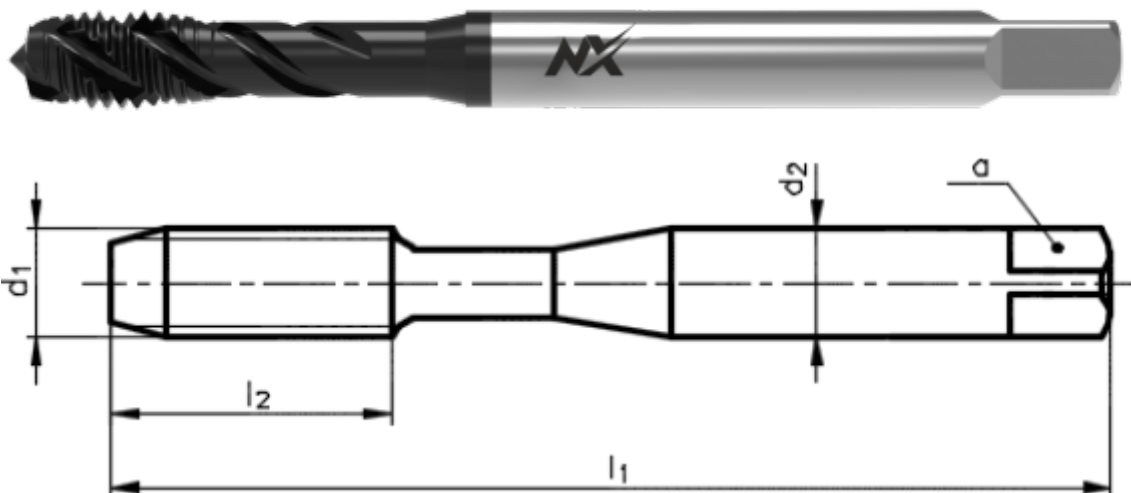


Машинный метчик со спиральной канавкой 40°



КАТАЛОЖНЫЙ НОМЕР: 2290NX

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



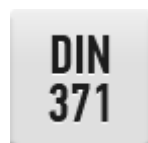
РЕЗЬБА "М"
Метрическая резьба ISO



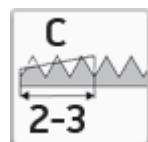
СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ
DIN13



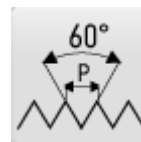
МАТЕРИАЛ МЕТЧИКА
Высокопроизводительная быстрорежущая сталь ванадиевая HSSE V3



СТАНДАРТ МЕТЧИКА
DIN 371



ЗАБОРНАЯ ЧАСТЬ "С"
Длина 2-3 витка



ЭСКИЗ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ
60°



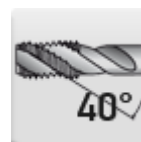
ТИП "VA"
Метчик для нержавеющей сталей



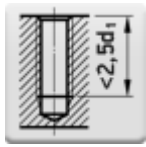
ТИП ПОКРЫТИЯ
Покрытие OX



ДОПУСК РЕЗЬБЫ
ISO 2 - 6H



УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ
40°



ТИП ОТВЕРСТИЯ

Глухое отверстие (длина резьбы $< 2,5 d_1$)

Выберите вариант изделия

Идентификационный номер	D1	P	Поле допуска	l1	l2	d2	a	Цена без НДС	Цена с НДС
042037132020000	M2	0,4	6H	45	8	2,8	2,1	40.15 EUR	48.58 EUR
042037132025000	M2,5	0,45	6H	50	9	2,8	2,1	32.65 EUR	39.51 EUR
042037132030000	M3	0,5	6H	56	5	3,5	2,7	22.80 EUR	27.59 EUR
042037132035000	M3,5	0,6	6H	56	6	4	3	25.20 EUR	30.49 EUR
042037132040000	M4	0,7	6H	63	7	4,5	3,4	22.55 EUR	27.29 EUR
042037132050000	M5	0,8	6H	70	8	6	4,9	23.05 EUR	27.89 EUR
042037132060000	M6	1	6H	80	10	6	4,9	24.55 EUR	29.71 EUR
042037132080000	M8	1,25	6H	90	13	8	6,2	35.45 EUR	42.89 EUR
042037132100000	M10	1,5	6H	100	15	10	8	45.10 EUR	54.57 EUR

Применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd_1$)	10-15	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d_1$, глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$)	10-15	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5xd_1$)	10-15	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-15	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
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 < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	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)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Элементная стружка	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ 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

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Инструментальные углеродистые стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Инструментальные углеродистые стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Инструментальные углеродистые стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Инструментальные углеродистые стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	10-15	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	10-15	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-15	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-15	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 450-800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 450-800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 450-800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 450-800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 600-1000 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 600-1000 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 600-1000 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 600-1000 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Медь технически чистая	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Медь технически чистая	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Медь технически чистая	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Медь технически чистая	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-15	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	10-15	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	10-15	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-15	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Улучшенные стали	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Улучшенные стали	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5d_1$)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5d_1$)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d_1$, глубина предварительного сверления $\geq L+ d_1$)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5d_1$)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5d_1$)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd_1$)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цинк и сплавы цинка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd_1$)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое 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
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	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 $< 1,5 d_1$, глубина предварительного сверления $\geq L+ d_1$)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5xd_1$)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd_1$)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение