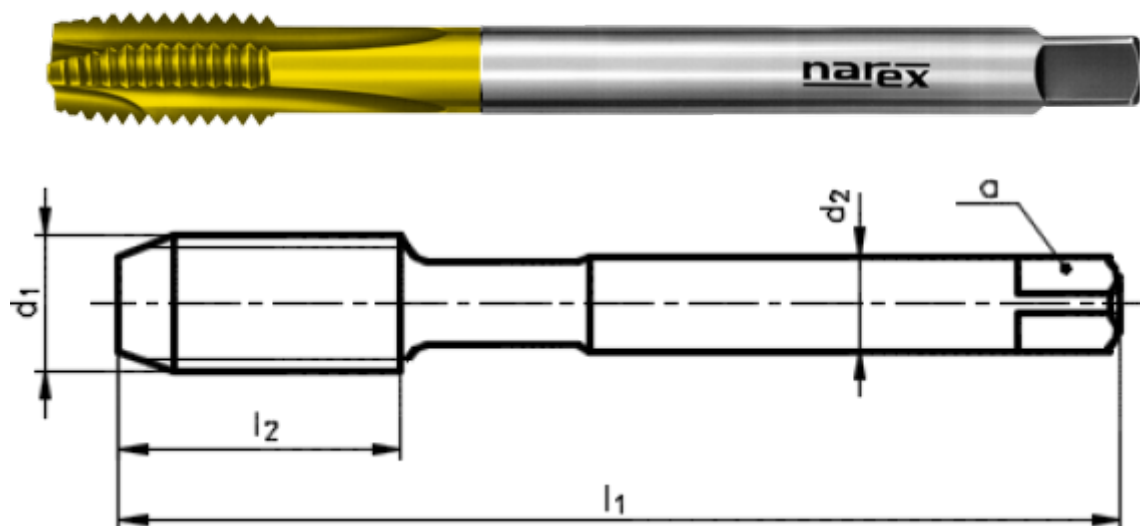


Машинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом

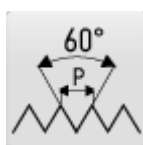


КАТАЛОЖНЫЙ НОМЕР: 3514

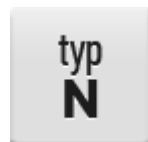
Машинный метчик - унифицированная дюймовая резьба основного шага UNC с прямой канавкой и со стружколомом, с покрытием TiN, DIN 376, для конструкционных сталей, низколегированных сталей, автоматных сталей, как альтернативу можно пользоваться в сплавах меди с короткой стружкой, сплавах алюминия с Si<10%, в сером чугуне и чугуне с шаровидным графитом.



РЕЗЬБА "UNC"
Унифицированная резьба основного шага



ЭСКИЗ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ
60°



ТИП "N"
Метчик для сталей с прочностью до 800 Н/мм²



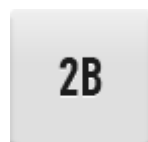
МАТЕРИАЛ МЕТЧИКА
Высокопроизводительная быстрорежущая сталь HSSE



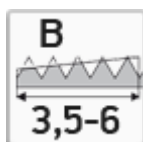
ТИП ПОКРЫТИЯ
Покрытие TiN



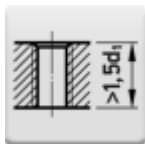
СТАНДАРТ МЕТЧИКА
~ DIN 376



ДОПУСК РЕЗЬБЫ
2B



ЗАБОРНАЯ ЧАСТЬ "B"
Длина 3,5-6 витков



ТИП ОТВЕРСТИЯ

Сквозное отверстие (длина резьбы $L > 1,5 \times d1$)

Выберите вариант изделия

Идентификационный номер	D1	P	Поле допуска	l1	l2	d2	a	Цена без НДС	Цена с НДС
041535920012000	UNC7/16	14	2B	100	20	8	6,2	22.75 EUR	27.53 EUR
041535920013000	UNC1/2	13	2B	110	23	9	7	24.55 EUR	29.71 EUR
041535920014000	UNC9/16	12	2B	110	25	11	9	36.80 EUR	44.53 EUR
041535920015000	UNC5/8	11	2B	110	25	12	9	31.20 EUR	37.75 EUR
041535920017000	UNC3/4	10	2B	125	30	14	11	42.15 EUR	51.00 EUR
041535920019000	UNC7/8	9	2B	140	30	18	14,5	51.40 EUR	62.19 EUR
041535920021000	UNC1	8	2B	160	36	18	14,5	67.05 EUR	81.13 EUR
041535920022000	UNC1 1/8	7	2B	180	40	22	18	80.50 EUR	97.41 EUR

Применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L > 1,5 \times d1$)	10-14	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	10-14	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	15-30	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	сквозное отверстие (длина резьбы $L > 1,5 \times d1$)	15-30	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$)	14-20	Эмульсия	Допустимое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	сквозное отверстие (длина резьбы $L > 1,5 \times d_1$)	14-20	Эмульсия	Допустимое применение
Элементная стружка	сквозное отверстие (длина резьбы $L > 1,5 \times d_1$)	15-25	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Элементная стружка	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)	15-25	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L > 1,5 \times d_1$)	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L > 1,5 \times d_1$)	6-10	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)	6-10	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L > 1,5 \times d_1$)	8-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)	8-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм ²	сквозное отверстие (длина резьбы $L > 1,5 \times d_1$)	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d_1$, глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$)	6-8	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	сквозное отверстие (длина резьбы $L > 1,5 \times d_1$)	6-8	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	сквозное отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$)	6-8	Эмульсия	Рекомендуемое применение