

# Станочный метчик с винтовой канавкой 35°

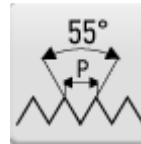


## КАТАЛОЖНЫЙ НОМЕР: 2250FIS

Машинный метчик со спиральной канавкой для ловильного оборудования, DIN 371, для универсального использования.



**РЕЗЬБА "BSF"**  
Мелкая резьба Уитворта



**ЭСКИЗ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ**  
55°



**СТАНДАРТ МЕТЧИКА**  
BS 84



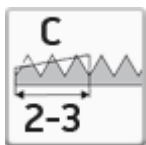
**ТИП "UNI"**  
Универсальный метчик



**МАТЕРИАЛ МЕТЧИКА**  
Высокопроизводительная быстрорежущая сталь HSSE



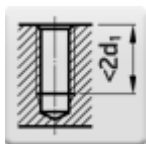
**СТАНДАРТ МЕТЧИКА**  
~ DIN 371



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



**УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ**  
35°



**ТИП ОТВЕРСТИЯ**  
Глухое отверстие (длина резьбы <math>< 2 d\_1</math>)

# Выберите вариант изделия

Идентификационный номер	D1	P	Поле допуска	I1	I2	d2	a	Цена без НДС	Цена с НДС
041529915011000	BSF3/8	20		100	15	10	8	19.65 EUR	23.78 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 $L < 1,5 \times d1$ )	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$ )	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si $< 10\%$	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$ )	12-20	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si $< 10\%$	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$ )	12-20	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si $< 10\%$	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	12-20	Эмульсия	Рекомендуемое 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
Алюминиевый сплав с содержанием Si $> 10\%$	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	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

<b>ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ</b>	<b>ТИП ОТВЕРСТИЯ</b>	<b>СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ</b>	<b>СМАЗКА</b>	<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>
Инструментальные углеродистые стали с прочностью до 1100 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ 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 < 1,5xd1)	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 ≥ 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 < 1,5xd1)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	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 < 2xd1)	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 ≥ L+ 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 < 1,5xd1)	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 < 1,5xd1)	4-7	Режущее масло	Допустимое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 600-1000 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	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 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	4-7	Режущее масло	Допустимое применение
Серый чугун	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	8-12	Эмульсия	Допустимое применение
Серый чугун	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	8-12	Эмульсия	Допустимое применение
Серый чугун	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	8-12	Эмульсия	Допустимое применение
Серый чугун	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	8-12	Эмульсия	Допустимое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	12-20	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$ )	12-20	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$ )	12-20	Режущее масло	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$ )	4-6	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	4-6	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$ )	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 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	4-6	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$ )	4-6	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$ )	4-6	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$ )	7-10	Эмульсия	Допустимое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	7-10	Эмульсия	Допустимое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 \times d1$ )	7-10	Эмульсия	Допустимое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$ )	7-10	Эмульсия	Допустимое применение