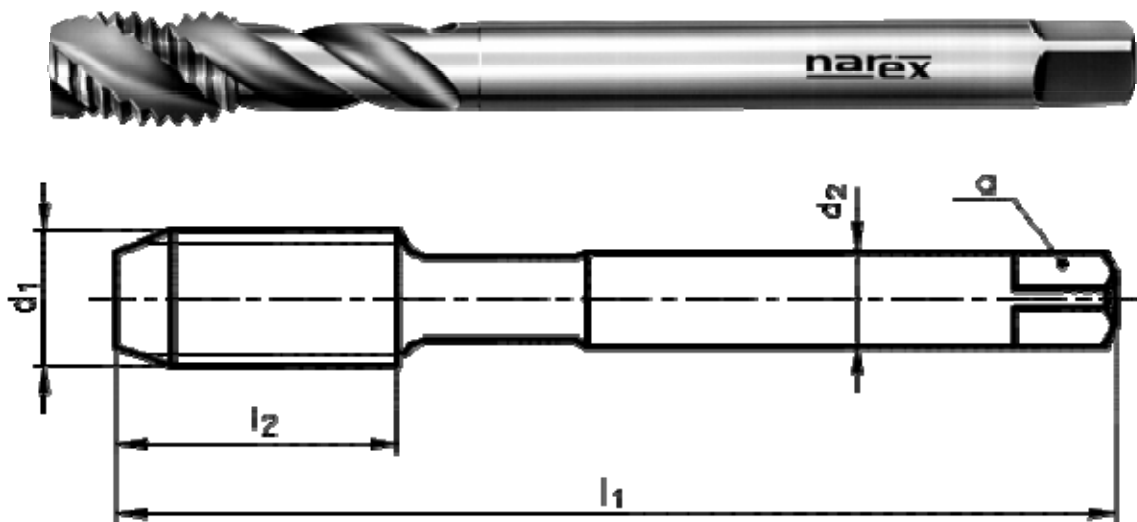


Машинный метчик со спиральной канавкой 35°

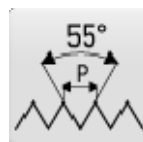


КАТАЛОЖНЫЙ НОМЕР: 4052

Машинный метчик трубной цилиндрической резьбы, со спиральной канавкой, DIN 5156, 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 "G"
Трубная цилиндрическая резьба



ЭСКИЗ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ
55°



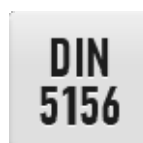
СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ
DIN ISO 228



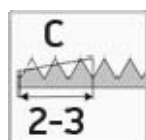
ТИП "N"
Метчик для сталей с прочностью до 800 Н/мм²



МАТЕРИАЛ МЕТЧИКА
Высокопроизводительная быстрорежущая сталь HSSE



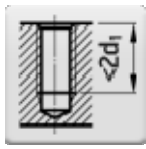
СТАНДАРТ МЕТЧИКА
DIN 5156



ЗАБОРНАЯ ЧАСТЬ "C"
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	h1	h2	d2	a	Цена без НДС	Цена с НДС
041531632003000	G1/8"	28		90	12	7	5,5		
041531632007000	G1/4"	19		100	16	11	9		
041531632011000	G3/8"	19		100	16	12	9		
041531632013000	G1/2"	14		125	20	16	12		
041531632015000	G5/8"	14		125	20	18	14,5		
041531632017000	G3/4"	14		140	22	20	16		
041531632019000	G7/8"	14		150	26	22	18		
041531632021000	G1"	11		160	30	25	20		
041531632022000	G1 1/8"	11		170	30	28	22		
041531632023000	G1 1/4"	11		170	30	32	24		
041531632024000	G1 3/8"	11		180	32	36	29		
041531632025000	G1 1/2"	11		190	32	36	29		

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

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)	14-20	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d_1$)	10-14	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d_1$, глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$)	10-14	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)	10-14	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d_1$, глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$)	6-10	Режущее масло	Допустимое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)	6-10	Режущее масло	Допустимое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d_1$)	6-10	Режущее масло	Допустимое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d_1$)	10-14	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d_1$, глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$)	10-14	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)	10-14	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)	4-7	Эмульсия	Допустимое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d_1$)	4-7	Эмульсия	Допустимое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d_1$, глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$)	4-7	Эмульсия	Допустимое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 \times d_1$)	4-7	Эмульсия	Допустимое применение