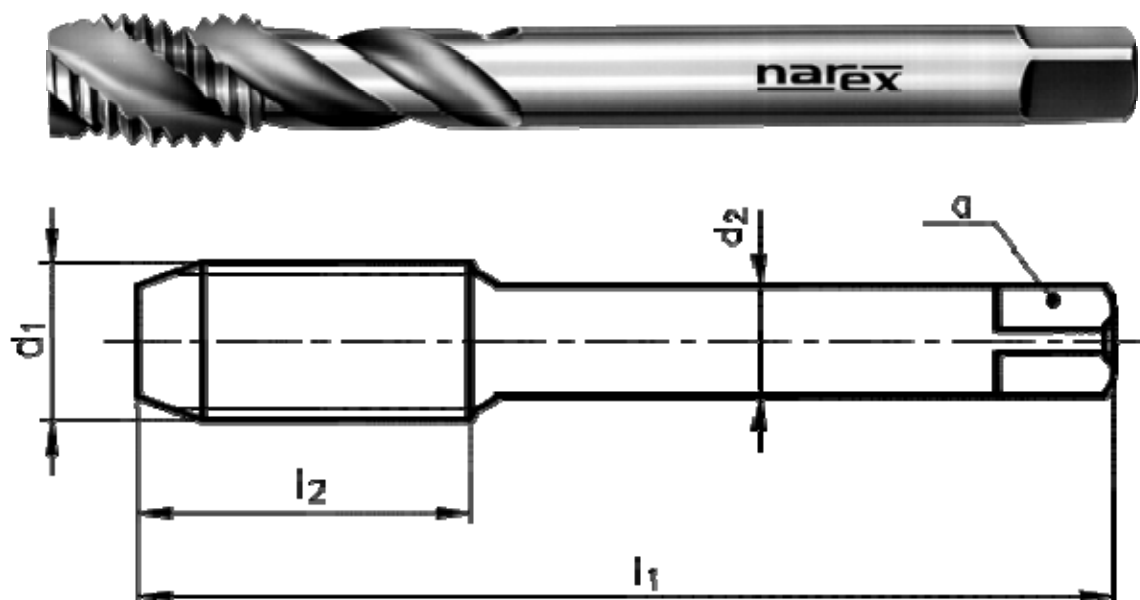
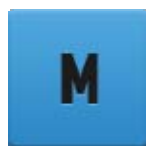


Машинный метчик метрической резьбы с винтовой канавкой 35°

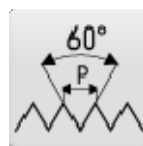


КАТАЛОЖНЫЙ НОМЕР: 0600

Машинный метчик метрической резьбы с винтовой канавкой, DIN 352, для конструкционных сталей, низколегированных сталей, автоматных сталей, в качестве альтернативы можно использовать для обработки сплавов меди с короткой стружкой, сплавов алюминия $Si < 10\%$ и чугуна с шаровидным графитом.



РЕЗЬБА "М"
Метрическая резьба ISO



ЭСКИЗ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ
60°



СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ
DIN13



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



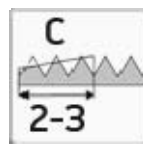
МАТЕРИАЛ МЕТЧИКА
Высокопроизводительная быстрорежущая сталь HSSE



СТАНДАРТ МЕТЧИКА
DIN 352



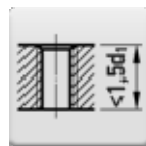
ДОПУСК РЕЗЬБЫ
ISO 2 - 6H



ЗАБОРНАЯ ЧАСТЬ "С"
Длина 2-3 витка



УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ
35°



ТИП ОТВЕРСТИЯ
Сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)

Выберите вариант изделия



Идентификационный номер	D1	P	Поле допуска	H1	H2	d2	a	Цена без НДС	Цена с НДС
041530066030000	M3	0,5	6H	40	5	3,5	2,7		
041530066040000	M4	0,7	6H	45	7	4,5	3,4		
041530066050000	M5	0,8	6H	50	8	6	4,9		
041530066060000	M6	1	6H	56	10	6	4,9		
041530066080000	M8	1,25	6H	63	13	6	4,9		
041530066100000	M10	1,5	6H	70	15	7	5,5		
041530066120000	M12	1,75	6H	75	18	9	7		

Применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$)	14-20	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d1$, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	14-20	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	14-20	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	10-14	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	10-14	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	6-10	Режущее масло	Допустимое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	6-10	Режущее масло	Допустимое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$)	6-10	Режущее масло	Допустимое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	10-14	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	10-14	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$)	4-7	Эмульсия	Допустимое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	4-7	Эмульсия	Допустимое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 \times d1$)	4-7	Эмульсия	Допустимое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	4-7	Эмульсия	Допустимое применение