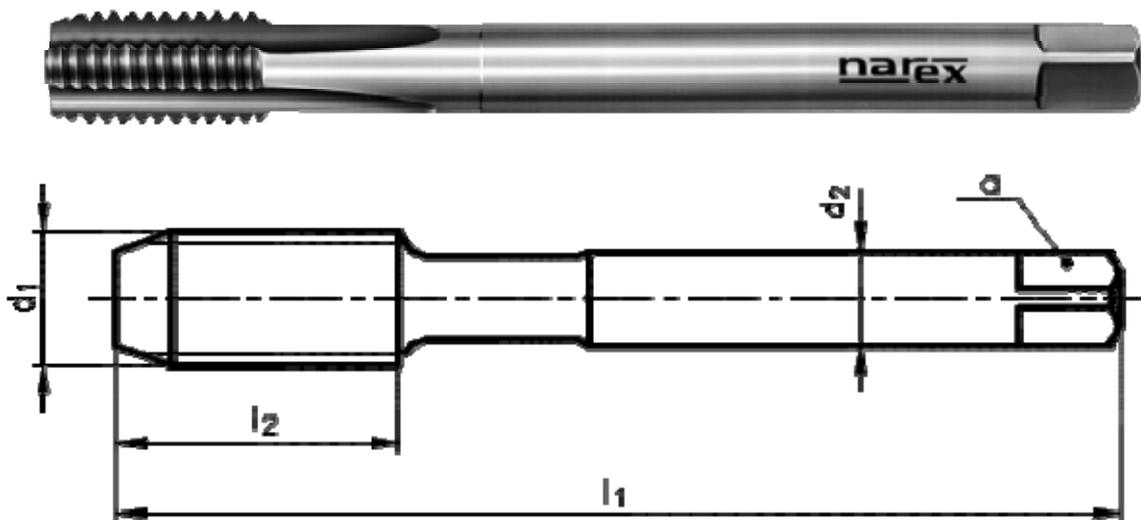


Машинный метчик с прямой канавкой

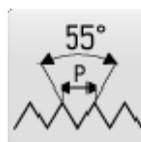


КАТАЛОЖНЫЙ НОМЕР: 3002

Машинный метчик трубной цилиндрической резьбы с прямой канавкой, DIN 5156, для конструкционных сталей, низколегированных сталей, автоматных сталей, сплавов меди с короткой стружкой, в качестве альтернативы можно использовать для обработки чугуна и сплавов алюминия $Si > 10\%$.



РЕЗЬБА "G"
Трубная цилиндрическая резьба



ЭСКИЗ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ
55°



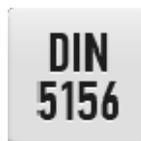
СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ
DIN ISO 228



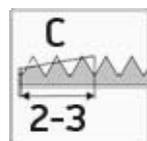
ТИП "N"
Метчик для сталей с прочностью до 800 Н/мм²



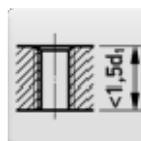
МАТЕРИАЛ МЕТЧИКА
Высокопроизводительная быстрорежущая сталь HSSE



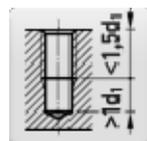
СТАНДАРТ МЕТЧИКА
DIN 5156



ЗАБОРНАЯ ЧАСТЬ "C"
Длина 2-3 витка



ТИП ОТВЕРСТИЯ
Сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)



ТИП ОТВЕРСТИЯ
Глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d_1$, глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$)

Выберите вариант изделия



Идентификационный номер	D1	P	Поле допуска	l1	l2	d2	a	Цена без НДС	Цена с НДС
041531614003000	G1/8"	28		90	20	7	5,5		
041531614007000	G1/4"	19		100	21	11	9		
041531614011000	G3/8"	19		100	21	12	9		
041531614013000	G1/2"	14		125	24	16	12		
041531614015000	G5/8"	14		125	24	18	14,5		
041531614017000	G3/4"	14		140	26	20	16		
041531614019000	G7/8"	14		150	28	22	18		
041531614021000	G1"	11		160	30	25	20		
041531614022000	G1 1/8"	11		170	30	28	22		
041531614023000	G1 1/4"	11		170	30	32	24		
041531614024000	G1 3/8"	11		180	32	36	29		
041531614025000	G1 1/2"	11		190	32	36	29		
041531614027000	G1 3/4"	11		190	32	40	32		
041531614029000	G2"	11		220	40	45	35		

Применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	сквозное отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	12-15	Эмульсия	Допустимое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Элементная стружка	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	10-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Элементная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d1$, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	10-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	4-6	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d1$, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	4-6	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Серый чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	7-10	Эмульсия	Допустимое применение
Серый чугун	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	7-10	Эмульсия	Допустимое применение
Серый чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$)	7-10	Эмульсия	Допустимое применение
Серый чугун	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d1$, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	7-10	Эмульсия	Допустимое применение
Серый чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 \times d1$)	7-10	Эмульсия	Допустимое применение
Серый чугун	сквозное отверстие (длина резьбы $L > 1,5 \times d1$)	7-10	Эмульсия	Допустимое применение