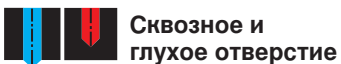


# Метчики для чугунов



## Обрабатываемый материал

Обозначение	Марка
-------------	-------

### Серый чугун

0.6015 (GG15)	EN-GJL-150
0.6025 (GG25)	EN-GJL-250
0.6040 (GG40)	EN-JLZ

### Новкий и высокопрочный чугун

0.7040 (GGG40)	EN-GJS-400-15
0.7060 (GGG60)	EN-GJS-600-3
0.8035	EN-GJM-350-4
0.8135	EN-GJM-350-10

### Чугун с вермикулярным графитом

-	EN-GJV250
	EN-GJV350
	EN-GJV400
	EN-GJV500

### Исполнение хвостовиков

DIN 371



DIN 376 / DIN 374 / DIN 5156



### Тип - описание

GG = для серого чугуна  
GGT = для сухой обраб. серого чугуна  
NR15 = тип N, правая винтовая канавка 15°

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

\*\* < M5 без каналов под СОЖ

Глубина резьбы

Режущий материал

Тип/форма

Покрытие

Подвод СОЖ

≤3xD

HSS-E

			HSS-E					
			GG/C	GG/C	GG/C	GG/C	GGT/C	GGT/C
			●	●	●	●	●	●
			☒	☒	a	a	☒	☒
Инструмент с цветным кольцом								
Вид резьбы	Точность	Размеры по DIN 2184-1	<b>Артикул №</b> Диапазон диаметров Программа на стр.					
M	ISO 2 6H	DIN 371					1875 M3 - M10 207	
	6HX		807 M3 - M10 211	930 M3 211	318 M5 - M10 212	1890 M5 - M10 212		1918 M3 - M10 211
	ISO 2 6H	DIN 376					1876 M3 - M30 213	
MF	6HX	DIN 371						
	6HX	DIN 374	831 M3x0,35 - M30x1,5 222	932 M3x0,35 - M30x1,5 222	347 M8x1 - M24x1,5 223	1904 M8x1 - M20x1,5 223		169 M3x0,35 - M24x1,5 222
UNC	2B	~ DIN 371	1979 Nr.2-56 - 3/8"-16 224		1085 Nr.10-24 - 3/8"-16 225			
	2B	~ DIN 376	1984 7/16"-14 - 1"-8 226		1086 7/16"-14 - 7/8"-9 227			
UNF	2B	~ DIN 374	1989 Nr.3-56 - 1"-12 228		1082 Nr.10-32 - 7/8"-14 229			
G трубная резьба	-	DIN 5156	961 G 1/16 - G2" 230					