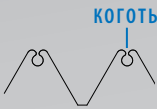


НАКЛЁП



Наклёп означает деформирование металлов при температуре ниже температуры рекристаллизации, что приводит к увеличению плотности и твёрдости и снижению пластичности, вязкости. При перенаклёпе в материале образуются поры.



СФОРМИРОВАНА

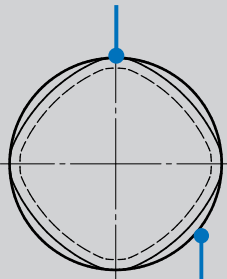


НАРЕЗАНА



► БЕССТРУЖЕЧНЫЕ
МЕТЧИКИ

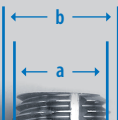
НАЖИМНЫЕ КРАЯ



ПОЛИГОНАЛЬНАЯ
ФОРМА

a = ДИАМЕТР
ОТВЕРСТИЯ

b = ДИАМЕТР
РЕЗЬБЫ



КАНАВКА

ВХОДЯЩАЯ
ЧАСТЬ

КАЛИБРИ-
РУЩАЯ ЧАСТЬ



При помощи бесстружечных метчиков наклёпывается внутренняя резьба, но только при условии, что материал имеет свойство деформироваться. Краймя выдавливается материал и таким образом формируется резьба.

Таким способом не образуется стружка, поверхность остаётся гладкой и обработка происходит быстро. Тем не менее, класс точности у отверстия уже и прилагаемые усилия больше чем при нарезки резьбы.

ЧЕТЫРЁХГРАННИК

по DIN 10

БЕССТРУЖЕЧНЫЙ МЕТЧИК DIN 371



БЕССТРУЖЕЧНЫЙ МЕТЧИК		ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ			
	Норма	DIN 371 (2184-1)	Вид отверстия	Сквозное / глухое	
	Резьба	M	Направление	правый	
	Материал	HSSE-G / TIN	Класс точности	ISO 2 / 6HX	
	Форма	Форма D	Обр. Материал	Сталь	

Бесстружечный метчик с 4-5 витками, покрытием нитрида титана

							Арт.-Нр.
M 3	0,5	2,8	56	11	3,5	2,7	01900130
M 4	0,7	3,7	63	13	4,5	3,4	01900150
M 5	0,8	4,65	70	16	6,0	4,9	01900170
M 6	1,0	5,55	80	19	6,0	4,9	01900190
M 8	1,25	7,45	90	22	8,0	6,2	01900210
M 10	1,5	9,35	100	24	10,0	8,0	01900230

БЕССТРУЖЕЧНЫЙ МЕТЧИК		ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ			
	Норма	DIN 371 (2184-1)	Вид отверстия	Сквозное / глухое	
	Резьба	M	Направление	правый	
	Материал	HSSE-G / VAP	Класс точности	ISO 2 / 6HX	
	Форма	Форма D	Обр. Материал	VA-Сталь	

Бесстружечный метчик с 4-5 витками, вакуумизированный

							Арт.-Нр.
M 3	0,5	2,8	56	11	3,5	2,7	01901130
M 4	0,7	3,7	63	13	4,5	3,4	01901150
M 5	0,8	4,65	70	16	6,0	4,9	01901170
M 6	1,0	5,55	80	19	6,0	4,9	01901190
M 8	1,25	7,45	90	22	8,0	6,2	01901210
M 10	1,5	9,35	100	24	10,0	8,0	01901230