

Метчики универсального применения для материалов < 1000 Н/мм<sup>2</sup>

Рекомендуется применять на обрабатывающих центрах с ЧПУ с функцией жесткого резбонарезания в патронах с минимальной компенсацией для достижения высоких показателей стойкости.



## Обрабатываемый материал

Обозначение по DIN EN 10 027

Марка

## Углеродистые стали общего назначения

1.0035	S185 (St33)
1.0421	St 52.0
1.0067	RSt 37-1
1.0425	P265GH

## Автоматные стали (повышенной обрабатываемости резанием)

1.0711	9S20
1.0718	11SMnPb30
1.0727	46S20
1.0728	(60 S 20)

## Цементируемые стали

1.7131	16MnCr5
1.6523	21NiCrMo2-2
1.7321	20MoCr4
1.7325	25MoCr4

## Углеродистые улучшенные стали

1.0402	C22
1.1151	C22E
1.0503	C45
1.0601	C60

## Азотируемая сталь

1.8504	34CrAl6
1.8507	34CrAlMo5
1.8509	41CrAlMo7
1.8515	31CrMo12
1.8550	34CrAlNi4

## Высокопрочный чугун

0.7040	EN-GJS-400-15
0.7060	EN-GJS-600-3

## Исполнение хвостовиков

DIN 371

d<sub>1</sub> 0,9 ... 2,6 ммd<sub>1</sub> > 2,6 ... 10 мм

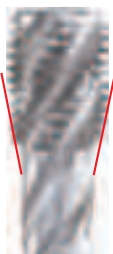
DIN 376 / DIN 374 / DIN 5156

## Тип - описание

(K) = подточка по передней поверхн.  
NR40 = тип N,  
правая винтовая канавка 40°  
NR50 = тип N,  
правая винтовая канавка 50°

\* Для цельных твердосплавных метчиков возможно повышение скорости резания до 2-х раз.

Метчики с углом наклона стружечной канавки 40° имеют обратный конус



## Резьба в сквозном отверстии

Глубина резьбы

Режущий материал

Тип/форма

Покрyтие

Подвод СОЖ

≤3xD

HSS-E

HSS-E-PM

Цельн. тв. сплав

N/B

N/B

N/B

N/B

N/B

N/B

N/B

N/B

S

A+M

A+M

S

C

C

☒

☒

☒

f

☒

☒

☒

Универсальные

Точность хвостовика h6

Инструмент с цветным кольцом

Вид резьбы	Точность	Размеры по DIN 2184-1	Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.						
M	ISO 2 6H	DIN 371	2876 M3 M10 155	313 M3 M10 155	2427 M3 M10 155	2517 M5 M10 156	1285 M3 M10 155	1287 M3 M10 155	
	ISO 3 6G		2990 M3 M10 162	2991 M3 M10 162					
	6HX	~ DIN 371							942 M5 M12 161
	ISO 2 6H	DIN 376	2877 M3 M36 164	315 M3 M16 164	2428 M3 M16 164		1286 M12 M20 164		
MF	6HX	~ DIN 371							943 M5x0,5 M12x1,5 169
	ISO 2 6H	DIN 374	2879 M3x0,35 M52x1,5 170		2878 M3x0,35 M24x1,5 170		1291 M8x1 M24x2 170		
	6HX								944 M14x1 M16x1,5 173
UNC	2B	DIN ~ 371	2881 Nr.4-40 3/8"-16 176		2880 Nr.4-40 3/8"-16 176				
	2B	DIN ~ 376	2883 7/16"-14 1"-8 178						
UNF	2B	DIN ~ 374	2885 Nr.4-48 1"-12 180		2884 Nr.4-48 1"-12 180				
G Rohr-gewinde	-	DIN 5156	2887 G 1/8 G2" 182		2886 G 1/8 G1" 182				
EG M	6H mod.	DIN 40435		1010 M4 M16 184					

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