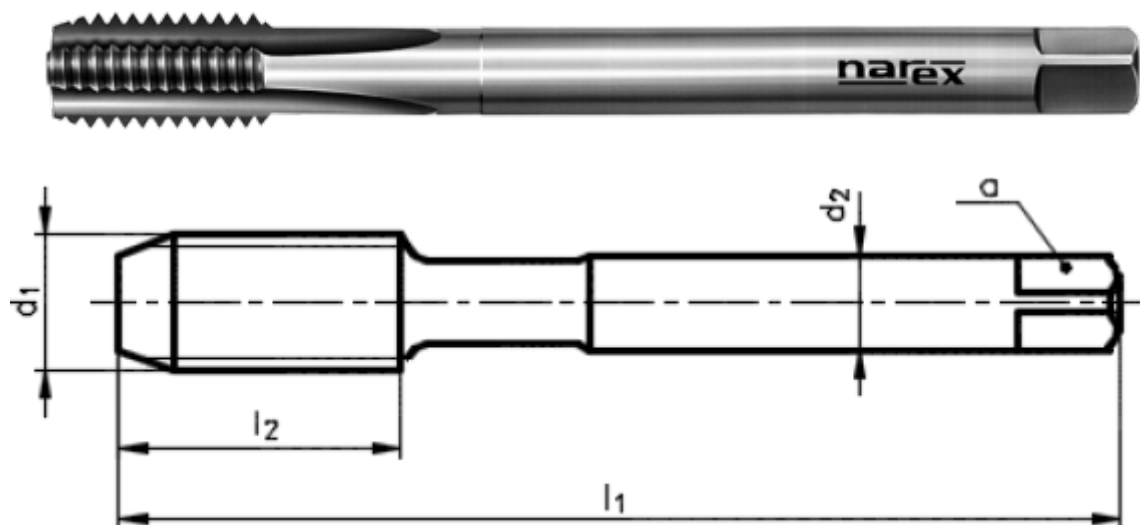


# Машинный метчик с прямой канавкой

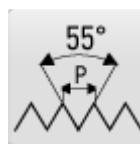


## КАТАЛОЖНЫЙ НОМЕР: 3002

Машинный метчик трубной цилиндрической резьбы с прямой канавкой, DIN 5156, для конструкционных сталей, низколегированных сталей, автоматных сталей, сплавов меди с короткой стружкой, как альтернативу можно пользоваться в чугунах и сплавах алюминия Si>10%.



**РЕЗЬБА "G"**  
Трубная цилиндрическая резьба



**ЭСКИЗ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ**  
55°



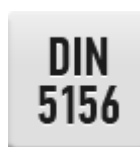
**СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ**  
DIN ISO 228



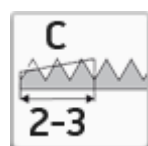
**ТИП "N"**  
Метчик для сталей с прочностью до 800 Н/мм<sup>2</sup>



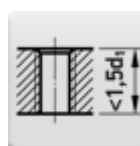
**МАТЕРИАЛ МЕТЧИКА**  
Высокопроизводительная быстрорежущая сталь HSSE



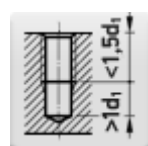
**СТАНДАРТ МЕТЧИКА**  
DIN 5156



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



**ТИП ОТВЕРСТИЯ**  
Сквозное отверстие (длина резьбы  $L < 1,5d_1$ )



**ТИП ОТВЕРСТИЯ**  
Глухое отверстие (длина резьбы  $< 1,5 d_1$ , глубина предварительного сверления  $\geq L + d_1$ )

## Выберите вариант изделия

Идентификационный номер	D1	P	Поле допуска	I1	I2	d2	a	Цена без НДС	Цена с НДС
041531614003000	G1/8"	28		90	20	7	5,5	14.15 EUR	17.12 EUR
041531614007000	G1/4"	19		100	21	11	9	18.75 EUR	22.69 EUR
041531614011000	G3/8"	19		100	21	12	9	23.35 EUR	28.25 EUR
041531614013000	G1/2"	14		125	24	16	12	31.90 EUR	38.60 EUR
041531614015000	G5/8"	14		125	24	18	14,5	39.05 EUR	47.25 EUR
041531614017000	G3/4"	14		140	26	20	16	50.10 EUR	60.62 EUR
041531614019000	G7/8"	14		150	28	22	18	66.60 EUR	80.59 EUR
041531614021000	G1"	11		160	30	25	20	72.10 EUR	87.24 EUR
041531614022000	G1 1/8"	11		170	30	28	22	100.80 EUR	121.97 EUR
041531614023000	G1 1/4"	11		170	30	32	24	120.50 EUR	145.81 EUR
041531614024000	G1 3/8"	11		180	32	36	29	Запросить цену	
041531614025000	G1 1/2"	11		190	32	36	29	163.15 EUR	197.41 EUR
041531614027000	G1 3/4"	11		190	32	40	32	216.50 EUR	261.97 EUR
041531614029000	G2"	11		220	40	45	35	244.55 EUR	295.91 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 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	сквозное отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	8-10	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	сквозное отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	12-15	Эмульсия	Допустимое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Элементная стружка	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$ )	10-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Элементная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	10-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 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
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм <sup>2</sup>	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$ )	4-6	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Серый чугун	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$ )	7-10	Эмульсия	Допустимое применение
Серый чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$ )	7-10	Эмульсия	Допустимое применение
Серый чугун	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	7-10	Эмульсия	Допустимое применение
Серый чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 \times d1$ )	7-10	Эмульсия	Допустимое применение
Серый чугун	сквозное отверстие (длина резьбы $L > 1,5 \times d1$ )	7-10	Эмульсия	Допустимое применение
Серый чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$ )	7-10	Эмульсия	Допустимое применение