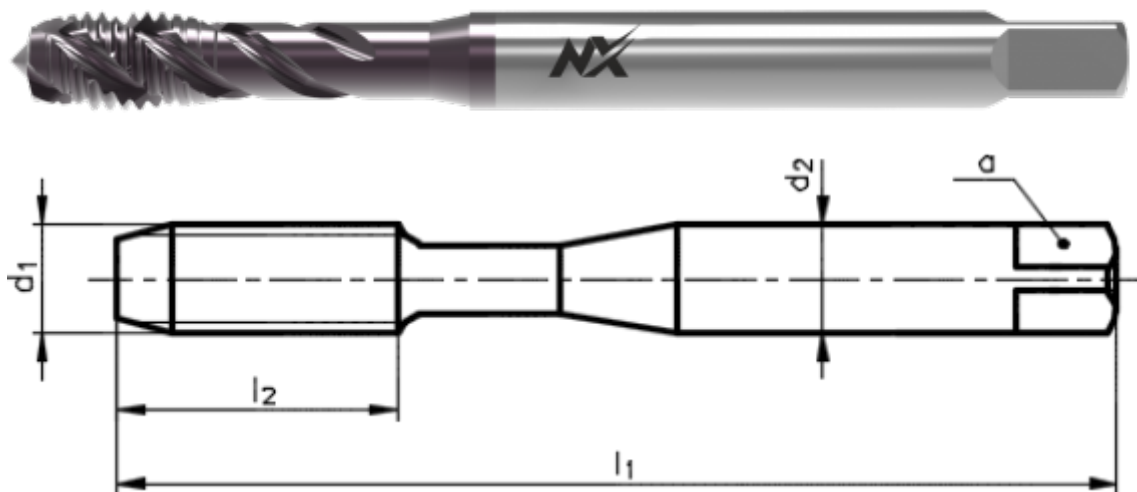


# Машинный метчик со спиральной канавкой 40°



## КАТАЛОЖНЫЙ НОМЕР: 2280NX

Высокопроизводительный машинный метчик метрической резьбы, со спиральной канавкой, DIN 371, с покрытием TiCN, для нержавеющей стали, цементированных и азотированных сталей, технически чистой меди и её сплавов с длинной стружкой.



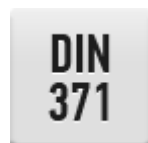
**РЕЗЬБА "М"**  
Метрическая резьба ISO



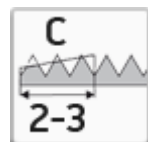
**СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ**  
DIN13



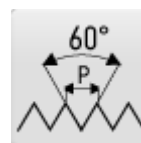
**МАТЕРИАЛ МЕТЧИКА**  
Высокопроизводительная быстрорежущая сталь ванадиевая HSSE V3



**СТАНДАРТ МЕТЧИКА**  
DIN 371



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



**ЭСКИЗ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ**  
60°



**ТИП "VA"**  
Метчик для нержавеющей стали



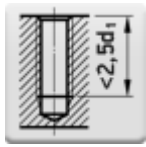
**ТИП ПОКРЫТИЯ**  
Покрытие TiCN



**ДОПУСК РЕЗЬБЫ**  
ISO 2 - 6H



**УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ**  
40°



#### ТИП ОТВЕРСТИЯ

Глухое отверстие (длина резьбы < 2,5 d1)

## Выберите вариант изделия

Идентификационный номер	D1	P	Поле допуска	I1	I2	d2	a	Цена без НДС	Цена с НДС
042038132030000	M3	0,5	6H	56	5	3,5	2,7	30.15 EUR	36.48 EUR
042038132040000	M4	0,7	6H	63	7	4,5	3,4	29.50 EUR	35.70 EUR
042038132050000	M5	0,8	6H	70	8	6	4,9	30.45 EUR	36.84 EUR
042038132060000	M6	1	6H	80	10	6	4,9	31.35 EUR	37.93 EUR
042038132080000	M8	1,25	6H	90	13	8	6,2	44.70 EUR	54.09 EUR
042038132100000	M10	1,5	6H	100	15	10	8	57.00 EUR	68.97 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 < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	15-20	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)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Элементная стружка	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Элементная стружка	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Элементная стружка	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Элементная стружка	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Инструментальные углеродистые стали с прочностью до 1100 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Инструментальные углеродистые стали с прочностью до 1100 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое 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 $L < 1,5 \times d_1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Инструментальные углеродистые стали с прочностью до 1100 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d_1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные 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	Допустимое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 \times d_1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d_1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 450-800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 450-800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d_1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 450-800 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
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 450-800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 \times d_1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое 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 $\geq L + d_1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 600-1000 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 \times d_1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 600-1000 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 600-1000 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d_1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение

<b>ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ</b>	<b>ТИП ОТВЕРСТИЯ</b>	<b>СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ</b>	<b>СМАЗКА</b>	<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>
Медь технически чистая	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$ )	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Медь технически чистая	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$ )	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Медь технически чистая	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Медь технически чистая	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 \times d1$ )	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 \times d1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 \times d1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Улучшенные стали	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 \times d1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5d_1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5d_1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd_1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цинк и сплавы цинка	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d_1$ , глубина предварительного сверления $\geq L+ d_1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Цинк и сплавы цинка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5xd_1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Цинк и сплавы цинка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd_1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Цинк и сплавы цинка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd_1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd_1$ )	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd_1$ )	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d_1$ , глубина предварительного сверления $\geq L+ d_1$ )	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5xd_1$ )	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение