

# Метчики для высокопрочных сталей 800 ... 1200 Н/мм<sup>2</sup>



## Резьба в глухом отверстии

≤1,5xD

Глубина резьбы  
Режущий материал  
Тип/форма  
Покр. покрытие  
Подвод СОЖ

HSS-E	HSS-E-PM				
	H/C	HR15/C	HR15/C	HR15/C	H/C
○	○	●	●	●	●
☒	☒	☒	a	a	a



### Обработываемый материал

Обозначение по DIN EN 10 027  
Марка

### Легированная улучшенная сталь

1.6511 36 CrNiMo 4  
1.7033 34 Cr 4  
1.7225 42 CrMo 4

### Инструментальная сталь

1.2316 X 36 CrMo 17  
1.2067 10 S20

### Быстрорежущая сталь

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

### Исполнение хвостовиков

DIN 371

d 0,9 ... 2,6 мм

d > 2,6 ... 10 мм

DIN 376 / DIN 374

DIN 352

d 1 ... 2,6 мм

d > 2,6 ... 6,35 мм

d > 6,35 ... 52 мм

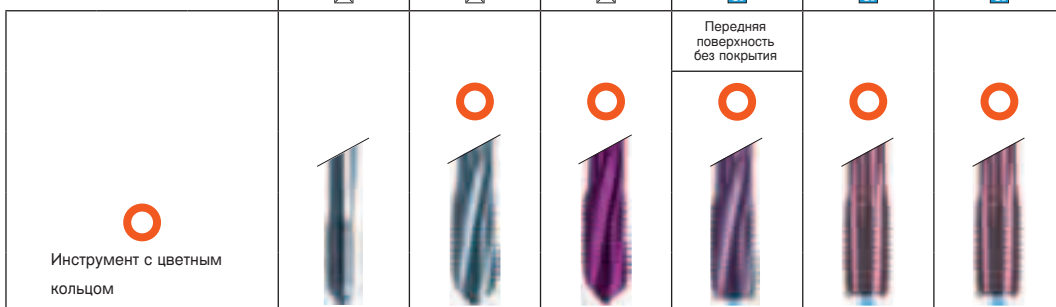
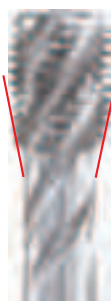
### Тип - описание

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.

Метчики с углом наклона стружечной канавки 40° имеют обратный конус



Вид резьбы	Точность	Размеры по DIN 2184-1	Артикул №					
			Диапазон диаметров Программа на стр.					
M	ISO 2 6H	DIN 371	872 M3 - M10 108	1577 M6 - M10 108				
	ISO 3 6G							
	6HX				1188 M6 - M10 114	302 * M5 - M10 113	1091 * M5 - M10 113	
	ISO 2 6H	DIN 376	935 M12 - M20 117	1578 M12 - M20 117				
MF	ISO 2 6H	DIN 374	874 M8x1 - M20x1,5 124					
	ISO 3 6G							
	6HX				1200 M9x1 - M24x1,5 129	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 ● TiAlN ● TiB2 ● TiCN ● TiN ● TiN+ ● AlCrN ● MolyGlide