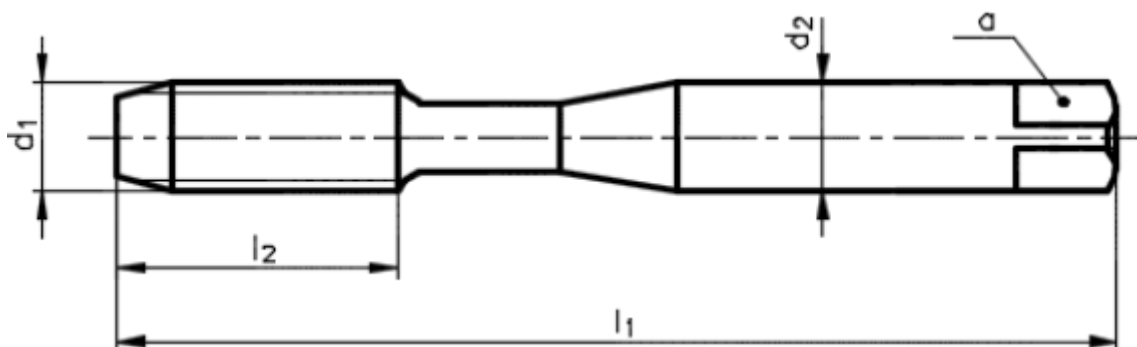


Бесстружечный метчик с внешними канавками для СОЖ

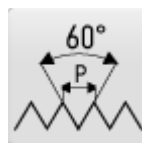


КАТАЛОЖНЫЙ НОМЕР: 2980NX

Высокопроизводительный бесстружечный метчик метрической резьбы, DIN 2174, с покрытием TiCN, для легированных сталей, конструкционных и автоматных сталей, сплавов алюминия с Si<10 % и сплавов меди,



РЕЗЬБА "М"
Метрическая резьба ISO



ЭСКИЗ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ
60°



СТАНДАРТ МЕТЧИКА
DIN 2174



ТИП "H"
Метчик для сталей с прочностью до 1100 Н/мм²



МАТЕРИАЛ МЕТЧИКА
Высокопроизводительная быстрорежущая сталь кобальтовая HSSE V3



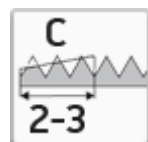
ТИП ПОКРЫТИЯ
Покрытие TiCN



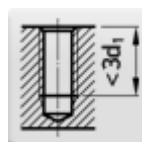
ДОПУСК РЕЗЬБЫ
ISO 1 - 4HX



ДОПУСК РЕЗЬБЫ
ISO 2 - 6HX



ЗАБОРНАЯ ЧАСТЬ "С"
Длина 2-3 витка



ТИП ОТВЕРСТИЯ
Глухое отверстие (длина резьбы <math>< 3 d_1</math>)

Выберите вариант изделия

Идентификационный номер	D1	P	Поле допуска	l1	l2	d2	a	Цена без НДС	Цена с НДС
042038192010000	M1	0,25	4HX	40	5,5	2,5	2,1	110.00 EUR	133.10 EUR
042038192012000	M1,2	0,25	4HX	40	5,5	2,5	2,1	105.70 EUR	127.90 EUR
042038192014000	M1,4	0,3	4HX	40	7	2,5	2,1	104.40 EUR	126.32 EUR
042038192016000	M1,6	0,35	6HX	40	8	2,5	2,1	102.45 EUR	123.96 EUR
042038192020000	M2	0,4	6HX	45	8	2,8	2,1	81.55 EUR	98.68 EUR
042038192025000	M2,5	0,45	6HX	50	9	2,8	2,1	79.80 EUR	96.56 EUR
042038192030000	M3	0,5	6HX	56	8	3,5	2,7	76.55 EUR	92.63 EUR
042038192040000	M4	0,7	6HX	63	11	4,5	3,4	77.50 EUR	93.78 EUR
042038192050000	M5	0,8	6HX	70	12	6	4,9	78.55 EUR	95.05 EUR
042038192060000	M6	1	6HX	80	10	6	4,9	79.80 EUR	96.56 EUR
042038192080000	M8	1,25	6HX	90	12	8	6,2	88.50 EUR	107.09 EUR
042038192100000	M10	1,5	6HX	100	15	10	8	105.70 EUR	127.90 EUR
042038192120000	M12	1,75	6HX	110	17	9	7	125.10 EUR	151.37 EUR
042038192140000	M14	2	6HX	110	20	11	9	155.70 EUR	188.40 EUR
042038192160000	M16	2	6HX	110	20	12	9	214.15 EUR	259.12 EUR
042038192200000	M20	2,5	6HX	140	20	16	12	280.90 EUR	339.89 EUR
042038192240000	M24	3	6HX	160	24	18	14,5	396.95 EUR	480.31 EUR
042038192270000	M27	3	6HX	160	18	20	16	459.05 EUR	555.45 EUR
042038192300000	M30	3,5	6HX	180	21	22	18	492.80 EUR	596.29 EUR

Применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Высоколегированные стали с прочностью до 1400 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы L > 1,5xd1)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Высоколегированные стали с прочностью до 1400 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Высоколегированные стали с прочностью до 1400 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L > 2,5xd1)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Высоколегированные стали с прочностью до 1400 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Высоколегированные стали с прочностью до 1400 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Высоколегированные стали с прочностью до 1400 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы L < 0,8xd1)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Высоколегированные стали с прочностью до 1400 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Высоколегированные стали с прочностью до 1400 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы L > 1,5xd1)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L > 2,5xd1)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы L < 0,8xd1)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	сквозное отверстие (длина резьбы L > 1,5xd1)	20-40	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	20-40	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	глухое отверстие (длина резьбы L > 2,5xd1)	20-40	Режущее масло	Рекомендуемое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	сквозное отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	20-40	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	20-40	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	сквозное отверстие (длина резьбы L < 0,8xd1)	20-40	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	20-40	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	20-40	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	сквозное отверстие (длина резьбы L > 1,5xd1)	20-40	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	20-40	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы L > 2,5xd1)	20-40	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	сквозное отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	20-40	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	20-40	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	сквозное отверстие (длина резьбы L < 0,8xd1)	20-40	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	20-40	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	20-40	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Элементная стружка	сквозное отверстие (длина резьбы L > 1,5xd1)	15-25	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Элементная стружка	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	15-25	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Элементная стружка	глухое отверстие (длина резьбы L > 2,5xd1)	15-25	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Элементная стружка	сквозное отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	15-25	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Элементная стружка	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	15-25	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Элементная стружка	сквозное отверстие (длина резьбы L < 0,8xd1)	15-25	Режущее масло	Рекомендуемое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Элементная стружка	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	15-25	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Элементная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 \times d1$)	15-25	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Инструментальные углеродистые стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L > 1,5 \times d1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Инструментальные углеродистые стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L > 2,5 \times d1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Инструментальные углеродистые стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Инструментальные углеродистые стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Инструментальные углеродистые стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Инструментальные углеродистые стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 0,8 \times d1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Инструментальные углеродистые стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 \times d1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Инструментальные углеродистые стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 \times d1$)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L > 1,5 \times d1$)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L > 2,5 \times d1$)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 0,8 \times d1$)	15-30	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 $\geq L + d1$)	15-30	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 $L < 2,5d_1$)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L > 1,5d_1$)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5d_1$)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L > 2,5d_1$)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5d_1$)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2d_1$)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 0,8d_1$)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d_1$, глубина предварительного сверления $\geq L+ d_1$)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Сливная стружка	сквозное отверстие (длина резьбы $L > 1,5d_1$)	15-25	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5d_1$)	15-25	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $L > 2,5d_1$)	15-25	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5d_1$)	15-25	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2d_1$)	15-25	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 0,8d_1$)	15-25	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d_1$, глубина предварительного сверления $\geq L+ d_1$)	15-25	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5d_1$)	15-25	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5d_1$)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы L > 1,5xd1)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L > 2,5xd1)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы L < 0,8xd1)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы L > 1,5xd1)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L > 2,5xd1)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы L < 0,8xd1)	15-30	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 ≥ L+ d1)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали	сквозное отверстие (длина резьбы L > 1,5xd1)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали	глухое отверстие (длина резьбы L > 2,5xd1)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Улучшенные стали	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5d_1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2d_1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 0,8d_1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d_1$, глубина предварительного сверления $\geq L+ d_1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали с прочностью до 1400 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L > 1,5d_1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали с прочностью до 1400 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5d_1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали с прочностью до 1400 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L > 2,5d_1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали с прочностью до 1400 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5d_1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали с прочностью до 1400 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2d_1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали с прочностью до 1400 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 0,8d_1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали с прочностью до 1400 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d_1$, глубина предварительного сверления $\geq L+ d_1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали с прочностью до 1400 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5d_1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5d_1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L > 1,5d_1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5d_1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L > 2,5d_1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5d_1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d_1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 0,8 \times d_1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d_1$, глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$)	8-14	Режущее масло	Рекомендуемое применение