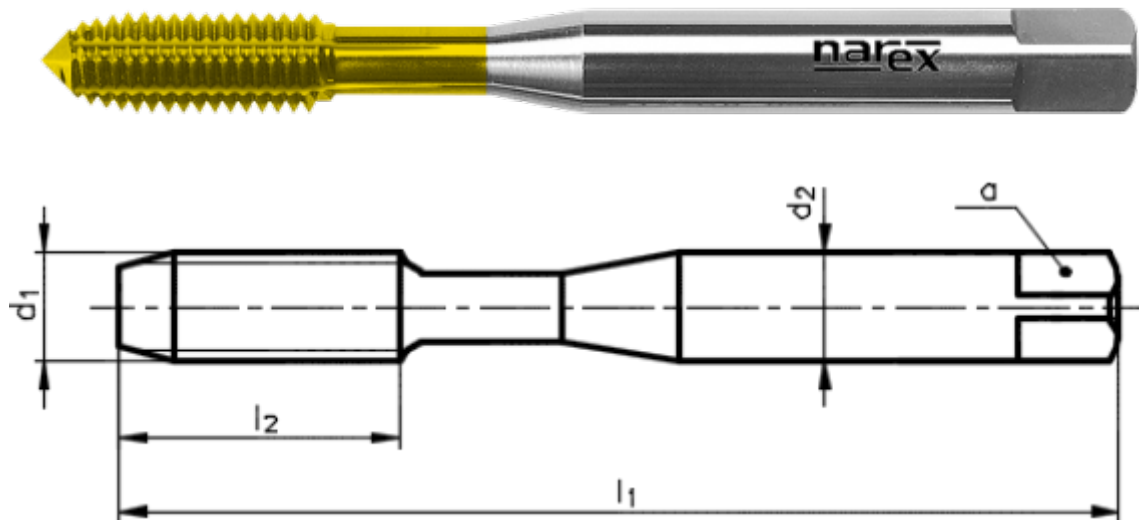


Бесстружечный метчик с внешними канавками для СОЖ

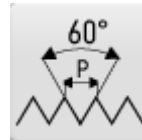


КАТАЛОЖНЫЙ НОМЕР: 2960

Бесстружечный метчик метрической резьбы, DIN 371, с покрытием TiN, для конструкционных сталей, автоматных сталей, алюминия и его сплавов с Si<10 %, технически чистой меди ,

M

РЕЗЬБА "M"
Метрическая резьба ISO



ЭСКИЗ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ
60°

DIN 13

СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ
DIN13

typ N

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

HSSE

МАТЕРИАЛ МЕТЧИКА
Высокопроизводительная быстрорежущая сталь HSSE

TiN

ТИП ПОКРЫТИЯ
Покрытие TiN

DIN 2174

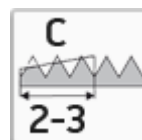
СТАНДАРТ МЕТЧИКА
DIN 2174

ISO 2 6HX

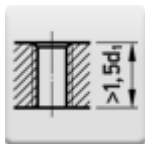
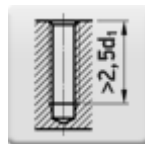
ДОПУСК РЕЗЬБЫ
ISO 2 - 6HX

ISO 3 6GX

ДОПУСК РЕЗЬБЫ
ISO 3 - 6GX



ЗАБОРНАЯ ЧАСТЬ "C"
Длина 2-3 витка

**ТИП ОТВЕРСТИЯ**Сквозное отверстие (длина резьбы $L > 1,5 \times d1$)**ТИП ОТВЕРСТИЯ**Глухое отверстие (длина резьбы $> 2,5 d1$)

Выберите вариант изделия

Идентификационный номер	D1	P	Поле допуска	I1	I2	d2	a	Цена без НДС	Цена с НДС
041535192030000	M3	0,5	6HX	56	11	3,5	2,7	22.85 EUR	27.65 EUR
041535192035000	M3,5	0,6	6HX	56	12	4	3	25.00 EUR	30.25 EUR
041535192040000	M4	0,7	6HX	63	13	4,5	3,4	23.40 EUR	28.31 EUR
041535192050000	M5	0,8	6HX	70	16	6	4,9	24.40 EUR	29.52 EUR
041535192060000	M6	1	6HX	80	19	6	4,9	25.95 EUR	31.40 EUR
041535192080000	M8	1,25	6HX	90	22	8	6,2	27.90 EUR	33.76 EUR
041535192100000	M10	1,5	6HX	100	24	10	8	35.40 EUR	42.83 EUR
041535192120000	M12	1,75	6HX	110	28	9	7	42.85 EUR	51.85 EUR
041535194030000	M3	0,5	6GX	56	11	3,5	2,7	22.85 EUR	27.65 EUR
041535194035000	M3,5	0,6	6GX	56	12	4	3	25.00 EUR	30.25 EUR
041535194040000	M4	0,7	6GX	63	13	4,5	3,4	23.40 EUR	28.31 EUR
041535194050000	M5	0,8	6GX	70	16	6	4,9	24.40 EUR	29.52 EUR
041535194060000	M6	1	6GX	80	19	6	4,9	25.95 EUR	31.40 EUR
041535194080000	M8	1,25	6GX	90	22	8	6,2	27.90 EUR	33.76 EUR
041535194100000	M10	1,5	6GX	100	24	10	8	35.40 EUR	42.83 EUR
041535194120000	M12	1,75	6GX	110	28	9	7	42.85 EUR	51.85 EUR

Применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d ₁ , глубина предварительного сверления ≥ L+ d ₁)	20-25	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd ₁)	20-25	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы L > 1,5xd ₁)	20-25	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd ₁)	20-25	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L > 2,5xd ₁)	20-25	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы L < 1,5xd ₁)	20-25	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd ₁)	20-25	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd ₁)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	сквозное отверстие (длина резьбы L > 1,5xd ₁)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd ₁)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	глухое отверстие (длина резьбы L > 2,5xd ₁)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	сквозное отверстие (длина резьбы L < 1,5xd ₁)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd ₁)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d ₁ , глубина предварительного сверления ≥ L+ d ₁)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd ₁)	15-35	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d ₁ , глубина предварительного сверления ≥ L+ d ₁)	15-35	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd ₁)	15-35	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Алюминий технически чистый	сквозное отверстие (длина резьбы L > 1,5xd ₁)	15-35	Режущее масло	Рекомендуемое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)	15-35	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы $L > 2,5 \times d_1$)	15-35	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Алюминий технически чистый	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)	15-35	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)	20-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L > 2,5 \times d_1$)	20-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)	20-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d_1$)	20-25	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 $\geq L + d_1$)	20-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 \times d_1$)	20-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L > 1,5 \times d_1$)	20-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Медь технически чистая	глухое отверстие (длина резьбы $L > 2,5 \times d_1$)	15-30	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Медь технически чистая	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)	15-30	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Медь технически чистая	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d_1$)	15-30	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Медь технически чистая	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d_1$, глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$)	15-30	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Медь технически чистая	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 \times d_1$)	15-30	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Медь технически чистая	сквозное отверстие (длина резьбы $L > 1,5 \times d_1$)	15-30	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Медь технически чистая	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)	15-30	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L > 1,5 \times d_1$)	15-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)	15-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L > 2,5 \times d_1$)	15-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)	15-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d_1$)	15-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d_1$, глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$)	15-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 \times d_1$)	15-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)	12-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d_1$)	12-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d_1$, глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$)	12-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 \times d_1$)	12-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L > 1,5 \times d_1$)	12-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)	12-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L > 2,5 \times d_1$)	12-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение