

Метчик машинный M DIN 371/ 376 (DIN 2184-1) HSSE 6H B Silver

Универсальный машинный метчик GSR-Silver -
настоящая революция в нарезании резьбы

- подходит для практически всех материалов
- практически для любого случая применения
- отличные результаты резки
- высокая стойкость
- уникальная запатентованная геометрия режущей кромки
- идеально подходит для всех мастерских и производств с разными требованиями
- огромная экономия - один инструмент для разных задач по нарезке резьбы

Особая геометрия режущей кромки позволяет сократить возникающие силы резания и обеспечивает идеальный выход стружки, таким образом, вы можете использовать метчик практически для всех материалов и случаев применения.

Метчик форма В предназначен для сквозных отверстий, так как стружка проходит в направлении сверления. Метчик форма С/RSP 35° предназначен для глухих отверстий, так как стружка проходит через спираль из отверстия.

Применение:

- стали и легированные сплавы до 1200 Н / мм²;
- нержавеющие стали до 1000 Н / мм²; VA-стали, INOX, V2A, V4A;
- чугун с пластинчатым графитом (GG) и с шаровидным графитом (GGG) до 1000 Н / мм²; серый чугун;
- чистый титан и титановые сплавы до 900 Н / мм²;
- чистый никель и никелевые сплавы до 900 Н / мм²;
- все алюминиевые сплавы;
- медь, медные сплавы и латунь;



Машинный метчик GSR-Silver
заборная часть-4-5 витков резьбы
со спиральной подточкой (стружколом)
Метрическая резьба.

МАШИННЫЙ МЕТЧИК GSR-SILVER	ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ			
	Норма	DIN 371	Вид отверстия	Dulo < 1.1/2xd
	Резьба	M	Направление	правый
	Материал	HSSE	Toleranz	6H
	Материал	Сталь	Форма	Форма B

Maschinengewindebohrer mit verstärktem Schaft, 4-5 Gang Anschnitt, mit spezieller Geometrie, mit Schälanschnitt

							Арт.-Нр.
M 2	0,4	1,6	45	8	2,8	2,1	09000080
M 2,5	0,45	2,05	50	9	2,8	2,1	09000110
M 3	0,5	2,5	56	11	3,5	2,7	09000130
M 4	0,7	3,3	63	13	4,5	3,4	09000150
M 5	0,8	4,2	70	16	6,0	4,9	09000170
M 6	1,0	5,0	80	19	6,0	4,9	09000190
M 8	1,25	6,8	90	22	8,0	6,2	09000210
M 10	1,5	8,5	100	24	10,0	8,0	09000230

МАШИННЫЙ МЕТЧИК GSR-SILVER	ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ			
	Норма	DIN 376 (DIN 2184-1)	Вид отверстия	Dulo < 1.1/2xd
	Резьба	M	Направление	правый
	Материал	HSSE	Toleranz	6H
	Материал	Сталь	Форма	Форма B

Maschinengewindebohrer mit Überlaufschuft, 4-5 Gang Anschnitt, mit spezieller Geometrie, mit Schälanschnitt

							Арт.-Нр.
M 3	0,5	2,5	56	11	2,2		09001130
M 4	0,7	3,3	63	13	2,8	2,1	09001150
M 5	0,8	4,2	70	16	3,5	2,7	09001170
M 6	1,0	5,0	80	19	4,5	3,4	09001190
M 8	1,25	6,8	90	22	6,0	4,9	09001210
M 10	1,5	8,5	100	24	7,0	5,5	09001230
M 12	1,75	10,2	110	28	9,0	7,0	09001250
M 14	2,0	12,0	110	30	11,0	9,0	09001260
M 16	2,0	14,0	110	32	12,0	9,0	09001270
M 18	2,5	15,5	125	34	14,0	11,0	09001280
M 20	2,5	17,5	140	34	16,0	12,0	09001290
M 22	2,5	19,5	140	34	18,0	14,5	09001300
M 24	3,0	21,0	160	38	18,0	14,5	09001310
M 27	3,0	24,0	160	38	20,0	16,0	09001320
M 30	3,5	26,5	180	45	22,0	18,0	09001330
M 33	3,5	29,5	180	50	25,0	20,0	09001340
M 36	4,0	32,0	200	56	28,0	22,0	09001350

Машинный метчик GSR-Silver
заборная часть-2-3 витка резьбы
со спиральной канавкой 35 градусов
Метрическая резьба

МАШИННЫЙ МЕТЧИК GSR-SILVER	ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ			
	Норма	DIN 371	Вид отверстия	Salo <2xd
	Резьба	M	Направление	правый
	Материал	HSSE	Toleranz	6H
	материал	Сталь	Форма	Форма C/RSP35°

Maschinengewindebohrer mit verstärktem Schaft, rechtsspiral-genutet 35 Grad, mit spezieller Geometrie, 2-3 Gang Anschnitt

							Арт.-Нр.
M 2	0,4	1,6	45	8	2,8	2,1	09002080
M 2,5	0,45	2,05	50	9	2,8	2,1	09002110
M 3	0,5	2,5	56	11	3,5	2,7	09002130
M 4	0,7	3,3	63	13	4,5	3,4	09002150
M 5	0,8	4,2	70	16	6,0	4,9	09002170
M 6	1,0	5,0	80	19	6,0	4,9	09002190
M 8	1,25	6,8	90	22	8,0	6,2	09002210
M 10	1,5	8,5	100	24	10,0	8,0	09002230

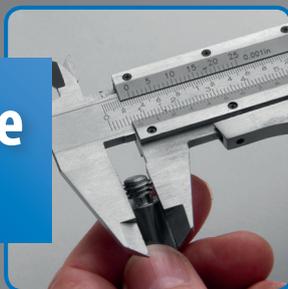
МАШИННЫЙ МЕТЧИК GSR-SILVER	ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ			
	Норма	DIN 376 (DIN 2184-1)	Вид отверстия	Salo <2xd
	Резьба	M	Направление	правый
	Материал	HSSE	Toleranz	6H
	Материал	Сталь	Форма	Форма C/RSP35°

Maschinengewindebohrer mit verstärktem Schaft, rechtsspiral-genutet 35 Grad, mit spezieller Geometrie, 2-3 Gang Anschnitt

							Арт.-Нр.
M 3	0,5	2,5	56	11	2,2		09003130
M 4	0,7	3,3	63	13	2,8	2,1	09003150
M 5	0,8	4,2	70	16	3,5	2,7	09003170
M 6	1,0	5,0	80	19	4,5	3,4	09003190
M 8	1,25	6,8	90	22	6,0	4,9	09003210
M 10	1,5	8,5	100	24	7,0	5,5	09003230
M 12	1,75	10,2	110	28	9,0	7,0	09003250
M 14	2,0	12,0	110	30	11,0	9,0	09003260
M 16	2,0	14,0	110	32	12,0	9,0	09003270
M 18	2,5	15,5	125	34	14,0	11,0	09003280
M 20	2,5	17,5	140	34	16,0	12,0	09003290
M 22	2,5	19,5	140	34	18,0	14,5	09003300
M 24	3,0	21,0	160	38	18,0	14,5	09003310
M 27	3,0	24,0	160	38	20,0	16,0	09003320
M 30	3,5	26,5	180	45	22,0	18,0	09003330
M 33	3,5	29,5	180	50	25,0	20,0	09003340
M 36	4,0	32,0	200	56	28,0	22,0	09003350

Использование Метчиков

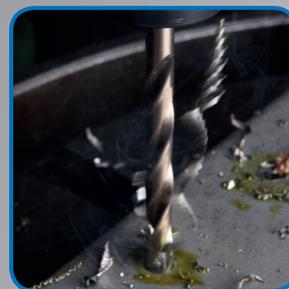
Следующая фотогалерея показывает, как чистая и функциональная резьба изготавливается с помощью машинного метчика.



1. Измерение требуемой резьбы



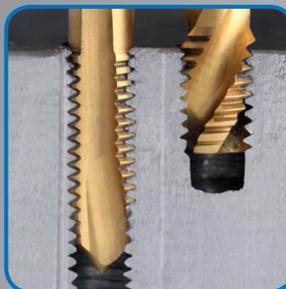
2. определение отверстия под резьбу



3. Сверление отверстия



4. Удаление заусенцев

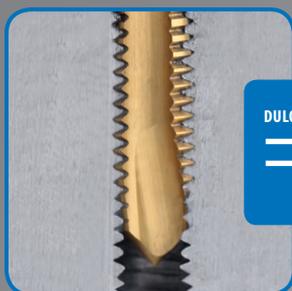


5. Выберите форму метчика DULO/SALO

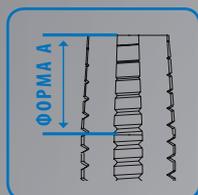


6. Нарезка резьбы

DULO и SALO



DULO



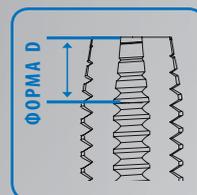
ДЛИННАЯ ЗАБОРНАЯ ЧАСТЬ

6-8 ВИТКОВ / УВЕЛИЧЕННЫЙ СРОК СЛУЖБЫ, ТАК КАК РАБОТА РАВНОМЕРНО РАСПРЕДЕЛЕНА ПО ВСЕМ РЕЗЦАМ



СРЕДНЯЯ ЗАБ. ЧАСТЬ

3,5-5 ВИТКОВ С СПИРАЛЬНОЙ ПОДТОЧКОЙ СТРУЖКА ЛОМАЕТСЯ И ТАКИМ ОБРАЗОМ УДАЛЯЕТСЯ ВНИЗ ИЗ ОТВЕРСТИЯ

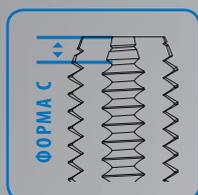


СРЕДНЯЯ ЗАБ. ЧАСТЬ

3,5-5 ВИТКОВ/ МОЖЕТ ТАКЖЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ С УВЕЛИЧЕННЫМ ВЫХОДОМ В РЕЗЬБЕ.

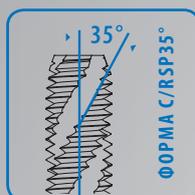


SALO



КОРОТКАЯ ЗАБ. ЧАСТЬ

2-3 ВИТКА / ПОДХОДИТ ДЛЯ МАТЕРИАЛОВ С КОРОТКОЙ СТРУЖКОЙ



КОРОТКАЯ ЗАБ. ЧАСТЬ

2-3 ВИТКА / ДЛЯ МАТЕРИАЛОВ С КОРОТКОЙ И ДЛИННОЙ СТРУЖКОЙ, АК КАК СТРУЖКА УДАЛЯЕТСЯ ВВЕРХ

Форма заборной части зависит от типа отверстия в материале. Будь то „DULO“ сквозное отверстие (отверстие в детали, проходящей через всю деталь) или глухое отверстие „SALO“ (отверстие, которое не полностью проходит через деталь, но имеет только определенную глубину).

На практике, формы заборной части от А до D доказали свою эффективность.

WWW.GSR-GERMANY.DE



Industriegebiet Blaffertsberg Schmiedestraße 4 42899 Remscheid Fon 02191 / 5833 Fax 02191 / 52769 Mail info@gsr-germany.de

ТОЧНОСТЬ В ДЕТАЛЯХ. С 1889.

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ
Gustav Stursberg