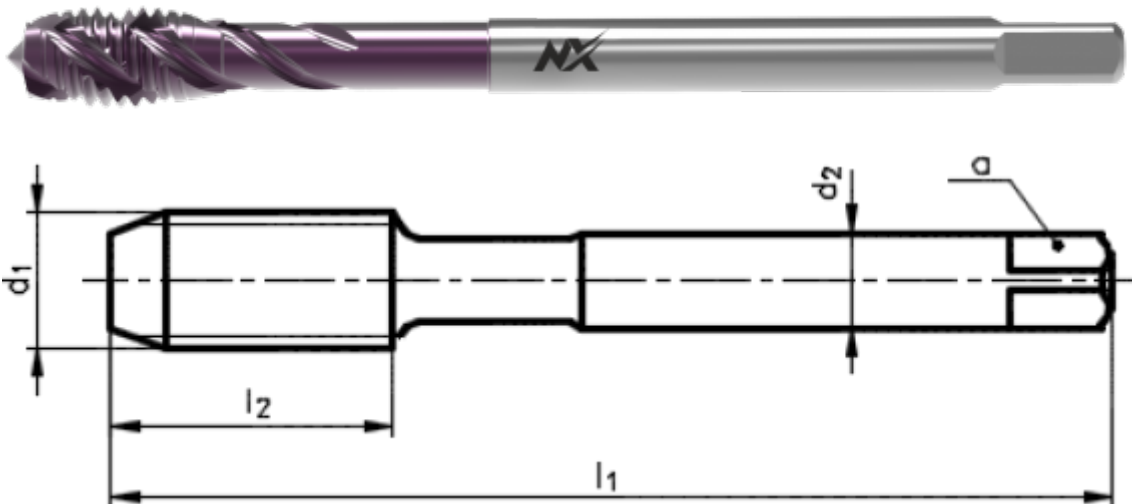


Машинный метчик со спиральной канавкой 50°

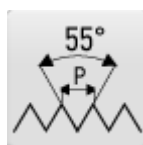


КАТАЛОЖНЫЙ НОМЕР: 4222NX

Высокопроизводительный машинный метчик трубной цилиндрической резьбы, со спиральной канавкой, DIN 5156, с покрытием Balinit Hardlube, для универсального использования.



РЕЗЬБА "G"
Трубная цилиндрическая резьба



ЭСКИЗ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ
55°



СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ
DIN ISO 228



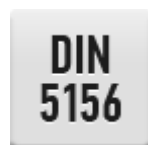
ТИП "UNI"
Универсальный метчик



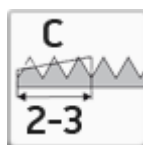
МАТЕРИАЛ МЕТЧИКА
Порошковая высокопроизводительная быстрорежущая сталь HSSE PM



ТИП ПОКРЫТИЯ
Покрывтие Balinit® Hardlube



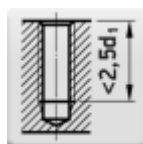
СТАНДАРТ МЕТЧИКА
DIN 5156



ЗАБОРНАЯ ЧАСТЬ "C"
Длина 2-3 витка



УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ
50°



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

Выберите вариант изделия

Идентификационный номер	D1	P	Поле допуска	I1	I2	d2	a	Цена без НДС	Цена с НДС
042036638003000	G1/8"	28		90	12	7	5,5	76.50 EUR	92.57 EUR
042036638007000	G1/4"	19		100	15	11	9	116.05 EUR	140.42 EUR
042036638011000	G3/8"	19		100	15	12	9	145.55 EUR	176.12 EUR
042036638013000	G1/2"	14		125	18	16	12	194.65 EUR	235.53 EUR
042036638015000	G5/8"	14		125	18	18	14,5	239.00 EUR	289.19 EUR
042036638017000	G3/4"	14		140	20	20	16	290.85 EUR	351.93 EUR
042036638021000	G1"	11		160	22	25	20	399.45 EUR	483.33 EUR

Применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Высоколегированные стали с прочностью до 1400 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	10-12	Режущее масло для тяжело обрабатываемых материалов	Рекомендуемое применение
Высоколегированные стали с прочностью до 1400 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло для тяжело обрабатываемых материалов	Рекомендуемое применение
Высоколегированные стали с прочностью до 1400 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-12	Режущее масло для тяжело обрабатываемых материалов	Рекомендуемое применение
Высоколегированные стали с прочностью до 1400 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	10-12	Режущее масло для тяжело обрабатываемых материалов	Рекомендуемое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Автоматные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si < 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминиевый сплав с содержанием Si > 10%	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	15-35	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	15-35	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	15-35	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Алюминий технически чистый	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	15-35	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 L < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Элементная стружка	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Элементная стружка	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/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Инструментальные углеродистые стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	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/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Инструментальные углеродистые стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Конструкционные улучшенные стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 450-800 Н/мм ²	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 ²	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 ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 450-800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 600-1000 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 600-1000 Н/мм ²	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 ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5d1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные стали с прочностью 600-1000 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5d1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Медь технически чистая	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Медь технически чистая	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Медь технически чистая	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Медь технически чистая	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	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 ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	15-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	15-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Низколегированные конструкционные стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	15-25	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 L < 1,5xd1)	15-20	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 < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	15-20	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5d1$)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Сливная стружка	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5d1$)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2d1$)	15-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	15-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5d1$)	15-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 500 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5d1$)	15-25	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5d1$)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5d1$)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2d1$)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Углеродистые литые стали с прочностью до 800 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2,5d1$)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали	глухое отверстие (длина резьбы $L < 1,5d1$)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2d1$)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления $\geq L + d1$)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали с прочностью до 1400 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы $L < 2d1$)	10-12	Режущее масло для тяжело обрабатываемых материалов	Рекомендуемое применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОТВЕРСТИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	СМАЗКА	ПРИМЕНЕНИЕ
Улучшенные стали с прочностью до 1400 Н/мм ²	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 ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	10-12	Режущее масло для тяжело обрабатываемых материалов	Рекомендуемое применение
Улучшенные стали с прочностью до 1400 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло для тяжело обрабатываемых материалов	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	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 ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цементированные и азотированные стали с прочностью до 1100 Н/мм ²	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цинк и сплавы цинка	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цинк и сплавы цинка	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цинк и сплавы цинка	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Цинк и сплавы цинка	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	10-12	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы L < 2xd1)	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы < 1,5 d1, глубина предварительного сверления ≥ L+ d1)	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы L < 2,5xd1)	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение
Чугун с шаровидным графитом и ковкий чугун	глухое отверстие (длина резьбы L < 1,5xd1)	12-15	Режущее масло/Эмульсия	Рекомендуемое применение

NAREX Ždánice, spol. s r.o.

Městečko 250
696 32 Ždánice, Česká republika

Tel.: +420 518 607 111
Fax: +420 518 607 153
E-mail: sales@narexzd.cz
Web: www.narexzd.cz