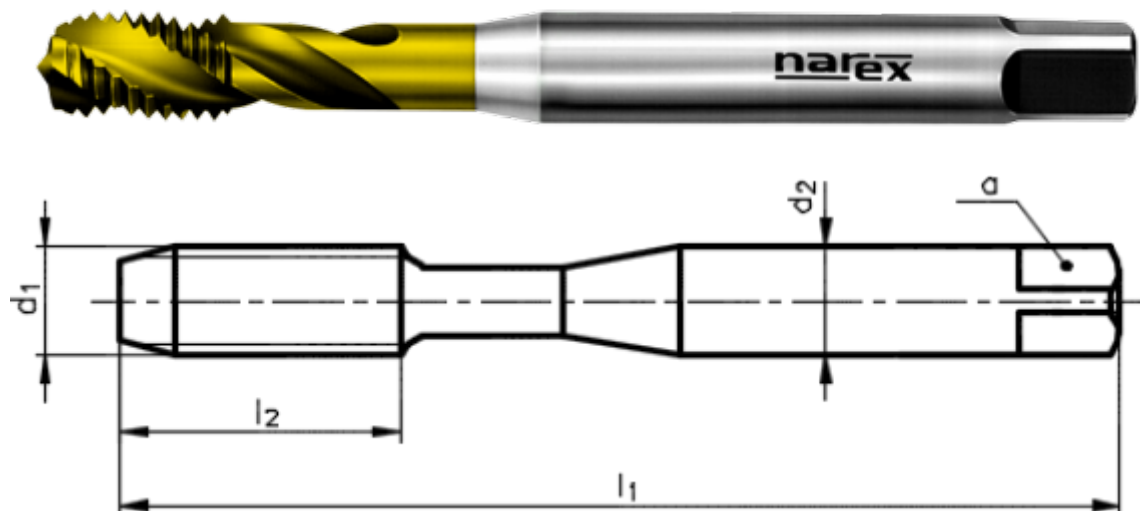


# Машинный метчик со спиральной канавкой 35°

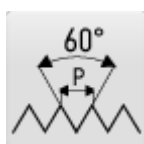


## КАТАЛОЖНЫЙ НОМЕР: 2064

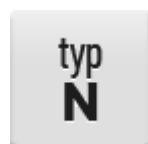
Машинный метчик со спиральной канавкой - унифицированная дюймовая резьба основного шага UNC, DIN 371, с покрытием TiN, для конструкционных сталей, низколегированных сталей, автоматных сталей, как альтернативу можно пользоваться в сплавах алюминия с Si<10%, в чугунах с шаровидным графитом и ковком чугуна.



**РЕЗЬБА "UNC"**  
Унифицированная резьба основного шага



**ЭСКИЗ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ**  
60°



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



**МАТЕРИАЛ МЕТЧИКА**  
Высокопроизводительная быстрорежущая сталь HSSE



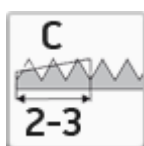
**ТИП ПОКРЫТИЯ**  
Покрытие TiN



**СТАНДАРТ МЕТЧИКА**  
~ DIN 371



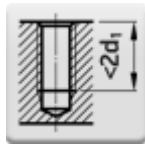
**ДОПУСК РЕЗЬБЫ**  
2B



**ЗАБОРНАЯ ЧАСТЬ "C"**  
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	I1	I2	d2	a	Цена без НДС	Цена с НДС
041535830002000	UNC5	40	2B	56	5	3,5	2,7	14.25 EUR	17.24 EUR
041535830003000	UNC6	32	2B	56	7	4	3	13.60 EUR	16.46 EUR
041535830004000	UNC8	32	2B	63	7	4,5	3,4	13.65 EUR	16.52 EUR
041535830005000	UNC10	24	2B	70	8	6	4,9	14.40 EUR	17.42 EUR
041535830006000	UNC12	24	2B	80	10	6	4,9	16.80 EUR	20.33 EUR
041535830007000	UNC1/4	20	2B	80	10	7	5,2	16.15 EUR	19.54 EUR
041535830009000	UNC5/16	18	2B	90	13	8	6,2	17.00 EUR	20.57 EUR
041535830011000	UNC3/8	16	2B	90	15	9	7	19.40 EUR	23.47 EUR

## Применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Алюминиевый сплав с содержанием Si $< 10\%$	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd1$ )	15-30	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si $< 10\%$	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	15-30	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si $< 10\%$	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd1$ )	15-30	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si $> 10\%$	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd1$ )	14-20	Эмульсия	Допустимое применение

<b>ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ</b>	<b>ТИП ОТВЕРСТИЯ</b>	<b>СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ</b>	<b>СМАЗКА</b>	<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>
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
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd1$ )	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd1$ )	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d1$ , глубина предварительного сверления $\geq L+ d1$ )	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd1$ )	10-15	Режущее масло	Допустимое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd1$ )	10-15	Режущее масло	Допустимое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d1$ , глубина предварительного сверления $\geq L+ d1$ )	10-15	Режущее масло	Допустимое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd1$ )	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd1$ )	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d1$ , глубина предварительного сверления $\geq L+ d1$ )	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d1$ , глубина предварительного сверления $\geq L+ d1$ )	6-8	Эмульсия	Допустимое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5xd1$ )	6-8	Эмульсия	Допустимое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd1$ )	6-8	Эмульсия	Допустимое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd1$ )	6-8	Эмульсия	Допустимое применение