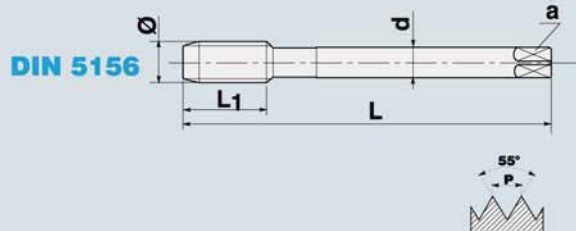


Резьба трубная дюймовая цилиндрическая G (55°). Машинные метчики. Обработка глухих отверстий.



Материал: HSSE R≤800Н/мм²

Материал режущей части

Описание

Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть

Покрытие

Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)

HSSE

Прямая канавка
ISO228



C (2,5...3 витка)
Без покрытия

11 12

5 - 10

E21G...

HSSE

Прямая канавка
ISO228"X"



C (2,5...3 витка)
Азотирован. + пар

33

15 - 25

E27G...NQ

HSSE

Прямая канавка
ISO228"X"



C (2,5...3 витка)
Азотирование S

31 32 33 34

20 - 30

E27G...NS

КОД

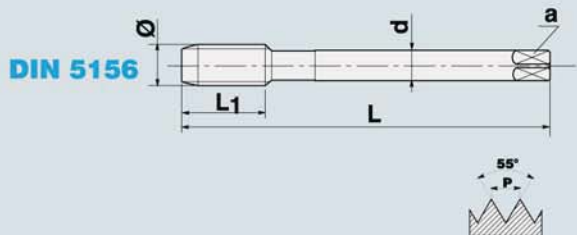
Номенклатура изготовления

DIN 5156

Ø (")	T.p.i.	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
1" 3/4	11	53,75	190	32	40	32	51
2"	11	59,61	220	40	45	35	57
2" 1/2	11	75,18	250	50	45	35	72,9

Номенклатура изготовления			
E21G...	E27G...NQ	E27G...NS	
•		•	•
•		•	•
•		•	•
•		•	•
•		•	•
•		•	•
•		•	•
•		•	•
•		•	•
•		•	•
•		•	•
•		•	•
•		•	•
•		•	•
•		•	•
•		•	•
•		•	•

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



Материал: HSSE R \leq 800Н/мм²

Материал режущей части

Описание

Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть

Покрытие

Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)

HSSE

Спиральная канавка 15°
ISO228



С (2,5...3 витка)
Без покрытия

1,2

5 - 10

E41G...

HSSE

Спиральная канавка 15°
ISO228



С (2,5...3 витка)
Обработка паром

1,1 1,2

10 - 18

E41G...V

HSSE

Спиральная канавка 15°
ISO228



С (2,5...3 витка)
TiN

1,1 1,2 1,3

15 - 25

E41G...T

КОД

Номенклатура изготовления

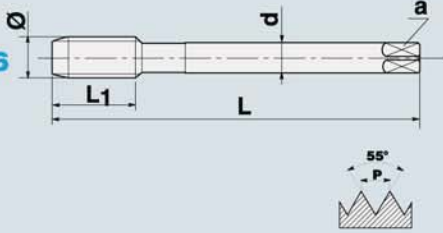
Ø (")	Т.р.п.	Ø (mm)	L	L ₁	d	a	
G 1/8	28	9,73	90	15	7	5,5	8,8
1/4	19	13,16	100	22	11	9	11,8
3/8	19	16,66	100	22	12	9	15,25
1/2	14	20,96	125	25	16	12	19
3/4	14	26,44	140	28	20	16	24,5
1"	11	33,25	160	30	25	20	30,75
1" 1/8	11	37,90	170	30	28	22	35,5
1" 1/4	11	41,91	170	30	32	24	39,5
1" 1/2	11	47,80	190	32	36	29	45,25
2"	11	59,61	220	40	45	35	57



DIN 5156

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

DIN 5156



Материал: HSSE R_s≤800Н/мм²

Материал режущей части

Описание

Точность

Тип обрабатываемого отверстия

Заходная часть

Покрытие

Группы обрабатываемых материалов

Скорость резания (м/мин)

HSSE

Спиральная канавка 15° *
ISO228



С (2,5...3 витка)
Без покрытия

1 2

5 - 10

HSSE

Спиральная канавка 15° *
ISO228



С (2,5...3 витка)
Обработка паром

1 1 1 2

10 - 18

HSSE

Спиральная канавка 15° *
ISO228



С (2,5...3 витка)
TiN

1 1 1 2 1 3

15 - 25

HSSE

Спиральная канавка 40°
с отверстием
для подачи СОЖ
ISO228



С (2,5...3 витка)
Без покрытия

1 2

5 - 10

КОД

E61G...

E61G...V

E61G...T

E61G...FOR

Номенклатура изготовления

Ø (")	Т.р.п.	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
2"	11	59,61	220	40	45	35	57

Ø (")	Т.р.п.	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
2"	11	59,61	220	40	45	35	57

DIN 5156