

# Наборы резьбонарезного инструмента

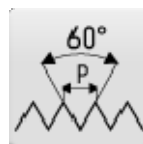


## КАТАЛОЖНЫЙ НОМЕР: 9910

C-N-RSP Набор резьбонарезного инструмента Кат. № 2090 M3, M4, M5, M6, M8, M10 и Кат. № 4090 M12 + сверла DIN 338 диам. 2,5, 3,3, 4,2, 5,0, 6,8, 8,5, 10,2



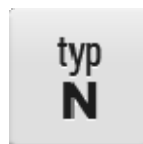
**РЕЗЬБА "М"**  
Метрическая резьба ISO



**ЭСКИЗ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ**  
60°



**СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ**  
DIN13



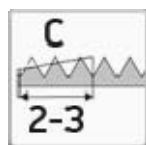
**ТИП "N"**  
Метчик для сталей с прочностью до 800 Н/мм<sup>2</sup>



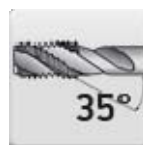
**МАТЕРИАЛ МЕТЧИКА**  
Высокопроизводительная быстрорежущая сталь HSSE



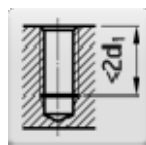
**ДОПУСК РЕЗЬБЫ**  
ISO 2 - 6H



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



**УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ**  
35°



**ТИП ОТВЕРСТИЯ**  
Глухое отверстие (длина резьбы < 2 d1)

# Выберите вариант изделия



Идентификационный номер

Цена без НДС

Цена с НДС

041139445501000

## Применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	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
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 $< 1,5 d1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	12-15	Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd1$ )	12-15	Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd1$ )	12-15	Эмульсия	Допустимое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Цинк и сплавы цинка	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	8-10	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цинк и сплавы цинка	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	8-10	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цинк и сплавы цинка	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	8-10	Эмульсия	Рекомендуемое применение