

Метчики для нержавеющей сталей



Резьба в сквозном отверстии



Обработываемый материал

Обозначение по DIN EN 10 027

Марка

Сталь с содержанием серы

1.4005	X 12 CrS 13
1.4104	X 14 CrMo S 17
1.4105	X 6 CrMo S 17
1.4305	X 8CrNi S 18-9

Аустенитная сталь

1.4300	X 17 CrNi 18-8
1.4301	X 5 CrNi 18-10
1.4541	X 6 CrNiTi 18-10

Мартенситная сталь

1.4057	X 17 CrNi 16-2
1.4112	X 90 CrMoV 18
1.4006	X 12 Cr 13

Исполнение хвостовиков

DIN 371



d 0,9 ... 2,6 мм



d > 2,6 ... 10 мм

DIN 376 / DIN 374 / DIN 5156



Тип - описание

VA AZ = с шахматным расположением зубьев
 VA R15 = тип VA, правая винтовая канавка 15°
 VA R40 = тип VA, правая винтовая канавка 40°
 VA R50 = тип VA, правая винтовая канавка 50°

Метчики с углом наклона стружечной канавки 40° имеют обратный конус



Глубина резьбы

Режущий материал

Тип/форма

Покрытие

Подвод СОЖ

≤3xD

HSS-E

HSS-E-PM

			Инструмент с цветным кольцом				
Вид резьбы	Точность	Размеры по DIN 2184-1	Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.				
M	ISO 2 6H	DIN 371	1870 M2 M10 134	2869 M3 M10 134	2086 M3 M10 134	1871 M3 M10 134	877 M2 M10 134
	6HX						
	ISO 2 6H	DIN 376	1872 M3 M30 138	2870 M3 M30 138	2087 M3 M30 138	792 M12 M16 138	879 M12 M20 138
	6HX						
MF	ISO 2 6H	DIN 374	1873 M3x0,35 M24x2 142	2871 M3x0,35 M24x1,5 142	1001 M4x0,50 M20x1,5 142		887 M8x1 M16x1,5 142
	6HX						
UNC	2B	DIN ~ 371	1980 Nr.3-48 3/8"-16 146	2872 Nr.4-40 3/8"-16 146			
	2B	DIN ~ 376	1985 7/16"-14 1"-8 148	2873 1/2"-13 1"-8 148			
UNF	2B	DIN ~ 374	1990 Nr.3-56 1"-12 150	2874 Nr.4-48 1"-12 150			
G трубная резьба	-	DIN 5156	967 G 1/16 G 7/8" 152	2875 G 1/8 G 1" 152			938 G 1/8 G 1/4" 152
NPT	-	СТП					

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