

Метчики для магниевых сплавов

≤3xD					
Цельн. тв. сплав					
H/C	H/E	H/C	H/C	H/C	NR15/C
Точность хвостовика h6	Точность хвостовика h6	Точность хвостовика h6	Точность хвостовика h6	Точность хвостовика h6	Точность хвостовика h6
Артикул № Диапазон диаметров <i>Программа на стр.</i>					
969 * M3 – M10 208	1008 M3 – M10 208	1858 M5 – M10 209	2311 M5 – M10 210	2506 M5 – M10 210	2510 M5 – M10 210
1883 M12 – M20 214		1859 M12 – M20 215			
972 * M4x0,5 – M10x1 218	1009 M10x1 – M16x1,5 218	1861 M5x0,5 – M10x1 219			
974 M12x1,5 – M20x1,5 220		1860 M12x1,5 – M20x1,5 221			



Обрабатываемый материал

Обозначение

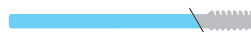
Марка

Магниевые сплавы

3.5200	MgMn2
3.5612	MgAl6Zn
3.5812	MgAl8Zn
3.5812.05	GDMgAl8Zn1
3.5612.05	GDMgAl6Zn1
3.5662.01	GMgAl6

Исполнение хвостовиков

DIN 376



Тип - описание

NAZ = с шахматным расположением зубьев

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



Глубина резки

≤3xD

Режущий материал

HSS-E

Тип/форма

NAZ/E

Покрытие

Подвод СОЖ

Вид резки	Точность	Размеры по DIN 2184-1	Артикул № Диапазон Программа на
M	ISO 2 6H	DIN 371	
	6HX		
	ISO 2 6H	DIN 376	2899 M5 – M12 231
	6HX		

Метчики
Компас

Наружный подвод СОЖ

Радиальный внутренний подвод СОЖ

Осевой внутренний подвод СОЖ

Сквозное отверстие

Глухая резка