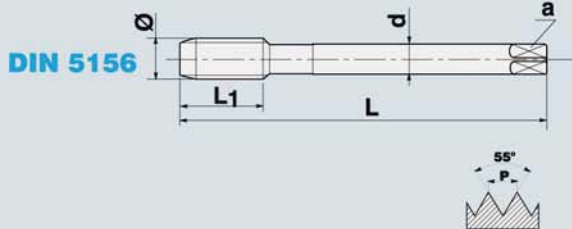


Резьба трубная дюймовая цилиндрическая (55°). Машинные метчики. Обработка сквозных отверстий.



Материал: HSSE R≤800Н/мм²

Материал режущей части

Описание

Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть

Покрытие

Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)

HSSE

HSSE

HSSE

С подточкой передней поверхности

ISO228

ISO228

ISO228



В (4...5 витков)

В (4...5 витков)

В (4...5 витков)

Без покрытия

Обработка паром

TiN

1,2

1,1 1,2

1,1 1,2 1,3

4,1 4,2

5 - 10

10 - 18

15 - 25

E25G...

E25G...V

E25G...T

КОД

Номенклатура изготовления

Ø (")	Т.р.и.	Ø (mm)	L	L ₁	d	a	
G 1/8	28	9,73	90	15	7	5,5	8,8
1/4	19	13,16	100	22	11	9	11,8
3/8	19	16,66	100	22	12	9	15,25
1/2	14	20,96	125	25	16	12	19
3/4	14	26,44	140	28	20	16	24,5
1"	11	33,25	160	30	25	20	30,75
1" 1/8	11	37,90	170	30	28	22	35,5
1" 1/4	11	41,91	170	30	32	24	39,5
1" 1/2	11	47,80	190	32	36	29	45,25

Ø (")	Т.р.и.	Ø (mm)	L	L ₁	d	a	
G 1/8	28	9,73	90	15	7	5,5	8,8
1/4	19	13,16	100	22	11	9	11,8
3/8	19	16,66	100	22	12	9	15,25
1/2	14	20,96	125	25	16	12	19
3/4	14	26,44	140	28	20	16	24,5
1"	11	33,25	160	30	25	20	30,75
1" 1/8	11	37,90	170	30	28	22	35,5
1" 1/4	11	41,91	170	30	32	24	39,5
1" 1/2	11	47,80	190	32	36	29	45,25

DIN 5156