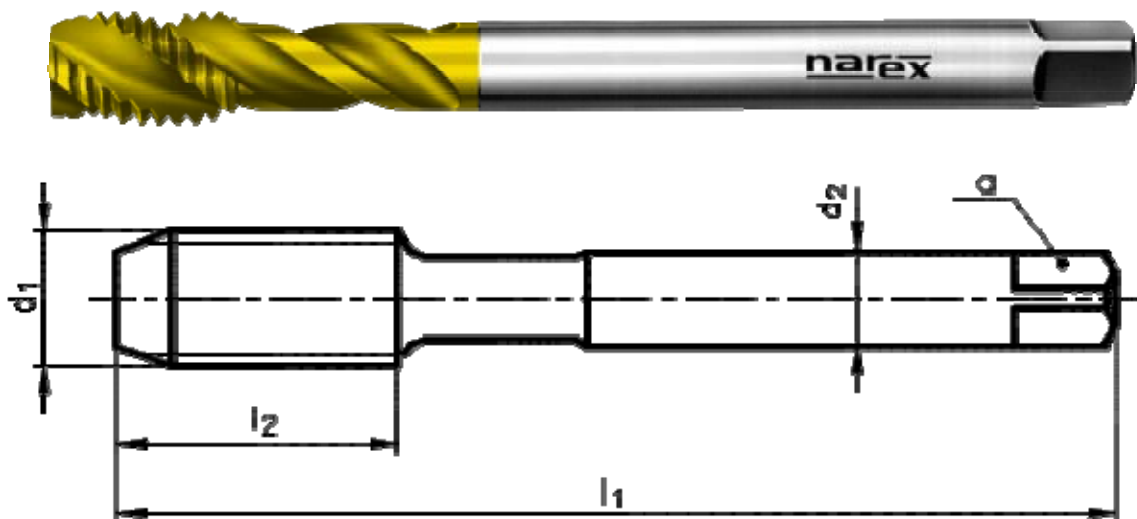


Машинный метчик со спиральной канавкой 35°

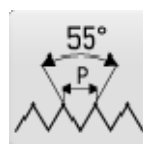


КАТАЛОЖНЫЙ НОМЕР: 4062

Машинный метчик трубной цилиндрической резьбы, со спиральной канавкой, DIN 5156, с покрытием TiN, 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.



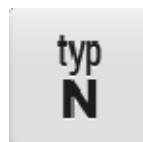
РЕЗЬБА "G"
Трубная цилиндрическая резьба



ЭСКИЗ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ
55°



СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ
DIN ISO 228



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



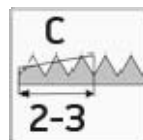
МАТЕРИАЛ МЕТЧИКА
Высокопроизводительная быстрорежущая сталь HSSE



ТИП ПОКРЫТИЯ
Покрытие TiN



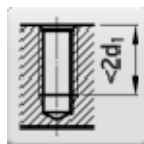
СТАНДАРТ МЕТЧИКА
DIN 5156



ЗАБОРНАЯ ЧАСТЬ "C"
Длина 2-3 витка



УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ
35°



ТИП ОТВЕРСТИЯ
Глухое отверстие (длина резьбы $< 2 d_1$)

Выберите вариант изделия



Идентификационный номер	D1	P	Поле допуска	l1	l2	d2	a	Цена без НДС	Цена с НДС
041535632003000	G1/8"	28		90	12	7	5,5		
041535632007000	G1/4"	19		100	16	11	9		
041535632011000	G3/8"	19		100	16	12	9		
041535632013000	G1/2"	14		125	20	16	12		
041535632015000	G5/8"	14		125	20	18	14,5		
041535632017000	G3/4"	14		140	22	20	16		
041535632019000	G7/8"	14		150	26	22	18		
041535632021000	G1"	11		160	30	25	20		
041535632022000	G1 1/8"	11		170	30	28	22		
041535632023000	G1 1/4"	11		170	30	32	24		
041535632024000	G1 3/8"	11		180	32	36	29		
041535632025000	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 $L < 2xd_1$)	15-30	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si $< 10\%$	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d_1$, глубина предварительного сверления $\geq L+ d_1$)	15-30	Эмульсия	Рекомендуемое применение

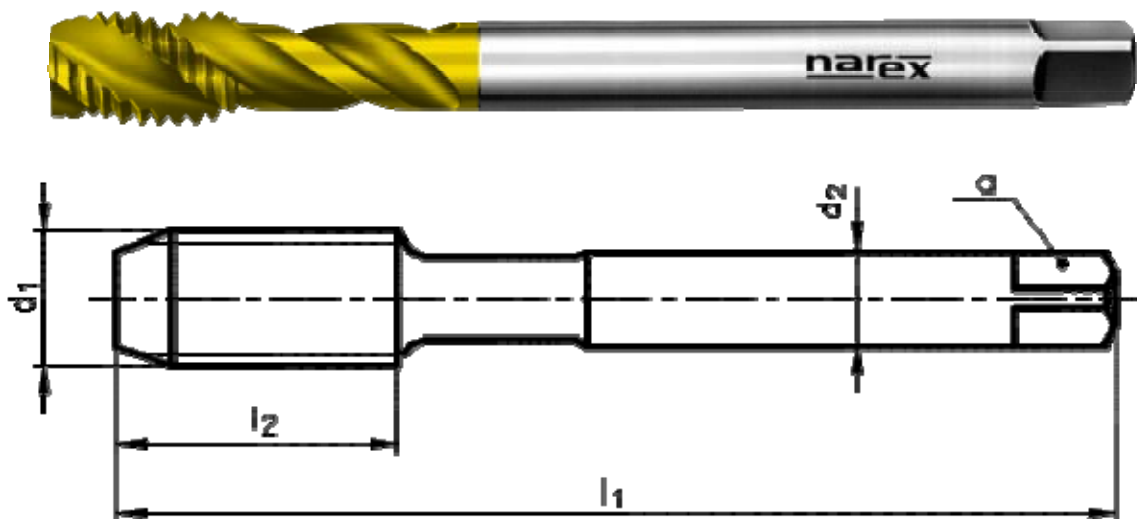
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	15-30	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	14-20	Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	14-20	Эмульсия	Допустимое 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 < 2xd1)	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные 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
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-15	Режущее масло	Допустимое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L+ d1$)	10-15	Режущее масло	Допустимое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-15	Режущее масло	Допустимое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	12-15	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 $\geq L+ d1$)	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	6-8	Эмульсия	Допустимое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	6-8	Эмульсия	Допустимое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L+ d1$)	6-8	Эмульсия	Допустимое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	6-8	Эмульсия	Допустимое применение

NAREX Ždánice, spol. s r.o.

Městečko 250
696 32 Ždánice, Česká republika

Tel.: +420 518 607 111
Fax: +420 518 607 153
E-mail: sales@narexzd.cz
Web: www.narexzd.cz

Машинный метчик со спиральной канавкой 35°

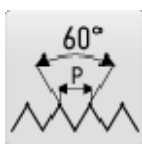


КАТАЛОЖНЫЙ НОМЕР: 4064

Машинный метчик со спиральной канавкой - унифицированная дюймовая резьба основного шага UNC DIN 376, с покрытием TiN, 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 "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



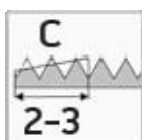
ТИП ПОКРЫТИЯ
Покрытие TiN



СТАНДАРТ МЕТЧИКА
~ DIN 376



ДОПУСК РЕЗЬБЫ
2B



ЗАБОРНАЯ ЧАСТЬ "C"
Длина 2-3 витка