70	7,0	5,5	8,50
A231HS-110	M11	1,50	DIN352	24	70	8,0	6,2	9,50
A231HS-120	M12	1,75	DIN352	28	75	9,0	7,0	10,25
A231HS-140	M14	2,00	DIN352	30	80	11,0	9,0	12,00
A231HS-160	M16	2,00	DIN352	32	80	12,0	9,0	14,00
A231HS-180	M18	2,50	DIN352	34	95	14,0	11,0	15,50
A231HS-200	M20	2,50	DIN352	34	95	16,0	12,0	17,50

РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ

TiCN | M | 60° | HSS | DIN 352

СЕРИЯ C221

- МЕТЧИК ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ
- ПОКРЫТИЕ : TiCN
- ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЛЯ КОМПЛЕКТА МЕТЧИКОВ ИЗ 3 ШТУК
- ПРИМЕНЕНИЕ : ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТАЛЕЙ, ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ ДО 40 HRC, НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ
- ДОПУСК 6H



ОБОЗНАЧЕНИЕ	ДИАМЕТР РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (D)	ШАГ (P)	СТАНДАРСТ ХВОСТОВИКА	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ, ММ (L1)	ОБЩАЯ ДЛИНА (L)	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА (d)	РАЗМЕР КВАДРАТА (k)	НЕОБХОДИМОЕ ОТВЕРСТИЕ
C221HS-020	M2	0,40	DIN352	8	36	2,8	2,1	1,60
C221HS-025	M2,5	0,45	DIN352	9	40	2,8	2,1	2,05
C221HS-030	M3	0,50	DIN352	11	40	3,5	2,7	2,50
C221HS-035	M3,5	0,60	DIN352	13	45	4,0	3,0	2,90
C221HS-040	M4	0,70	DIN352	13	45	4,5	3,4	3,70
C221HS-045	M4,5	0,75	DIN352	15	80	4,5	3,4	5,00
C221HS-050	M5	0,80	DIN352	16	50	6,0	4,9	4,20
C221HS-060	M6	1,00	DIN352	19	56	6,0	4,9	5,00
C221HS-070	M7	1,00	DIN352	19	56	6,0	4,9	6,00
C221HS-080	M8	1,25	DIN352	22	63	6,0	4,9	6,75
C221HS-090	M9	1,25	DIN352	22	63	7,0	5,5	7,75
C221HS-100	M10	1,50	DIN352	24	70	7,0	5,5	8,50
C221HS-110	M11	1,50	DIN352	24	70	8,0	6,2	9,50
C221HS-120	M12	1,75	DIN352	28	75	9,0	7,0	10,25
C221HS-140	M14	2,00	DIN352	30	80	11,0	9,0	12,00
C221HS-160	M16	2,00	DIN352	32	80	12,0	9,0	14,00
C221HS-180	M18	2,50	DIN352	34	95	14,0	11,0	15,50
C221HS-200	M20	2,50	DIN352	34	95	16,0	12,0	17,50

FENWERK

FENWERK.RU