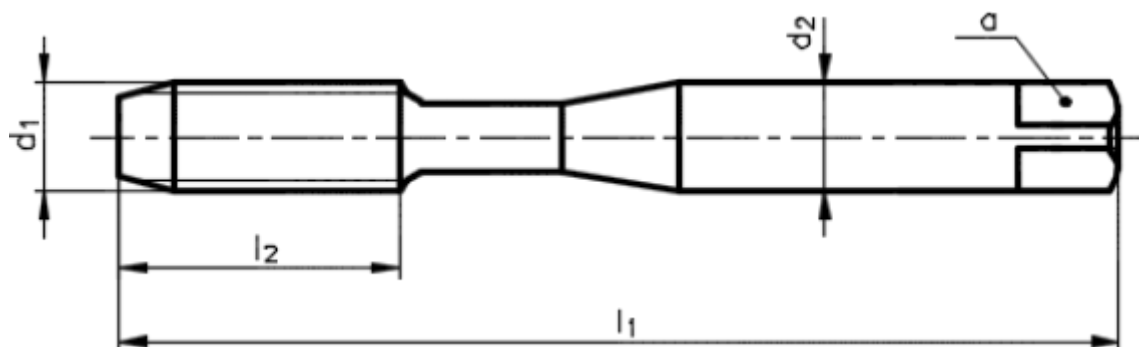


Машинный метчик со спиральной канавкой 35°

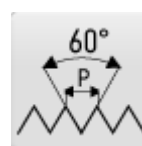


КАТАЛОЖНЫЙ НОМЕР: 2260

Машинный метчик метрической резьбы, со спиральной канавкой, DIN 371, с покрытием TiN, для нержавеющей сталей, цементированных и азотированных сталей, технической чистой меди и её сплавов с длинной стружкой.



РЕЗЬБА "М"
Метрическая резьба ISO



ЭСКИЗ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ
60°



СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ
DIN13



ТИП "VA"
Метчик для нержавеющей сталей



МАТЕРИАЛ МЕТЧИКА
Высокопроизводительная быстрорежущая сталь HSSE



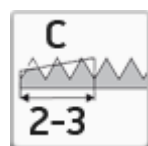
ТИП ПОКРЫТИЯ
Покрытие TiN



СТАНДАРТ МЕТЧИКА
DIN 371



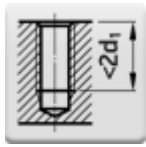
ДОПУСК РЕЗЬБЫ
ISO 2 - 6H



ЗАБОРНАЯ ЧАСТЬ "С"
Длина 2-3 витка



УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ
35°



ТИП ОТВЕРСТИЯ

Глухое отверстие (длина резьбы $< 2 d1$)

Выберите вариант изделия

Идентификационный номер	D1	P	Поле допуска	I1	I2	d2	a	Цена без НДС	Цена с НДС
041535132030000	M3	0,5	6H	56	5	3,5	2,7	17.90 EUR	21.66 EUR
041535132040000	M4	0,7	6H	63	7	4,5	3,4	17.90 EUR	21.66 EUR
041535132050000	M5	0,8	6H	70	8	6	4,9	18.40 EUR	22.26 EUR
041535132060000	M6	1	6H	80	10	6	4,9	19.05 EUR	23.05 EUR
041535132080000	M8	1,25	6H	90	13	8	6,2	22.10 EUR	26.74 EUR
041535132100000	M10	1,5	6H	100	15	10	8	26.05 EUR	31.52 EUR

Применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Инструментальные углеродистые стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd1$)	6-8	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Инструментальные углеродистые стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d1$, глубина предварительного сверления $\geq L+ d1$)	6-8	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Инструментальные углеродистые стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd1$)	6-8	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 450-800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 450-800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d1$, глубина предварительного сверления $\geq L+ d1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 450-800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 600-1000 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)	6-10	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 600-1000 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d_1$)	6-10	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 600-1000 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d_1$, глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$)	6-10	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Медь технически чистая	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)	8-12	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Медь технически чистая	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d_1$)	8-12	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Медь технически чистая	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d_1$, глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$)	8-12	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)	10-15	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d_1$)	10-15	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d_1$, глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$)	10-15	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d_1$)	6-8	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d_1$, глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$)	6-8	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)	6-8	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)	7-10	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d_1$)	7-10	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d_1$, глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$)	7-10	Эмульсия	Рекомендуемое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	7-10	Эмульсия	Рекомендуемое применение

NAREX Ždánice, spol. s r.o.

Městečko 250
696 32 Ždánice, Česká republika

Tel.: +420 518 607 111
Fax: +420 518 607 153
E-mail: sales@narexzd.cz
Web: www.narexzd.cz