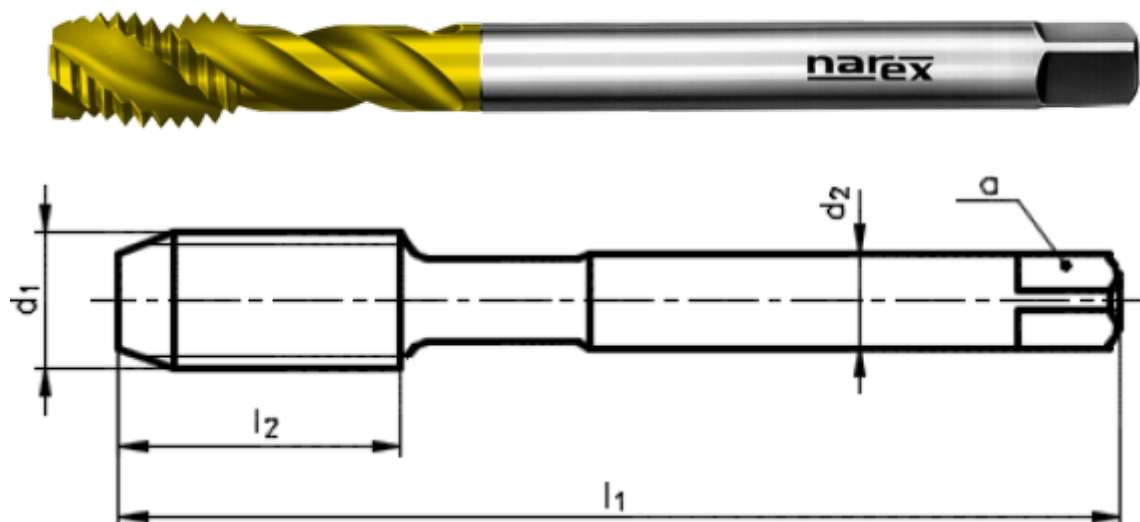


# Машинный метчик со спиральной канавкой 35°

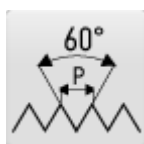


## КАТАЛОЖНЫЙ НОМЕР: 4065

Машинный метчик со спиральной канавкой - унифицированная дюймовая резьба мелкого шага UNF DIN 374, с покрытием TiN, для конструкционных сталей, низколегированных сталей, автоматных сталей, как альтернативу можно пользоваться в сплавах меди с длинной стружкой, сплавах алюминия с Si<10%, в чугуне с шаровидным графитом и ковком чугуне.



**РЕЗЬБА "UNF"**  
Унифицированная резьба мелкого шага



**ЭСКИЗ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ**  
60°



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



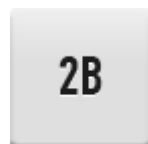
**МАТЕРИАЛ МЕТЧИКА**  
Высокопроизводительная быстрорежущая сталь HSSE



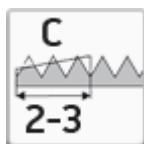
**ТИП ПОКРЫТИЯ**  
Покрытие TiN



**СТАНДАРТ МЕТЧИКА**  
~ DIN 374



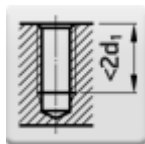
**ДОПУСК РЕЗЬБЫ**  
2B



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



УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ  
35°



ТИП ОТВЕРСТИЯ  
Глухое отверстие (длина резьбы  $< 2 d_1$ )

## Выберите вариант изделия

Идентификационный номер	D1	P	Поле допуска	l1	l2	d2	a	Цена без НДС	Цена с НДС
041535930102000	UNF5	44	2B	56	5	2,2	-	15.50 EUR	18.76 EUR
041535930103000	UNF6	40	2B	56	7	2,5	2,1	15.80 EUR	19.12 EUR
041535930104000	UNF8	36	2B	63	7	2,8	2,1	15.80 EUR	19.12 EUR
041535930105000	UNF10	32	2B	70	8	3,5	2,7	16.70 EUR	20.21 EUR
041535930106000	UNF12	28	2B	80	10	4	3	19.15 EUR	23.17 EUR
041535930107000	UNF1/4	28	2B	80	10	4,5	3,4	18.35 EUR	22.20 EUR
041535930109000	UNF5/16	24	2B	90	13	6	4,9	19.20 EUR	23.23 EUR
041535930111000	UNF3/8	24	2B	90	15	7	5,5	20.60 EUR	24.93 EUR
041535930112000	UNF7/16	20	2B	100	15	8	6,2	26.75 EUR	32.37 EUR
041535930113000	UNF1/2	20	2B	100	14	9	7	26.85 EUR	32.49 EUR
041535930114000	UNF9/16	18	2B	100	16	11	9	42.40 EUR	51.30 EUR
041535930115000	UNF5/8	18	2B	100	16	12	9	35.85 EUR	43.38 EUR
041535930117000	UNF3/4	16	2B	110	20	14	11	47.00 EUR	56.87 EUR
041535930119000	UNF7/8	14	2B	125	20	18	14,5	57.10 EUR	69.09 EUR
041535930121000	UNF1	12	2B	140	22	18	14,5	79.00 EUR	95.59 EUR

## 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 $L < 1,5 \times d1$ )	15-30	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$ )	15-30	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	15-30	Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	14-20	Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$ )	14-20	Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$ )	14-20	Эмульсия	Допустимое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$ )	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$ )	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	10-15	Режущее масло	Допустимое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$ )	10-15	Режущее масло	Допустимое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$ )	10-15	Режущее масло	Допустимое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$ )	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 \times d1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$ )	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d1$ )	6-8	Эмульсия	Допустимое применение

<b>ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ</b>	<b>ТИП ОТВЕРСТИЯ</b>	<b>СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ</b>	<b>СМАЗКА</b>	<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	6-8	Эмульсия	Допустимое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 \times d1$ )	6-8	Эмульсия	Допустимое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d1$ )	6-8	Эмульсия	Допустимое применение