

## Общая информация

Корончатый метчик DC с рабочей поверхностью, „V“-обработанной для предотвращения холодной сварки, является высокопроизводительным инструментом, обеспечивающим высокое качество поверхности нарезаемой резьбы.

## Сфера применения

Благодаря внутренней емкости для стружкоотвода во фронтальной части, корончатые метчики DC могут быть использованы для нарезания резьбы как в сквозных, так и в глухих отверстиях. Корончатый метчик может быть использован для материалов с пределом прочности до 850Н/мм<sup>2</sup> и коэффициентом удлинения максимум 30%

## Использование

Корончатый метчик может быть использован для сквозных отверстий любой глубины. Однако, для оптимального нарезания в глухих отверстиях, отверстие под резьбу должно быть соответствующим и следующие инструкции должны выполняться:

- Нарезайте резьбу до срабатывания предохранительной муфты патрона
- Выверните метчик и очистите от стружки
- Нарезайте резьбу на полную глубину

## Общие указания

Эффективная работа корончатых метчиков DC, также как и качество нарезаемой резьбы, зависят от соблюдения следующих правил:

- Не превышайте максимально допустимую погрешность центрирования инструмента в 0.1мм
- Метчик должен двигаться соосно отверстию, используйте резьбонарезной патрон
- Нарезайте резьбу с рекомендованной скоростью
- Выбирайте СОЖ в зависимости от материала, в котором будет нарезаться резьба
- Используйте патрон с осевой компенсацией и предохранительной муфтой
- Отрегулируйте предохранительную муфту таким образом, чтобы она срабатывала при достижении

Когда нарезаете первую резьбу, ослабьте предохранительную муфту до проскальзывания, затем постепенно затяните, пока метчик не начнет вращаться.

## Сбор стружки

Объем стружкоотводящей емкости рассчитан на следующую глубину:

Диаметр резьбы	Ø 20 - 29 mm	≥ Ø 30 mm
M	-	1.4 x D
MF	1.2 x D	1.4 x D
UN-8	-	1.4 x D
G	1.2 x D	1.4 x D

## Скорости резания и обороты шпинделя (рекомендованные) – Zalecane parametry skrawania

M				P				MF				MF				UN-8			
M	P	V <sub>c</sub> (m/min)	n (U/min)	M	P	V <sub>c</sub> (m/min)	n (U/min)	M	P	V <sub>c</sub> (m/min)	n (U/min)	M	P	V <sub>c</sub> (m/min)	n (U/min)	UN-8	P TPI	V <sub>c</sub> (m/min)	n (U/min)
30	3.5	7.9	84	22	1.5	8.0	116	45	1.5	6.9	49	11/4"	8.0	7.8	77	UN-8	P TPI	V <sub>c</sub> (m/min)	n (U/min)
33	3.5	7.7	74	24	1.5	8.0	106	45	2.0	6.9	49	13/8"	8.0	7.6	69				
36	4.0	7.5	66	26	1.5	7.9	97	48	1.5	6.6	44	11/2"	8.0	7.3	62				
39	4.0	7.3	60	28	1.5	7.9	90	48	2.0	6.6	44	15/8"	8.0	7.1	55				
42	4.5	7.1	54	30	1.5	7.9	84	48	3.0	6.6	44	13/4"	8.0	6.9	49				
45	4.5	6.9	49	30	2.0	7.9	84	48	4.0	6.6	44	17/8"	8.0	6.7	45				
48	5.0	6.6	44	32	1.5	7.8	77	50	1.5	6.5	41	2"	8.0	6.4	40				
52	5.0	6.4	39	32	2.0	7.8	77	52	1.5	6.4	39								
56	5.5	6.1	35	33	1.5	7.7	74	52	3.0	6.4	39								
60	5.5	5.8	31	33	2.0	7.7	74	55	1.5	6.2	36								
64	6.0	5.5	28	34	1.5	7.6	71	56	4.0	6.1	35								
68	6.0	5.2	25	35	1.5	7.6	69	60	2.0	5.8	31								
				36	1.5	7.5	66	64	4.0	5.5	28								
				36	2.0	7.5	66	68	4.0	5.2	25								
				36	3.0	7.5	66	72	6.0	5.0	22								
				38	1.5	7.3	62	76	6.0	4.7	20								
				40	1.5	7.2	57	80	2.0	4.4	18								
				40	2.0	7.2	57	80	4.0	4.4	18								
				42	1.5	7.1	54	80	6.0	4.4	18								
				42	2.0	7.1	54	90	6.0	3.7	13								
				42	3.0	7.1	54	100	6.0	3.0	10								
				42	4.0	7.1	54	110	6.0	2.5	7								

## Informacje ogólne

Waporyzowany („V“) gwintownik koronowy jest narzędziem o dużej wydajności, które oferuje bardzo dobrą jakość powierzchni wykonywanego gwintu. „V“- obróbka powierzchniowa zapobiegająca powstawaniu narostu.

## Zastosowanie

Dzięki wybraniu od frontu zapewniającemu miejsce na gromadzenie wióra, gwintownik koronowy DC jest odpowiedni do gwintowania zarówno otworów przelotowych jak i nieprzelotowych. Gwintownik koronowy może być użyty w materiałach o wytrzymałości na rozciąganie do 850 N/mm<sup>2</sup> i o maksymalnym wydłużeniu 30 %.

## Wykorzystanie

Gwintownik koronowy może być użyty do otworów przelotowych każdej głębokości. Jednakże do optymalnego gwintowania otworów nieprzelotowych, głębokość otworu pod gwint musi być odpowiednio dostosowana i powinny zostać spełnione poniższe warunki:

- Gwintuj do momentu zadziałania sprzęgła w oprawce
- Wycofaj gwintownik i usuń wióry
- Gwintuj na pełną głębokość

## Ogólne wskazówki

Wydajna praca gwintownikami koronowymi DC, jak również jakość wykonywanych gwintów zależy od poniższych zasad:

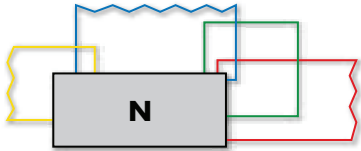



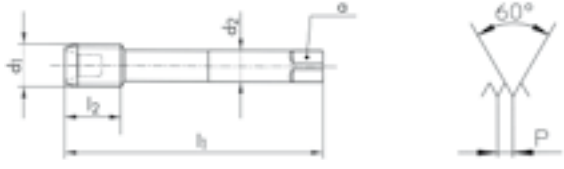




- Nie przekraczaj maksymalnego dopuszczalnego błędu centrowania, 0.1 mm
- Gwintownik musi pracować współosiowo, używaj odpowiedniej oprawki
- Gwintuj z odpowiednią prędkością skrawania
- Wybierz odpowiednie chłodziwo do materiału, który będzie gwintowany
- Użyj oprawki z kompensacją osiową i sprzęgłem przeciążeniowym
- Ustaw sprzęgło przeciążeniowe tak, aby zadziałało tuż powyżej przewidywanej wartości momentu obrotowego.

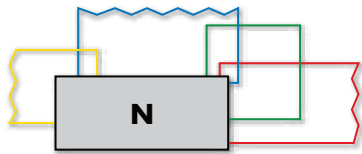
Kiedy gwintujesz pierwszy otwór, poluzuj sprzęgło aż do uzyskania poślizgu, następnie stopniowo dokręć je do momentu, aż gwintownik zacznie się obracać.

## Gromadzenie wióra

Pojemność wybrania na gromadzenie wióra jest następująca:

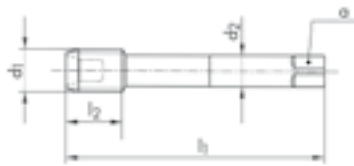
Średnica gwintu	Ø 20 - 29 mm	≥ Ø 30 mm
M	-	1.4 x D
MF	1.2 x D	1.4 x D
UN-8	-	1.4 x D
G	1.2 x D	1.4 x D

								N470V-4	
<p>N470V-4</p>  									
									
									
$\varnothing d_1$ M	P mm	$l_1$ mm	$l_2$ mm	$d_2$ mm	a mm			ID	
30	3.50	180	39.0	22.0	18.0	5	26.50	102575	
33	3.50	180	39.0	22.0	18.0	5	29.50	* 102576	
36	4.00	200	43.0	25.0	20.0	5	32.00	102577	
39	4.00	200	43.0	25.0	20.0	5	35.00	102578	
42	4.50	220	47.0	28.0	22.0	5	37.50	102579	
45	4.50	220	47.0	28.0	22.0	5	40.50	102580	
48	5.00	240	52.0	32.0	24.0	5	43.00	102581	
52	5.00	240	52.0	32.0	24.0	5	47.00	102582	
56	5.50	260	58.0	36.0	29.0	6	50.50	102583	
60	5.50	260	58.0	36.0	29.0	6	54.50	102584	
64	6.00	290	64.0	40.0	32.0	6	58.00	102585	
68	6.00	290	64.0	40.0	32.0	6	62.00	* 102586	



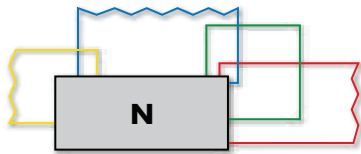
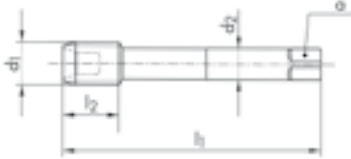
N470V-3



N470V-3

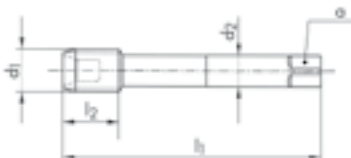




$\varnothing d_1$ MF	P mm	$l_1$ mm	$l_2$ mm	$d_2$ mm	a mm			ID
Δ22	1.50	125	28.0	18.0	14.5	4	20.50	* 102526
Δ26	1.50	140	30.0	18.0	14.5	4	24.50	* 102529
Δ28	1.50	140	30.0	20.0	16.0	4	26.50	* 102530
30	1.50	160	32.0	22.0	18.0	5	28.50	* 102531
32	1.50	160	32.0	22.0	18.0	5	30.50	* 102533
34	1.50	160	26.0	22.0	18.0	5	32.50	* 102537
35	1.50	175	28.0	25.0	20.0	5	33.50	* 102538
36	2.00	175	35.0	25.0	20.0	5	34.00	102540
36	3.00	200	43.0	25.0	20.0	5	33.00	102541
38	1.50	175	28.0	25.0	20.0	5	36.50	* 102542
40	1.50	190	31.0	28.0	22.0	5	38.50	* 102543
40	2.00	190	38.0	28.0	22.0	5	38.00	* 102544
42	2.00	190	38.0	28.0	22.0	5	40.00	102546
42	3.00	220	47.0	28.0	22.0	5	39.00	102547
48	1.50	205	34.0	32.0	24.0	5	46.50	* 102551
48	3.00	205	41.0	32.0	24.0	5	45.00	102553
52	3.00	205	41.0	32.0	24.0	5	49.00	102557
56	4.00	260	58.0	36.0	29.0	6	52.00	102559
64	4.00	290	64.0	40.0	32.0	6	60.00	102561
80	4.00	270	56.0	45.0	35.0	7	76.00	* 102564




**N470V-3**
**N470V-3**


$\varnothing'' d_1$ UN	P TPI	$d_1$ mm	$l_1$ mm	$l_2$ mm	$d_2$ mm	$a$ mm			ID
1 1/4	8	31.75	180	39.0	22.0	18.0	5	28.70	102566
1 3/8	8	34.92	180	39.0	22.0	18.0	5	31.80	102568
1 1/2	8	38.10	200	43.0	25.0	20.0	5	35.00	102565
1 5/8	8	41.27	220	47.0	28.0	22.0	5	38.20	102569
1 3/4	8	44.45	220	47.0	28.0	22.0	5	41.40	102567
1 7/8	8	47.62	240	52.0	32.0	24.0	5	44.50	102570
2	8	50.80	205	41.0	32.0	24.0	5	47.70	102572
2 1/4	8	57.15	220	45.0	36.0	29.0	6	54.10	102571
2 1/2	8	63.50	220	45.0	36.0	29.0	6	60.40	111879



$\varnothing'' d_1$ G	P TPI	$d_1$ mm	$l_1$ mm	$l_2$ mm	$d_2$ mm	$a$ mm			ID
$\Delta$ 1/2	14	20.95	140	32.0	16.0	12.0	4	18.90	* 102521
$\Delta$ 3/4	14	26.44	150	34.0	20.0	16.0	4	24.40	102525
1	11	33.24	160	32.0	22.0	18.0	5	30.70	102522
1 1/4	11	41.91	190	38.0	28.0	22.0	5	39.30	102519
1 1/2	11	47.80	205	41.0	32.0	24.0	5	45.20	102518
1 3/4	11	53.74	205	41.0	32.0	24.0	5	51.20	* 102520 $\Delta$
2	11	59.61	220	45.0	36.0	29.0	6	57.00	102524

