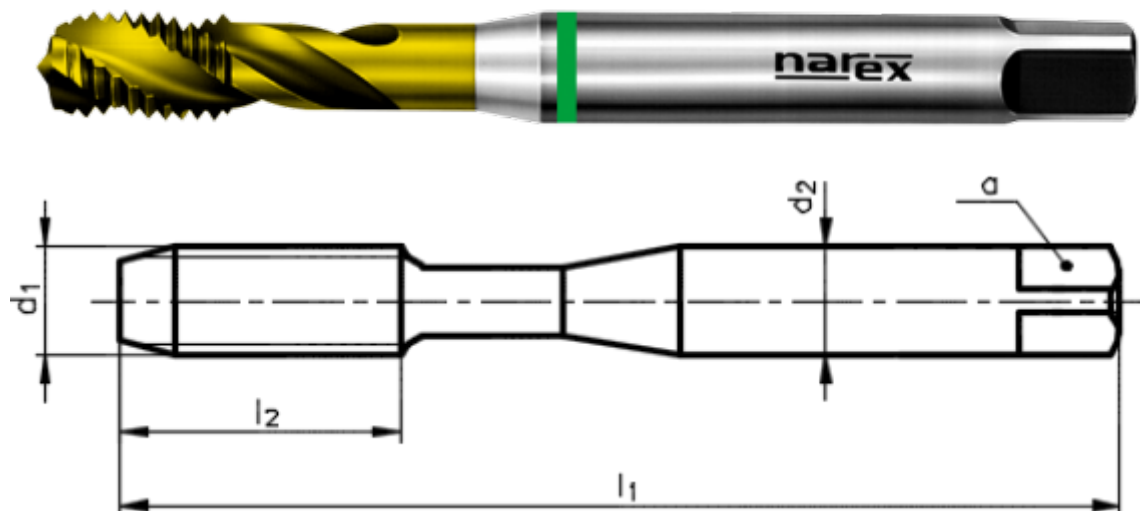


# Машинный метчик со спиральной канавкой 35°

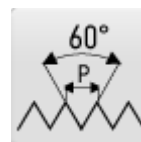


## КАТАЛОЖНЫЙ НОМЕР: 2210

Машинный метчик метрической резьбы, со спиральной канавкой, DIN 371, с покрытием TiN, для универсального использования.



**РЕЗЬБА "М"**  
Метрическая резьба ISO



**ЭСКИЗ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ**  
60°



**СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ**  
DIN13



**ТИП "UNI"**  
Универсальный метчик



**МАТЕРИАЛ МЕТЧИКА**  
Высокопроизводительная быстрорежущая сталь ванадиевая HSSE V3



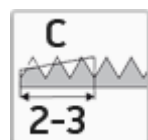
**ТИП ПОКРЫТИЯ**  
Покрытие TiN



**СТАНДАРТ МЕТЧИКА**  
DIN 371



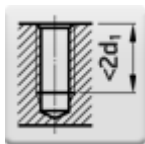
**ДОПУСК РЕЗЬБЫ**  
ISO 2 - 6H



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



**УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ**  
35°



#### ТИП ОТВЕРСТИЯ

Глухое отверстие (длина резьбы  $< 2 d_1$ )

## Выберите вариант изделия

Идентификационный номер	D1	P	Поле допуска	I1	I2	d2	a	Цена без НДС	Цена с НДС
041535124030000	M3	0,5	6H	56	5	3,5	2,7	15.10 EUR	18.27 EUR
041535124040000	M4	0,7	6H	63	7	4,5	3,4	15.10 EUR	18.27 EUR
041535124050000	M5	0,8	6H	70	8	6	4,9	15.40 EUR	18.63 EUR
041535124060000	M6	1	6H	80	10	6	4,9	16.10 EUR	19.48 EUR
041535124080000	M8	1,25	6H	90	13	8	6,2	18.65 EUR	22.57 EUR
041535124100000	M10	1,5	6H	100	15	10	8	21.95 EUR	26.56 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 $< 1,5 d_1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$ )	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 d_1$ )	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 d_1$ )	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si $< 10\%$	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 d_1$ )	12-20	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si $< 10\%$	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 d_1$ )	12-20	Эмульсия	Рекомендуемое 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 < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	12-20	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	12-20	Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$ )	12-20	Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$ )	12-20	Эмульсия	Допустимое применение
Инструментальные углеродистые стали с прочностью до 1100 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$ )	4-6	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Инструментальные углеродистые стали с прочностью до 1100 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	4-6	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Инструментальные углеродистые стали с прочностью до 1100 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$ )	4-6	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$ )	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$ )	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 450-800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$ )	6-10	Режущее масло	Допустимое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 450-800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$ )	6-10	Режущее масло	Допустимое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 450-800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	6-10	Режущее масло	Допустимое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 600-1000 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$ )	4-7	Режущее масло	Допустимое применение

<b>ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ</b>	<b>ТИП ОТВЕРСТИЯ</b>	<b>СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ</b>	<b>СМАЗКА</b>	<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 600-1000 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d_1$ )	4-7	Режущее масло	Допустимое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 600-1000 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d_1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$ )	4-7	Режущее масло	Допустимое применение
Серый чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 \times d_1$ )	8-12	Эмульсия	Допустимое применение
Серый чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$ )	8-12	Эмульсия	Допустимое применение
Серый чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d_1$ )	8-12	Эмульсия	Допустимое применение
Серый чугун	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d_1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$ )	8-12	Эмульсия	Допустимое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d_1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$ )	12-20	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$ )	12-20	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d_1$ )	12-20	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d_1$ )	4-6	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d_1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$ )	4-6	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$ )	4-6	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d_1$ )	4-6	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d_1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$ )	4-6	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$ )	4-6	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d_1$ )	7-10	Эмульсия	Допустимое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d_1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$ )	7-10	Эмульсия	Допустимое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 d_1$ )	7-10	Эмульсия	Допустимое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 d_1$ )	7-10	Эмульсия	Допустимое применение