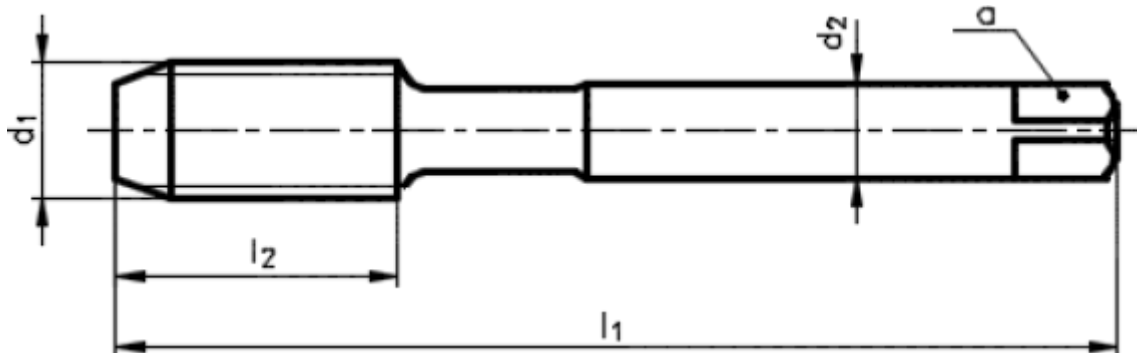


# Машинный метчик со спиральной канавкой 50°

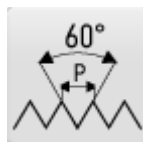


## КАТАЛОЖНЫЙ НОМЕР: 4220NX

Высокопроизводительный машинный метчик метрической и мелькой метрической резьбы, со спиральной канавкой, DIN 376, DIN 374, с покрытием Balinit Hardlube, для универсального использования.



**РЕЗЬБА "М"**  
Метрическая резьба ISO



**ЭСКИЗ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ 60°**



**СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ**  
DIN13



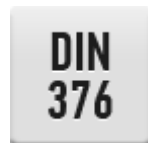
**ТИП "UNI"**  
Универсальный метчик



**МАТЕРИАЛ МЕТЧИКА**  
Порошковая высокопроизводительная быстрорежущая сталь HSSE PM



**ТИП ПОКРЫТИЯ**  
Покрытие Balinit® Hardlube



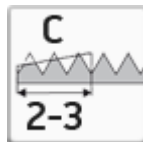
**СТАНДАРТ МЕТЧИКА**  
DIN 376



**ДОПУСК РЕЗЬБЫ**  
ISO 2 - 6HX



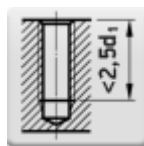
**ДОПУСК РЕЗЬБЫ**  
ISO 3 - 6GX



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



УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ  
50°



ТИП ОТВЕРСТИЯ  
Глубокое 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
042036324120000	M12	1,75	6HX	110	18	9	7	93.95 EUR	113.68 EUR
042036324140000	M14	2	6HX	110	20	11	9	124.85 EUR	151.07 EUR
042036324160000	M16	2	6HX	110	20	12	9	137.50 EUR	166.38 EUR
042036324200000	M20	2,5	6HX	140	25	16	12	231.95 EUR	280.66 EUR
042036324240000	M24	3	6HX	160	30	18	14,5	242.20 EUR	293.06 EUR
042036324270000	M27	3	6HX	160	30	20	16	252.55 EUR	305.59 EUR
042036324300000	M30	3,5	6HX	180	35	22	18	302.10 EUR	365.54 EUR
042036326120000	M12	1,75	6GX	110	18	9	7	93.95 EUR	113.68 EUR
042036326160000	M16	2	6GX	110	20	12	9	136.80 EUR	165.53 EUR
042036326200000	M18	2,5	6GX	140	25	16	12	270.80 EUR	327.67 EUR
042036524087000	M8	1	6HX	90	10	6	4,9	68.00 EUR	82.28 EUR
042036524106000	M10	1,25	6HX	100	12	7	5,5	79.55 EUR	96.26 EUR
042036524107000	M10	1	6HX	90	12	7	5,5	79.55 EUR	96.26 EUR
042036524125000	M12	1,5	6HX	100	14	9	7	108.60 EUR	131.41 EUR
042036524126000	M12	1,25	6HX	100	14	9	7	108.60 EUR	131.41 EUR
042036524127000	M12	1	6HX	100	14	9	7	108.60 EUR	131.41 EUR
042036524145000	M14	1,5	6HX	100	16	11	9	128.15 EUR	155.06 EUR
042036524165000	M16	1,5	6HX	100	16	12	9	182.75 EUR	221.13 EUR
042036524185000	M18	1,5	6HX	110	20	14	11	271.05 EUR	327.97 EUR
042036524205000	M20	1,5	6HX	125	20	16	12	313.90 EUR	379.82 EUR

# Применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Высоколегированные стали с прочностью до 1400 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d_1$ )	10-12	Режущее масло для тяжело обрабатываемых материалов	Рекомендуемое применение
Высоколегированные стали с прочностью до 1400 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$ )	10-12	Режущее масло для тяжело обрабатываемых материалов	Рекомендуемое применение
Высоколегированные стали с прочностью до 1400 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d_1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$ )	10-12	Режущее масло для тяжело обрабатываемых материалов	Рекомендуемое применение
Высоколегированные стали с прочностью до 1400 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 \times d_1$ )	10-12	Режущее масло для тяжело обрабатываемых материалов	Рекомендуемое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d_1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 \times d_1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d_1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si $< 10\%$	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$ )	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si $< 10\%$	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d_1$ , глубина предварительного сверления $\geq L + d_1$ )	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si $< 10\%$	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5 \times d_1$ )	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si $< 10\%$	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d_1$ )	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si $> 10\%$	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2 \times d_1$ )	10-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si $> 10\%$	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5 \times d_1$ )	10-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое 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 $\geq L + d1$ )	10-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	10-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	15-30	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Элементная стружка	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Элементная стружка	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Элементная стружка	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Элементная стружка	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Инструментальные углеродистые стали с прочностью до 1100 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Инструментальные углеродистые стали с прочностью до 1100 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Инструментальные углеродистые стали с прочностью до 1100 Н/мм2	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Инструментальные углеродистые стали с прочностью до 1100 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 L < 2xd1)	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

<b>ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ</b>	<b>ТИП ОТВЕРСТИЯ</b>	<b>СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ</b>	<b>СМАЗКА</b>	<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>
Конструкционные улучшенные 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
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 450-800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 450-800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 450-800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 450-800 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 600-1000 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 600-1000 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 600-1000 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 600-1000 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Медь технически чистая	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	15-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Медь технически чистая	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	15-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Медь технически чистая	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	15-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Медь технически чистая	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	15-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение

<b>ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ</b>	<b>ТИП ОТВЕРСТИЯ</b>	<b>СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ</b>	<b>СМАЗКА</b>	<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	15-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	15-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	15-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	15-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Серый чугун	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Серый чугун	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Серый чугун	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Серый чугун	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	15-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	15-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	15-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	15-25	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

<b>ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ</b>	<b>ТИП ОТВЕРСТИЯ</b>	<b>СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ</b>	<b>СМАЗКА</b>	<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>
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 < 2,5xd1)	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
Улучшенные стали	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали с прочностью до 1400 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-12	Режущее масло для тяжело обрабатываемых материалов	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали с прочностью до 1400 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло для тяжело обрабатываемых материалов	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали с прочностью до 1400 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	10-12	Режущее масло для тяжело обрабатываемых материалов	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали с прочностью до 1400 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	10-12	Режущее масло для тяжело обрабатываемых материалов	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм <sup>2</sup>	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Цинк и сплавы цинка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5d_1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цинк и сплавы цинка	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d_1$ , глубина предварительного сверления $\geq L+ d_1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цинк и сплавы цинка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5d_1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цинк и сплавы цинка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd_1$ )	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5d_1$ )	10-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $< 1,5 d_1$ , глубина предварительного сверления $\geq L+ d_1$ )	10-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5d_1$ )	10-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2xd_1$ )	10-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение