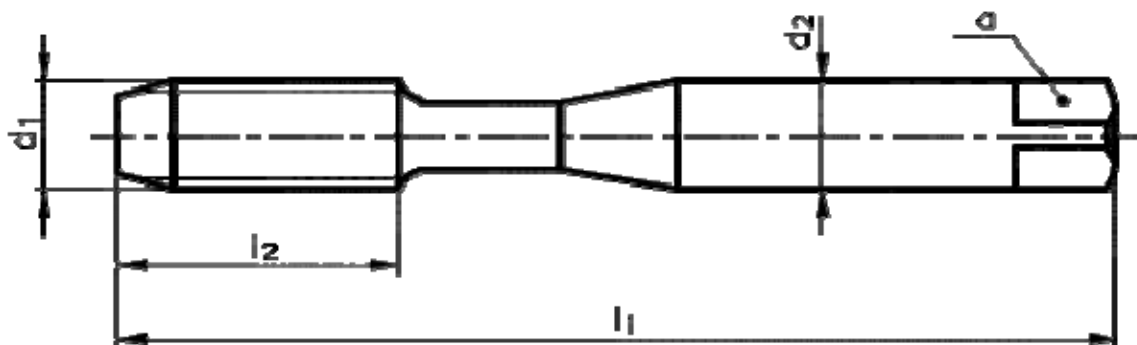


Бесстружечный метчик

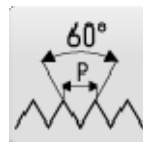


КАТАЛОЖНЫЙ НОМЕР: 2910

Бесстружечный метчик метрической резьбы, DIN 371, с покрытием TiN, для сплавов цинка, как альтернативу можно использовать для обработки в конструкционной стали, автоматной стали, в алюминию и его сплавов с Si<10%,



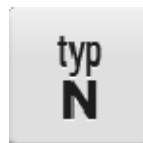
РЕЗЬБА "М"
Метрическая резьба ISO



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
Покрывтие TiN



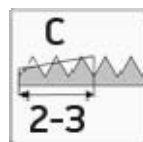
СТАНДАРТ МЕТЧИКА
DIN 2174



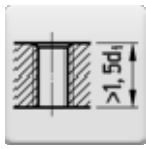
ДОПУСК РЕЗЬБЫ
ISO 2 - 6HX



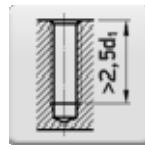
ДОПУСК РЕЗЬБЫ
ISO 3 - 6GX



ЗАБОРНАЯ ЧАСТЬ "С"
Длина 2-3 витка



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



ТИП ОТВЕРСТИЯ
Глухое отверстие (длина резьбы $> 2,5 \times d1$)

Выберите вариант изделия



Идентификационный номер	D1	P	Поле допуска	h1	h2	d2	a	Цена без НДС	Цена с НДС
041535191030000	M3	0,5	6HX	56	11	3,5	2,7		
041535191035000	M3,5	0,6	6HX	56	12	4	3		
041535191040000	M4	0,7	6HX	63	13	4,5	3,4		
041535191050000	M5	0,8	6HX	70	16	6	4,9		
041535191060000	M6	1	6HX	80	19	6	4,9		
041535191080000	M8	1,25	6HX	90	22	8	6,2		
041535191100000	M10	1,5	6HX	100	24	10	8		
041535191120000	M12	1,75	6HX	110	28	9	7		
041535193030000	M3	0,5	6GX	56	11	3,5	2,7		
041535193035000	M3,5	0,6	6GX	56	12	4	3		
041535193040000	M4	0,7	6GX	63	13	4,5	3,4		
041535193050000	M5	0,8	6GX	70	16	6	4,9		
041535193060000	M6	1	6GX	80	19	6	4,9		
041535193080000	M8	1,25	6GX	90	22	8	6,2		
041535193100000	M10	1,5	6GX	100	24	10	8		
041535193120000	M12	1,75	6GX	110	28	9	7		

Применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd1$)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d1$, глубина предварительного сверления $\geq L+ d1$)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5xd1$)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L > 1,5xd1$)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd1$)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L > 2,5xd1$)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd1$)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si $< 10\%$	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d1$, глубина предварительного сверления $\geq L+ d1$)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si $< 10\%$	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5xd1$)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si $< 10\%$	сквозное отверстие (длина резьбы $L > 1,5xd1$)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si $< 10\%$	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd1$)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si $< 10\%$	глухое отверстие (длина резьбы $L > 2,5xd1$)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si $< 10\%$	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd1$)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si $< 10\%$	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd1$)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы $L > 2,5xd1$)	15-35	Режущее масло	Допустимое применение
Алюминий технически чистый	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd1$)	15-35	Режущее масло	Допустимое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd1$)	15-35	Режущее масло	Допустимое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d1$, глубина предварительного сверления $\geq L+ d1$)	15-35	Режущее масло	Допустимое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 \times d1$)	15-35	Режущее масло	Допустимое применение
Алюминий технически чистый	сквозное отверстие (длина резьбы $L > 1,5 \times d1$)	15-35	Режущее масло	Допустимое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	15-35	Режущее масло	Допустимое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 \times d1$)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L > 1,5 \times d1$)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L > 2,5 \times d1$)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d1$, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	12-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L > 2,5 \times d1$)	12-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	12-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$)	12-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d1$, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	12-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 \times d1$)	12-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L > 1,5 \times d1$)	12-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Цинк и сплавы цинка	сквозное отверстие (длина резьбы $L > 1,5 \times d1$)	15-20	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цинк и сплавы цинка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	15-20	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цинк и сплавы цинка	глухое отверстие (длина резьбы $L > 2,5 \times d1$)	15-20	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цинк и сплавы цинка	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	15-20	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цинк и сплавы цинка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$)	15-20	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цинк и сплавы цинка	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d1$, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	15-20	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цинк и сплавы цинка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 \times d1$)	15-20	Эмульсия	Рекомендуемое применение