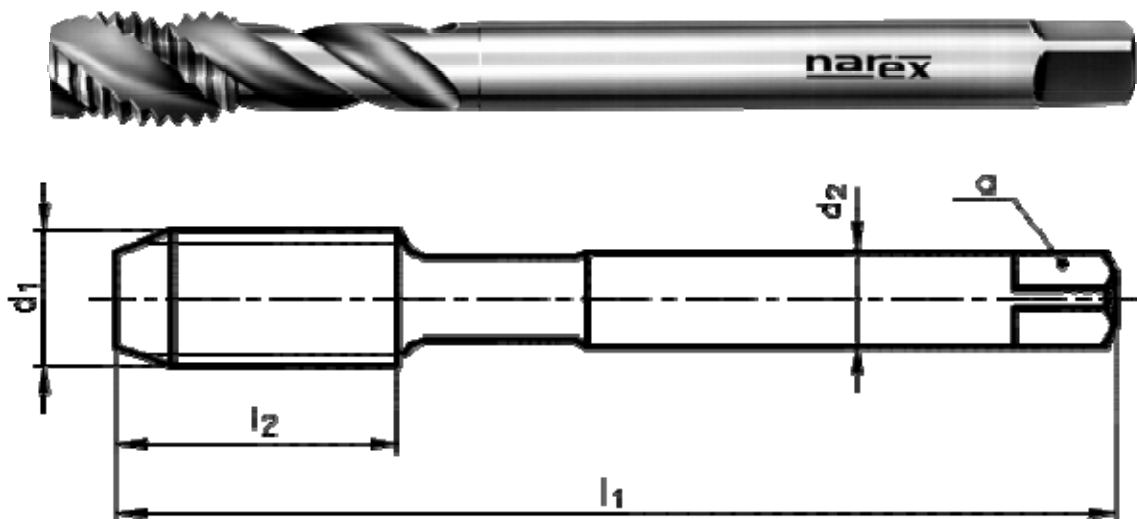


Машинный метчик со спиральной канавкой 35°

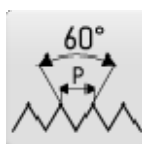


КАТАЛОЖНЫЙ НОМЕР: 4054

Машинный метчик со спиральной канавкой - унифицированная дюймовая резьба основного шага UNC DIN 376, для конструкционных сталей, низколегированных сталей, автоматных сталей, как альтернативу можно использовать для обработки сплавов меди с длинной стружкой, сплавов алюминия с $Si < 10\%$, чугуна с шаровидным графитом и ковкого чугуна.



РЕЗЬБА "UNC"
Унифицированная резьба основного шага



ЭСКИЗ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ
60°



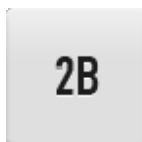
ТИП "N"
Метчик для сталей с прочностью до 800 Н/мм²



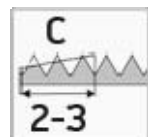
МАТЕРИАЛ МЕТЧИКА
Высокопроизводительная быстрорежущая сталь HSSE



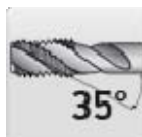
СТАНДАРТ МЕТЧИКА
~ DIN 376



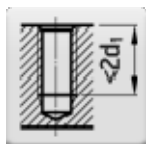
ДОПУСК РЕЗЬБЫ
2B



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 доп.Уска	п1	l2	d2	a	Цена без НДС	Цена с НДС
041531930012000	UNC7/16	14	2В	100	18	8	6,2		
041531930013000	UNC1/2	13	2В	110	20	9	7		
041531930014000	UNC9/16	12	2В	110	20	11	9		
041531930015000	UNC5/8	11	2В	110	20	12	9		
041531930017000	UNC3/4	10	2В	125	25	14	11		
041531930019000	UNC7/8	9	2В	140	25	18	14,5		
041531930021000	UNC1	8	2В	160	30	18	14,5		

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
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	14-20	Эмульсия	Рекомендуемое 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	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$)	10-14	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	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	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd1$)	6-10	Режущее масло	Допустимое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	6-10	Режущее масло	Допустимое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd1$)	6-10	Режущее масло	Допустимое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd1$)	10-14	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd1$)	10-14	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые 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	Рекомендуемое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5xd1$)	4-7	Эмульсия	Допустимое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd1$)	4-7	Эмульсия	Допустимое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd1$)	4-7	Эмульсия	Допустимое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	4-7	Эмульсия	Допустимое применение