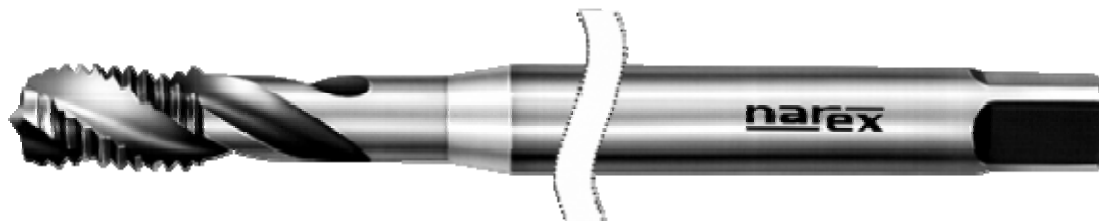


# Машинный метчик со спиральной канавкой 40°

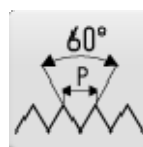


**КАТАЛОЖНЫЙ НОМЕР: 2050XXXL**

Машинный метчик метрической резьбы со спиральной канавкой, с удлинённым хвостовиком, L=150мм, все остальные данные по DIN 371, для конструкционных сталей, низколегированных сталей, автоматных сталей, в качестве альтернативы можно использовать для обработки сплавов меди с длинной стружкой, сплавов алюминия с Si<10%, чугуна с шаровидным графитом и ковкого чугуна.



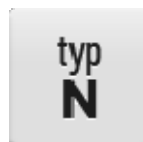
**РЕЗЬБА "М"**  
Метрическая резьба ISO



**ЭСКИЗ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ**  
60°



**СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ**  
DIN13



**ТИП "N"**  
Метчик для сталей с прочностью до 800 Н/мм<sup>2</sup>



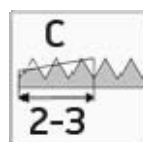
**МАТЕРИАЛ МЕТЧИКА**  
Высокопроизводительная быстрорежущая сталь HSSE



**СТАНДАРТ МЕТЧИКА**  
~ DIN 371



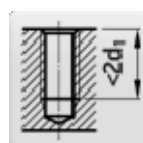
**ДОПУСК РЕЗЬБЫ**  
ISO 2 - 6H



**ЗАБОРНАЯ ЧАСТЬ "C"**  
Длина 2-3 витка



**УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ**  
40°



**ТИП ОТВЕРСТИЯ**  
Глухое отверстие (длина резьбы <math>< 2 d\_1</math>)

# Выберите вариант изделия



Идентификационный номер	D1	P	Поле допуска	l1	l2	d2	a	Цена без НДС	Цена с НДС
042331118040000	M4	0,7	6H	150	13	4,5	3,4		
042331118050000	M5	0,8	6H	150	16	6	4,9		
042331118060000	M6	1	6H	150	19	6	4,9		
042331118080000	M8	1,25	6H	150	22	8	6,2		
042331118100000	M10	1,5	6H	150	24	10	8		
042331118120000	M12	1,75	6H	150	29	12	9		

## 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 <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$ )	10-14	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	10-14	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$ )	10-14	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$ )	6-10	Режущее масло	Допустимое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	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
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$ )	10-14	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	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 $L < 1,5 \times d1$ )	4-7	Эмульсия	Допустимое 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