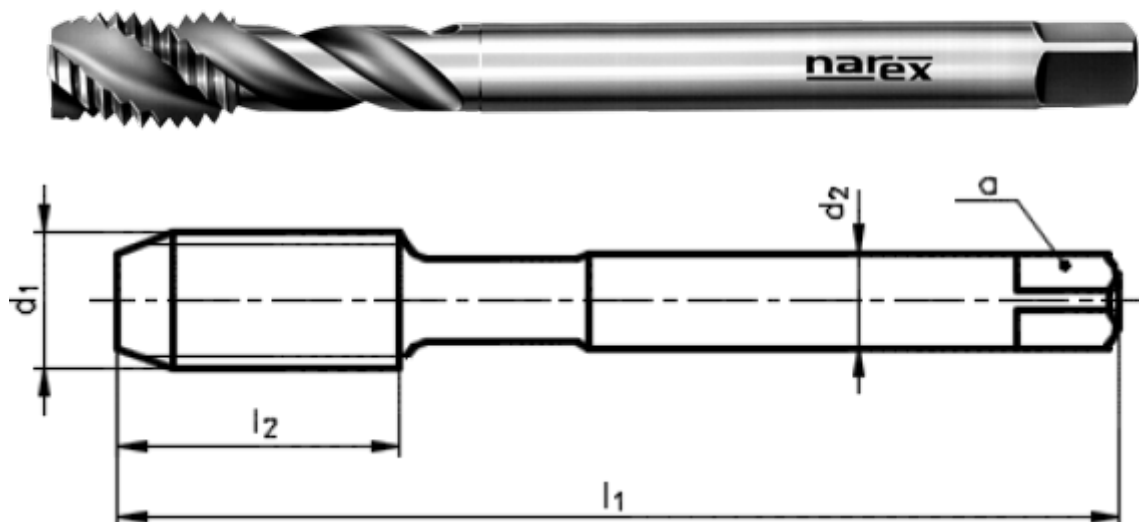


Машинный метчик со спиральной канавкой 35°

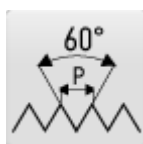


КАТАЛОЖНЫЙ НОМЕР: 4054

Машинный метчик со спиральной канавкой - унифицированная дюймовая резьба основного шага UNC DIN 376, для конструкционных сталей, низколегированных сталей, автоматных сталей, как альтернативу можно пользоваться в сплавах меди с длинной стружкой, сплавах алюминия с $Si < 10\%$, в чугунах с шаровидным графитом и ковком чугуне.



РЕЗЬБА "UNC"
Унифицированная резьба основного шага



ЭСКИЗ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ
60°



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



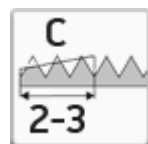
МАТЕРИАЛ МЕТЧИКА
Высокопроизводительная быстрорежущая сталь HSSE



СТАНДАРТ МЕТЧИКА
~ DIN 376



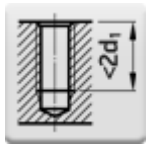
ДОПУСК РЕЗЬБЫ
2B



ЗАБОРНАЯ ЧАСТЬ "C"
Длина 2-3 витка



УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ
35°

**ТИП ОТВЕРСТИЯ**

Глухое отверстие (длина резьбы < 2 d1)

Выберите вариант изделия

Идентификационный номер	D1	P	Поле допуска	I1	I2	d2	a	Цена без НДС	Цена с НДС
041531930012000	UNC7/16	14	2B	100	18	8	6,2	20.20 EUR	24.44 EUR
041531930013000	UNC1/2	13	2B	110	20	9	7	20.40 EUR	24.68 EUR
041531930014000	UNC9/16	12	2B	110	20	11	9	28.95 EUR	35.03 EUR
041531930015000	UNC5/8	11	2B	110	20	12	9	27.40 EUR	33.15 EUR
041531930017000	UNC3/4	10	2B	125	25	14	11	34.20 EUR	41.38 EUR
041531930019000	UNC7/8	9	2B	140	25	18	14,5	41.70 EUR	50.46 EUR
041531930021000	UNC1	8	2B	160	30	18	14,5	56.55 EUR	68.43 EUR

Применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	14-20	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	14-20	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	14-20	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-14	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-14	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	10-14	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	6-10	Режущее масло	Допустимое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	6-10	Режущее масло	Допустимое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	6-10	Режущее масло	Допустимое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	10-14	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-14	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-14	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	4-7	Эмульсия	Допустимое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	4-7	Эмульсия	Допустимое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	4-7	Эмульсия	Допустимое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	4-7	Эмульсия	Допустимое применение