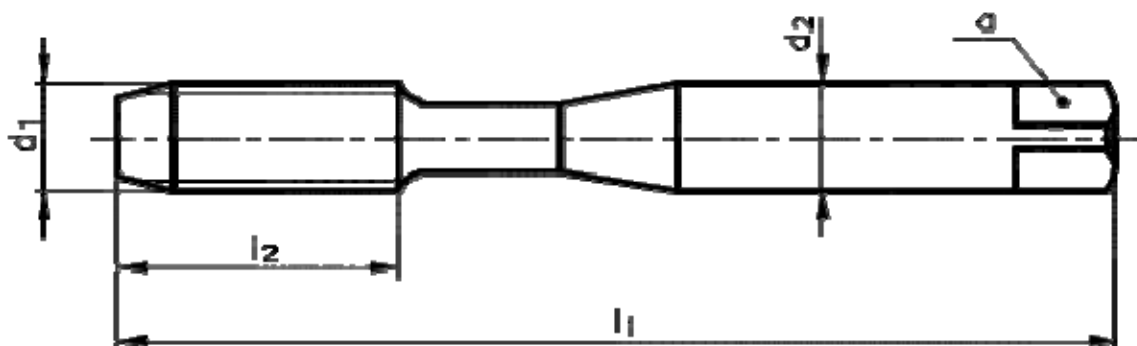


Машинный метчик со спиральной канавкой 35°

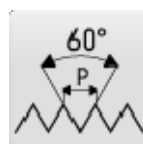


КАТАЛОЖНЫЙ НОМЕР: 2360

Машинный метчик метрической резьбы, со спиральной канавкой, DIN 371, с покрытием TiN, для конструкционных сталей, низколегированных сталей, автоматных сталей с прочностью по 500 Н/мм², в качестве альтернативы можно использовать для обработки сплавов алюминия и меди с длинной стружкой.



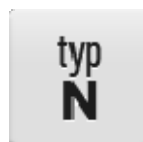
РЕЗЬБА "М"
Метрическая резьба ISO



ЭСКИЗ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ
60°



СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ
DIN13



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



МАТЕРИАЛ МЕТЧИКА
Высокопроизводительная быстрорежущая сталь HSSE



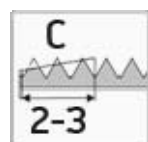
ТИП ПОКРЫТИЯ
Покрытие TiN



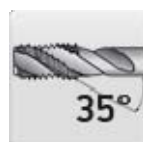
СТАНДАРТ МЕТЧИКА
DIN 371



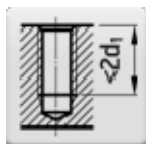
ДОПУСК РЕЗЬБЫ
ISO 2 - 6H



ЗАБОРНАЯ ЧАСТЬ "С"
Длина 2-3 витка



УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ
35°



ТИП ОТВЕРСТИЯ
Глухое отверстие (длина резьбы $< 2 d1$)

Выберите вариант изделия



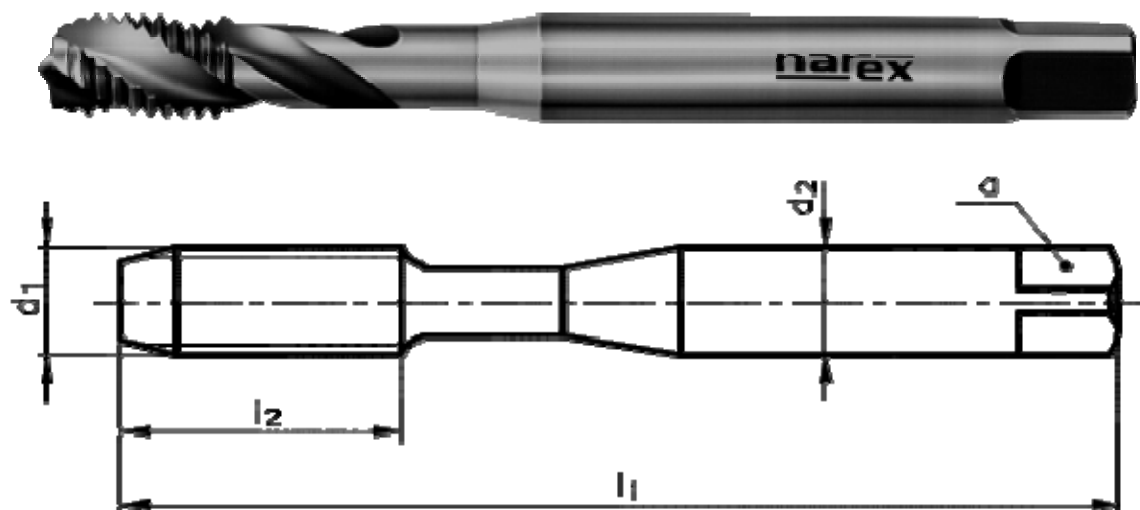
Идентификационный номер	D1	P	Поле допуска	l1	l2	d2	a	Цена без НДС	Цена с НДС
041535152030000	M3	0,5	6H	56	5	3,5	2,7		
041535152040000	M4	0,7	6H	63	7	4,5	3,4		
041535152050000	M5	0,8	6H	70	8	6	4,9		
041535152060000	M6	1	6H	80	10	6	4,9		
041535152080000	M8	1,25	6H	90	13	8	6,2		
041535152100000	M10	1,5	6H	100	15	10	8		

Применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$)	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d1$, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si $< 10\%$	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	14-20	Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si $< 10\%$	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$)	14-20	Эмульсия	Допустимое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	14-20	Эмульсия	Допустимое 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	Допустимое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$)	10-14	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое 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	Допустимое применение
Медь технически чистая	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	5-8	Режущее масло	Допустимое применение
Медь технически чистая	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	5-8	Режущее масло	Допустимое применение
Медь технически чистая	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$)	5-8	Режущее масло	Допустимое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$)	8-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	8-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	8-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$)	10-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	10-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	10-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение

Машинный метчик со спиральной канавкой 35°

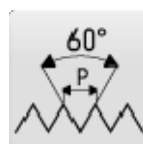


КАТАЛОЖНЫЙ НОМЕР: 2390

Машинный метчик метрической резьбы, со спиральной канавкой, DIN 371, с покрытием OX, для конструкционных сталей, низколегированных сталей, автоматных сталей с прочностью по 500 Н/мм², в качестве альтернативы можно использовать для обработки сплавов алюминия и меди с длинной стружкой.



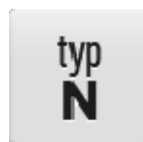
РЕЗЬБА "M"
Метрическая резьба ISO



ЭСКИЗ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ
60°



СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ
DIN13



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



МАТЕРИАЛ МЕТЧИКА
Высокопроизводительная быстрорежущая сталь HSSE



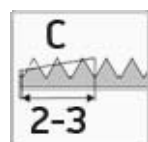
ТИП ПОКРЫТИЯ
Покрытие OX



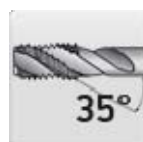
СТАНДАРТ МЕТЧИКА
DIN 371



ДОПУСК РЕЗЬБЫ
ISO 2 - 6H



ЗАБОРНАЯ ЧАСТЬ "C"
Длина 2-3 витка



УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ
35°