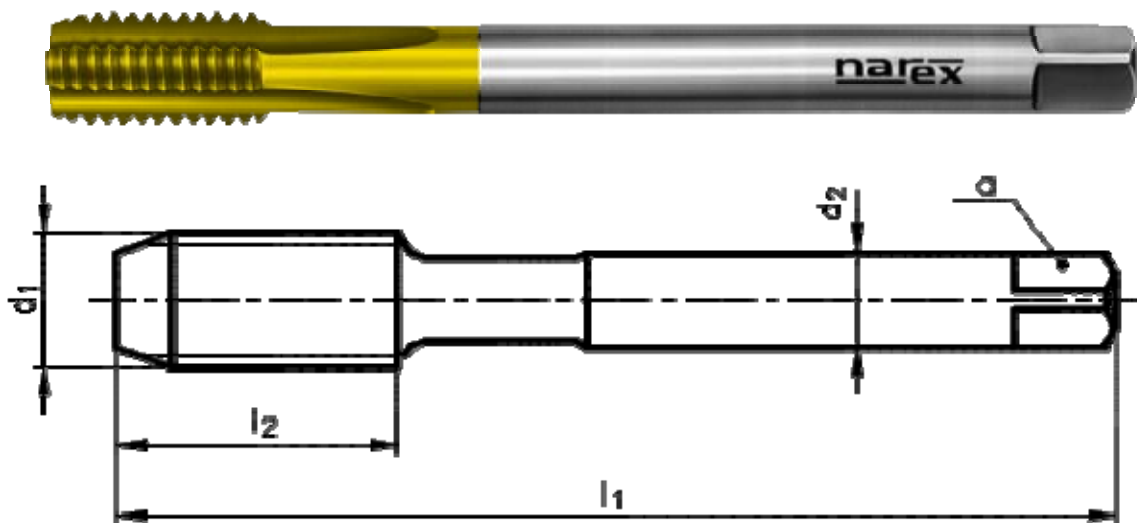


# Машинный метчик с прямой канавкой

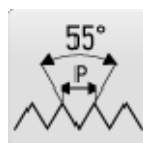


## КАТАЛОЖНЫЙ НОМЕР: 3012

Машинный метчик трубной цилиндрической резьбы с прямой канавкой, DIN 5156, с покрытием TiN, для конструкционных сталей, низколегированных сталей, автоматных сталей, сплавов меди с короткой стружкой, в качестве альтернативы можно использовать для обработки чугуна, сплавов алюминия с  $Si > 10\%$ .



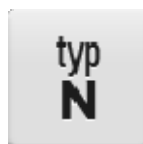
**РЕЗЬБА "G"**  
Трубная цилиндрическая резьба



**ЭСКИЗ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ**  
55°



**СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ**  
DIN ISO 228



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



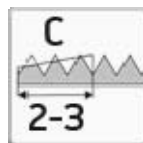
**МАТЕРИАЛ МЕТЧИКА**  
Высокопроизводительная быстрорежущая сталь HSSE



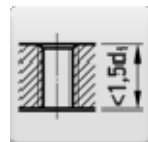
**ТИП ПОКРЫТИЯ**  
Покрытие TiN



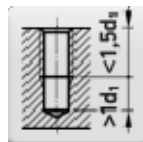
**СТАНДАРТ МЕТЧИКА**  
DIN 5156



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



**ТИП ОТВЕРСТИЯ**  
Сквозное отверстие (длина резьбы  $L < 1,5 \times d_1$ )



**ТИП ОТВЕРСТИЯ**  
Глухое отверстие (длина резьбы  $< 1,5 \times d_1$ , глубина предварительного сверления  $\geq L + d_1$ )

# Выберите вариант изделия



Идентификационный номер	D1	P	Поле допуска	l1	l2	d2	a	Цена без НДС	Цена с НДС
041535614003000	G1/8"	28		90	20	7	5,5		
041535614007000	G1/4"	19		100	21	11	9		
041535614011000	G3/8"	19		100	21	12	9		
041535614013000	G1/2"	14		125	24	16	12		
041535614015000	G5/8"	14		125	24	18	14,5		
041535614017000	G3/4"	14		140	26	20	16		
041535614019000	G7/8"	14		150	28	22	18		
041535614021000	G1"	11		160	30	25	20		
041535614022000	G1 1/8"	11		170	30	28	22		
041535614023000	G1 1/4"	11		170	30	32	24		
041535614024000	G1 3/8"	11		180	32	36	29		
041535614025000	G1 1/2"	11		190	32	36	29		
041535614027000	G1 3/4"	11		190	32	40	32		
041535614029000	G2"	11		220	40	45	35		

## Применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	10-14	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	сквозное отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-14	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	сквозное отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	14-20	Эмульсия	Рекомендуемое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Элементная стружка	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$ )	15-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Элементная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d_1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$ )	15-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d_1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$ )	5-8	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм <sup>2</sup>	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$ )	5-8	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Серый чугун	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$ )	8-12	Эмульсия	Допустимое применение
Серый чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d_1$ )	8-12	Эмульсия	Допустимое применение
Серый чугун	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d_1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$ )	8-12	Эмульсия	Допустимое применение
Серый чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 \times d_1$ )	8-12	Эмульсия	Допустимое применение
Серый чугун	сквозное отверстие (длина резьбы $L > 1,5 \times d_1$ )	8-12	Эмульсия	Допустимое применение
Серый чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$ )	8-12	Эмульсия	Допустимое применение