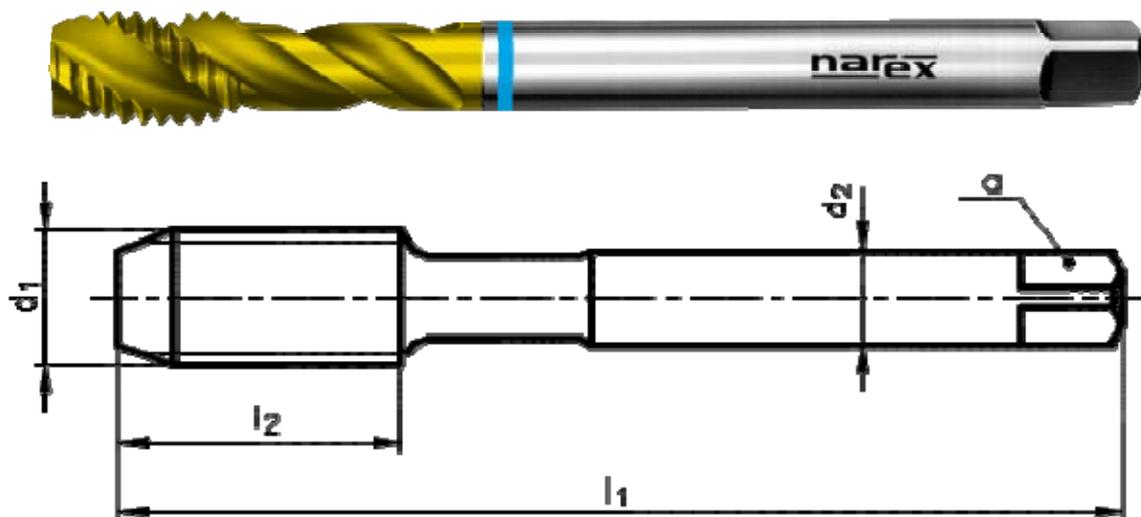


Машинный метчик со спиральной канавкой 35°



КАТАЛОЖНЫЙ НОМЕР: 4260

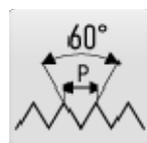
Машинный метчик метрической и мелкой метрической резьбы, со спиральной канавкой, DIN 376, DIN 374, с покрытием TiN, для нержавеющей сталей, цементированных и азотированных сталей, технически чистой меди и её сплавов с длинной стружкой.



РЕЗЬБА "M"
Метрическая резьба ISO



РЕЗЬБА "MF"
Мелкая метрическая резьба ISO



ЭСКИЗ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ
60°



СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ
DIN13



ТИП "VA"
Метчик для нержавеющей сталей



МАТЕРИАЛ МЕТЧИКА
Высокопроизводительная быстрорежущая сталь HSSE



ТИП ПОКРЫТИЯ
Покрытие TiN



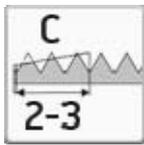
СТАНДАРТ МЕТЧИКА
DIN 376



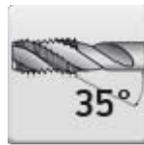
СТАНДАРТ МЕТЧИКА
DIN 374



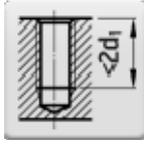
ДОПУСК РЕЗЬБЫ
ISO 2 - 6H



ЗАБОРНАЯ ЧАСТЬ "С"
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	l1	l2	d2	a	Цена без НДС	Цена с НДС
041535332030000	M3	0,5	6H	56	5	2,2	-		
041535332040000	M4	0,7	6H	63	7	2,8	2,1		
041535332050000	M5	0,8	6H	70	8	3,5	2,7		
041535332060000	M6	1	6H	80	10	4,5	3,4		
041535332080000	M8	1,25	6H	90	13	6	4,9		
041535332100000	M10	1,5	6H	100	15	7	5,5		
041535332120000	M12	1,75	6H	110	18	9	7		
041535332140000	M14	2	6H	110	20	11	9		
041535332160000	M16	2	6H	110	20	12	9		
041535332180000	M18	2,5	6H	125	25	14	11		
041535332200000	M20	2,5	6H	140	25	16	12		
041535332220000	M22	2,5	6H	140	25	18	14,5		
041535332240000	M24	3	6H	160	30	18	14,5		
041535332270000	M27	3	6H	160	30	20	16		
041535332300000	M30	3,5	6H	180	35	22	18		
041535532068000	M6	0,75	6H	80	10	4,5	3,4		
041535532087000	M8	1	6H	90	13	6	4,9		
041535532088000	M8	0,75	6H	80	10	6	4,9		
041535532107000	M10	1	6H	90	12	7	5,5		
041535532125000	M12	1,5	6H	100	14	9	7		
041535532127000	M12	1	6H	100	14	9	7		

Идентификационный номер	D1	P	Поле допуска	11	12	d2	a	Цена без НДС	Цена с НДС
041535532145000	M14	1,5	6H	100	16	11	9		
041535532165000	M16	1,5	6H	100	16	12	9		
041535532185000	M18	1,5	6H	110	20	14	11		
041535532205000	M20	1,5	6H	125	20	16	12		

Применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Инструментальные углеродистые стали с прочностью до 1100 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	6-8	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Инструментальные углеродистые стали с прочностью до 1100 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	6-8	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Инструментальные углеродистые стали с прочностью до 1100 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$)	6-8	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 450-800 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 450-800 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 450-800 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 600-1000 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$)	6-10	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 600-1000 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	6-10	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 600-1000 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	6-10	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Медь технически чистая	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$)	8-12	Режущее масло	Рекомендуемое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Медь технически чистая	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	8-12	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Медь технически чистая	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	8-12	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$)	10-15	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	10-15	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	10-15	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	6-8	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$)	6-8	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	6-8	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$)	7-10	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	7-10	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 \times d1$)	7-10	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	7-10	Эмульсия	Рекомендуемое применение