

Метчики для конструкционных сталей ≤ 800 Н/мм²



Сквозное отверстие



Обрабатываемый материал

Обозначение по DIN EN 10 027	Марка
Углеродистые стали общего назначения	
1.0035	S 185 (St 33)
1.0039	S 235 JRH
1.0036	S 235JRG1+CR
1.0060	E 335 (St 60-2)
Автоматные стали (повышенной обрабатываемости резанием)	
1.0718	11SMnPb30
1.0721	10S20
1.0758	60SPb20
1.0726	35S20
Цементированные стали	
1.0401	(C 15)
1.7016	17 CR3
1.7131	16MnCr5
1.5919	15CrNi6
Углеродистые улучшенные стали	
1.0402	C 22
1.1151	C22E (Ck 22)
1.0503	C 45
1.1191	C45E (Ck 45)

Исполнение хвостовиков

DIN 352 / DIN 2181



d1 1 ... 2,6 мм



d1 > 2,6 ... 6,35 мм



d1 > 6,35 ... 52мм

DIN 357 / СТП Арт. № 998



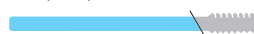
DIN 40 432 / СТП Арт. № 973



СТП Арт. № 888



d1 > 2,6 ... 6,35 мм



d1 > 6,35 ... 52 мм

Тип - описание

- NR15 = тип N, правая винтовая канавка 15°
- NR28 = тип N, правая винтовая канавка 28°
- NR40 = тип N, правая винтовая канавка 40°
- NL15 = тип N, левая винтовая канавка 15°

Глубина резьбы

Режущий материал

Тип/форма

Покрытие

Подвод СОЖ

≤1,5xD

HSS-E

N/C

N/C

N/-

○

○

○

☒

☒

☒

Гаечные метчики



Вид резьбы	Точность	Размеры по DIN 2184-1	другие размеры	Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.		
M	ISO 2 6H	DIN 352	—	995 M2 — M24 97		
	ISO 2 6H	—	DIN 357			851 M3 — M30 98
	ISO 2 6H	—	СТП			
MF	ISO 2 6H	DIN 2181	—	997 M5x0,50 — M12x1,5 102		
Pg	—	DIN 40 432	—	979 Pg7 — Pg48 103		
NPT	—	—	СТП		973 1/16" — 2" 104	