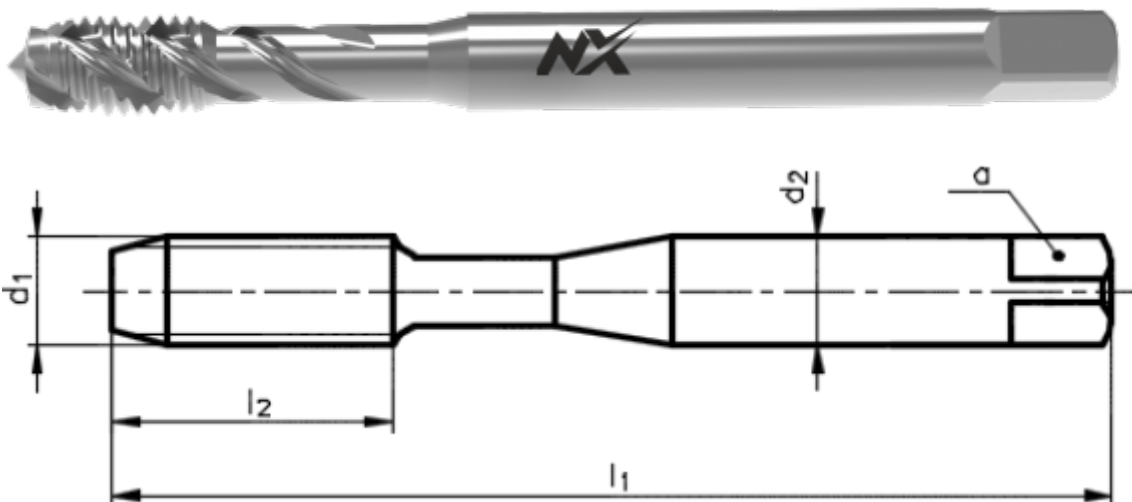


Машинный метчик со спиральной канавкой 40°

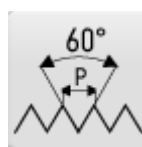


КАТАЛОЖНЫЙ НОМЕР: 2050NX

Высокопроизводительный машинный метчик метрической резьбы, со спиральной канавкой, метрической резьбы, DIN 371, для конструкционных сталей, низколегированных сталей, автоматных сталей, как альтернативу можно пользоваться в сплавах меди с длинной стружкой, сплавах алюминия с $Si < 10\%$, в чугунах с шаровидным графитом и ковком чугуна.



РЕЗЬБА "М"
Метрическая резьба ISO



ЭСКИЗ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ
60°



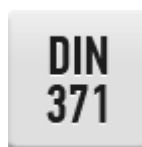
СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ
DIN13



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



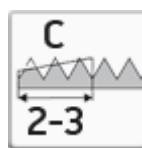
МАТЕРИАЛ МЕТЧИКА
Высокопроизводительная быстрорежущая сталь ванадиевая HSSE V3



СТАНДАРТ МЕТЧИКА
DIN 371



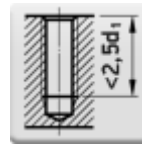
ДОПУСК РЕЗЬБЫ
ISO 2 - 6H



ЗАБОРНАЯ ЧАСТЬ "С"
Длина 2-3 витка



УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ
40°



ТИП ОТВЕРСТИЯ
Глухое отверстие (длина резьбы < 2,5 d1)

Выберите вариант изделия

Идентификационный номер	D1	P	Поле допуска	l1	l2	d2	a	Цена без НДС	Цена с НДС
042031118030000	M3	0,5	6H	56	5	3,5	2,7	20.45 EUR	24.74 EUR
042031118040000	M4	0,7	6H	63	7	4,5	3,4	20.45 EUR	24.74 EUR
042031118050000	M5	0,8	6H	70	8	6	4,9	22.00 EUR	26.62 EUR
042031118060000	M6	1	6H	80	10	6	4,9	22.00 EUR	26.62 EUR
042031118080000	M8	1,25	6H	90	13	8	6,2	30.05 EUR	36.36 EUR
042031118100000	M10	1,5	6H	100	15	10	8	35.10 EUR	42.47 EUR

Применение

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

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd1$)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd1$)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d1$, глубина предварительного сверления $\geq L+ d1$)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd1$)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd1$)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d1$, глубина предварительного сверления $\geq L+ d1$)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd1$)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd1$)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd1$)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d1$, глубина предварительного сверления $\geq L+ d1$)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd1$)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d1$, глубина предварительного сверления $\geq L+ d1$)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd1$)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd1$)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd1$)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d1$, глубина предварительного сверления $\geq L+ d1$)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение

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