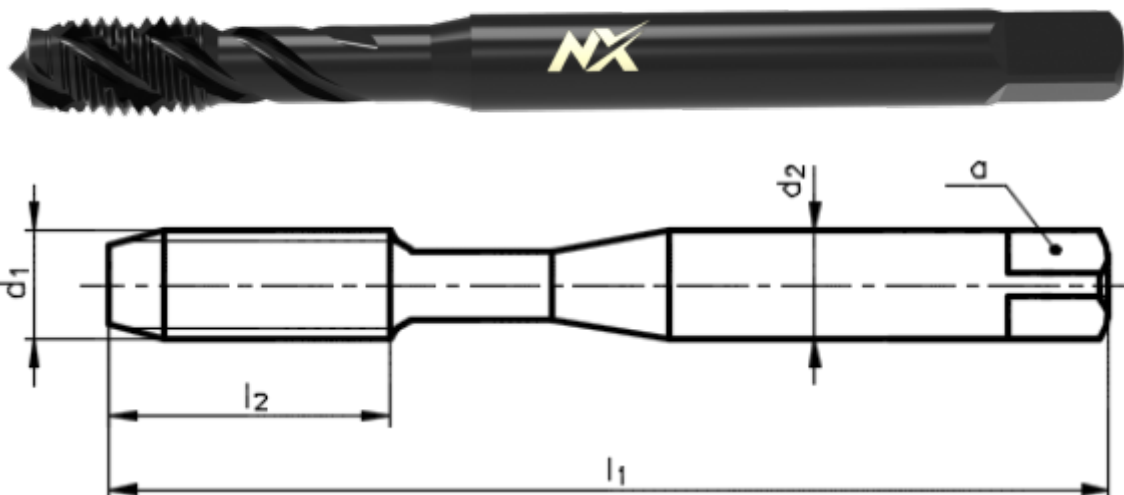


# Машинный метчик со спиральной канавкой 40°

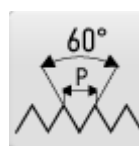


## КАТАЛОЖНЫЙ НОМЕР: 2090NX

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



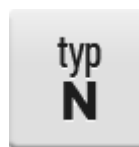
**РЕЗЬБА "М"**  
Метрическая резьба ISO



**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 ванадиевая HSSE V3



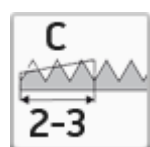
**ТИП ПОКРЫТИЯ**  
Покрытие OX



**СТАНДАРТ МЕТЧИКА**  
DIN 371



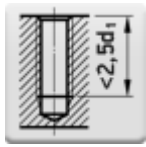
**ДОПУСК РЕЗЬБЫ**  
ISO 2 - 6H



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



**УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ**  
40°



#### ТИП ОТВЕРСТИЯ

Глухое отверстие (длина резьбы <math>< 2,5 d1</math>)

## Выберите вариант изделия

Идентификационный номер	D1	P	Поле допуска	l1	l2	d2	a	Цена без НДС	Цена с НДС
042037118030000	M3	0,5	6H	56	5	3,5	2,7	20.90 EUR	25.29 EUR
042037118040000	M4	0,7	6H	63	7	4,5	3,4	20.90 EUR	25.29 EUR
042037118050000	M5	0,8	6H	70	8	6	4,9	22.50 EUR	27.23 EUR
042037118060000	M6	1	6H	80	10	6	4,9	22.50 EUR	27.23 EUR
042037118080000	M8	1,25	6H	90	13	8	6,2	30.60 EUR	37.03 EUR
042037118100000	M10	1,5	6H	100	15	10	8	35.90 EUR	43.44 EUR

## Применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы <math>< 1,5 d1</math>, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si <math>< 10\%</math>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si <math>< 10\%</math>	глухое отверстие (длина резьбы <math>< 1,5 d1</math>, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	10-12	Режущее масло/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)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	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	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое 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 $L < 2xd_1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd_1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d_1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d_1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$ )	6-10	Режущее масло/Эмульсия	Альтернативное применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd_1$ )	6-10	Режущее масло/Эмульсия	Альтернативное применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd_1$ )	6-10	Режущее масло/Эмульсия	Альтернативное применение

**NAREX Ždánice, spol. s r.o.**

Městečko 250  
696 32 Ždánice, Česká republika

Tel.: +420 518 607 111  
Fax: +420 518 607 153  
E-mail: [sales@narexzd.cz](mailto:sales@narexzd.cz)  
Web: [www.narexzd.cz](http://www.narexzd.cz)