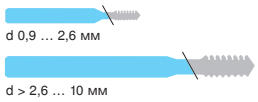
Метчики для высокопрочных сталей 800 ... 1200 Н/мм²

Обрабатываемый материал	
Обозначение по DIN EN 10 027	Марка
Легированная улучшенная сталь	
1.6511 1.7033 1.7225	36 CrNiMo 4 34 Cr 4 42 CrMo 4
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

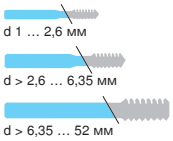
Исполнение хвостовиков

DIN 371



DIN 376 / DIN 374

DIN 352



Тип - описание

AZ = с шахматным расположением зубьев
HR15 = тип H, правая винтовая канавка 15°
HR40 = тип H, правая винтовая канавка 40°

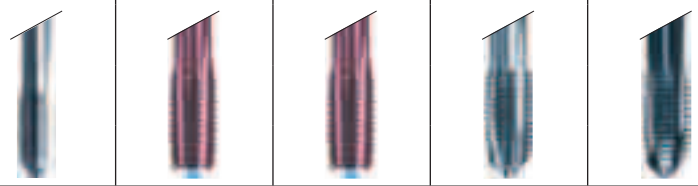
*Инструмент также подходит для короткоструж. цветных металлов, цементир. и азотир. стали.

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

Резьба в сквозном отверстии

Глубина резьбы	≤1,5xD			≤3xD	
Режущий материал	HSS-E	HSS-E-PM		HSS-E	
Тип/форма	H/C	H/C	H/E	H/B	H/B
Покрытие	○	C	C	○	●
Подвод СОЖ	⊠	a	a	⊠	⊠

○ Инструмент с цветным кольцом



Вид резьбы	Точность	Размеры по DIN 2184-1	Артикул № Диапазон диаметров *Программа на стр.*			Артикул № Диапазон диаметров *Программа на стр.*	
M	**ISO 2 6H**	**DIN 371**				**804** M2 – M10 *106*	**733** M2 – M10 *106*
	ISO 3 6G					**2465** M2 – M10 *111*	
	6HX			**302 *** M5 – M10 *113*	**1091 *** M5 – M10 *113*		
	ISO 2 6H	**DIN 376**				**816** M3 – M24 *115*	**734** M3 – M24 *115*
	6HX			**297 *** M10 – M12 *121*			
MF	**ISO 2 6H**	**DIN 374**				**828** M3x0,35 – M26x1,5 *123*	**715** M3x0,35 – M24x1,5 *123*
	ISO 3 6G						**2982** M8x1 – M20x1,5 *126*
	6HX			**1090 *** M8x1 – M12x1,5 *122*	**1007 *** M8x1 – M16x1,5 *128*		
M короткая серия	**ISO 2 6H**	**Размеры по DIN 2184-2 DIN 352**	**996** M2 – M12 *130*				

○ без покрытия ● обработка паром ● азотирование (A) TiAlN (B) TiB2 (C) TiCN (S) TiN (S+) TiN+ (P) AlCrN (M) MolyGlide