1.6511 1.7033 1.7225

# Резьба в сквозном отверстии



Инструментальная сталь							
1.2316 1.2067	X 36 CrMo 17 10 S20						

Быстрорежущая сталь				
1.3343 1.3344 1.3243 1.3247	HS 6-5-2 HS 6-5-3 HS 6-5-2-5 HS 2-19-1-8			

## Исполнение хвостовиков DIN 371



### DIN 376 / DIN 374

\
/
DIN 352
DIN 332
d 1 2,6 мм
d 1 2,0 mm
\
d > 2,6 6,35 мм
\
d COE 50
d > 6,35 52 мм
Тип - описание

АZ = с шахматным расположением зубьев НR15 = тип Н, правая винтовая канавка 15° НR40 = тип Н, правая винтовая канавка 40°

\*Инструмент также подходит для короткоструж. цветных металлов, цементир. и азотир. стали.

Инструмент с осевым каналом под СОЖ предназначен в основном для обработки глухих отверстий. Для сквозной резьбы необходимо использовать наружный подвод СОЖ.

Persymeter to uncommunity				<b>■</b> ј■ Резьба і	в сквозном о	тверстии		
Tariqiopina	Глубина резьбы			≤1,5xD			<b>≤3</b> x <b>D</b>	
Properties					E-PM	нѕ	S-E	
Marchystems с цветным колького   Parment			H/C				H/B	
Bug provided   Почность   Реазверы   Делимул N2   Дели		_		$\overline{}$				0
Вид   Понков   Размеры   Деланари деламетров   Программа на стр.   Деланари деламетров   Деламари деламетров   Дела		П	одвод СОЖ		a	a		
ревыбы по DN 218-1 Программа из встр. Программа на стр. Программа на стр. Программа на стр. Программа на стр. Ма M2 M2 M2 M2 M2 M371 M10 M10 M10 M10 M10 M10 M10 M10 M10 M1	кольцом		1	ADTHINUT NO		Артин	O III	
M ISO 2 DIN M10		TOUROUTE	по		Диапазон диаметров	3	Диапазон ,	диаметров
So 3   So 3   So 4   So 4   So 5	М		DIN		Программа на стр.		804	733
ISO 3   G   G   G   G   G   G   G   G   G		ьн	3/1				-	_
GG							106	106
GG								
ВНХ  ВНХ  ВВО 2  ВНХ  ВВО 376  ВВО 2  ВВО 2  ВВО 2  ВВО 376								
SHX							_ M10	
No							777	
HSO 2   DIN   STATE		CUV	-		202 *	1001 *		
SO 2   DIN   SO 2   DIN   STAND   S		ьнх			M5	M5		
6H     376       6HX     297* М10 М12 121       MF     ISO 2 6H     DIN 374       ISO 3 6G     M26x1,5 M26x1,5 123       ISO 3 6G     1007 * M8x1 M20x1,5 M26x1,5 M22x1,5 M2x1,5 M2x1,5 M2x1,5 M2x1,5 M2x1,5 M2x1,5 M2x1,5 M2x1,5 M2x1,5 M2x1,5 M2x1,5 M2x1,5 M2x1,5 M					M10	M10		
6H     376       6HX     297* М10 М12 121       MF     ISO 2 6H     DIN 374       ISO 3 6G     M26x1,5 M26x1,5 123       ISO 3 6G     1007 * M8x1 M20x1,5 M26x1,5 M22x1,5 M2x1,5 M2x1,5 M2x1,5 M2x1,5 M2x1,5 M2x1,5 M2x1,5 M2x1,5 M2x1,5 M2x1,5 M2x1,5 M2x1,5 M2x1,5 M								
6HX     297 * М10 M10 M12 M12       MF     ISO 2 GH     DIN M3x0,35 M26x1,5		ISO 2	DIN				816	734
6HX     Вамеры по материя     115     115     115       MF     ISO 2 6H     DIN 374     828 M3x0,35 M3x0,35 M3x0,35 M3x0,35 M2xx1,5		6Н	376				-	_
МГ							M24 115	M24 115
МГ								
МF ISO 2 BIN 374		6HX						
М в вод вод вод вод вод вод вод вод вод в					_			
SO 3   SO 2   Pазмеры   Passeps								
SO 3   SO 2   Pазмеры   no DIN 2184-2   DIN 352   130   1								
SO 3   6G   8   123   123   123   123   123   123   123   123   123   123   123   123   123   123   123   123   123   123   124   126	MF	ISO 2 6H	DIN 374				<b>828</b> M3x0,35	<b>715</b> M3x0,35
ВЗО 3 6G							M26x1,5	M24x1,5
Max1							123	123
Max1		160.0	-					2002
6HX     1090 * М8х1     1007 * М8х1       М 150 2 Размеры по рІN 2184-2 — ДІN 352     996 м2 Л130								
М ISO 2 Размеры мероткая серия ISO 2 ПО								M20x1,5 <i>126</i>
М ISO 2 Размеры мероткая серия ISO 2 ПО								
М ISO 2 Размеры 996 м2 рогия серия 6H DIN 2184-2 — DIN M12 352 130		6HX						
М короткая серия					_	_		
короткая 6H по M2 DIN 2184-2 DIN M12 352 130					122 122	128		
короткая 6H по M2 DIN 2184-2 DIN M12 352 130								
Серия DIN 2184-2 — DIN M12 352 130								
352 130	серия	011	DIN 2184-2 DIN	_ M12				
			352					
ром 🌑 азотирование 🛕 TiAIN 🔞 TiB2 🏿 С TiCN 💲 TiN 😽 TiN+ 🔑 AlCrN 🚻 MolyG	оом	азотиро	вание 🗛	TiAIN (B) TiB2	C TiCN	S TiN S+ Til	N+ P AICrN	MolyGlide

