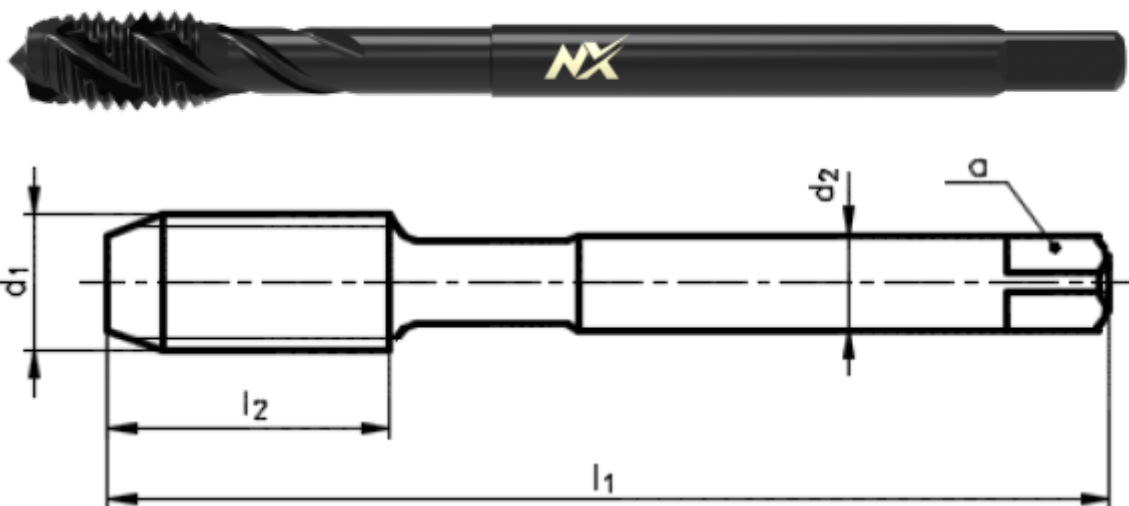


# Машинный метчик со спиральной канавкой 40°

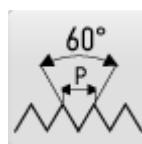


## КАТАЛОЖНЫЙ НОМЕР: 4090NX

Высокопроизводительный машинный метчик метрической резьбы, со спиральной канавкой, DIN 376, с покрытием OX, 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.



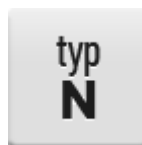
**РЕЗЬБА "М"**  
Метрическая резьба ISO



**ЭСКИЗ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ**  
60°



**СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ**  
DIN13



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



**МАТЕРИАЛ МЕТЧИКА**  
Высокопроизводительная быстрорежущая сталь ванадиевая HSSE V3



**ТИП ПОКРЫТИЯ**  
Покрытие OX



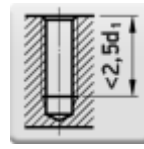
**СТАНДАРТ МЕТЧИКА**  
DIN 376



**ДОПУСК РЕЗЬБЫ**  
ISO 2 - 6H



УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ  
40°



ТИП ОТВЕРСТИЯ  
Глухое отверстие (длина резьбы < 2,5 d1)

## Выберите вариант изделия

Идентификационный номер	D1	P	Поле допуска	l1	l2	d2	a	Цена без НДС	Цена с НДС
042037318120000	M12	1,75	6H	110	18	9	7	48.20 EUR	58.32 EUR
042037318140000	M14	2	6H	110	20	11	9	60.40 EUR	73.08 EUR
042037318160000	M16	2	6H	110	20	12	9	66.80 EUR	80.83 EUR
042037318180000	M18	2,5	6H	125	25	14	11	96.35 EUR	116.58 EUR
042037318200000	M20	2,5	6H	140	25	16	12	98.85 EUR	119.61 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 L < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	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 < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое 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 < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	10-12	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 $\geq L + d1$ )	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
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Допустимое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5xd1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	6-10	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	6-10	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	6-10	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение