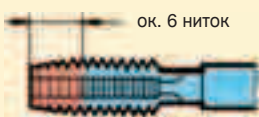


# Формы заборной части - выбор и применение

## Длина заборной части для комплектных метчиков (3 штуки)

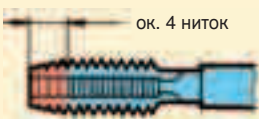
### Форма А

для черного метчика



### Форма D

для среднего метчика



### Форма С

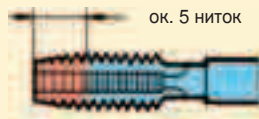
для чистового метчика



## Длина заборной части для комплектных метчиков (2 штуки)

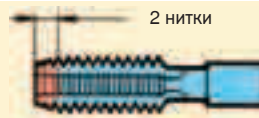
### Форма D

для черного метчика



### Форма С

для чистового метчика



## Рекомендации по применению

В то время, как тип отверстия определяет форму заборной части, другая геометрия метчика (форма, число и направление стружечных канавок, угол резания и т.д.) зависит от обрабатываемого материала и от условий применения. Метчики для нарезания метрической резьбы ISO до M16 в стальных заготовках имеют как правило 3, 4 и более стружечных канавки.

Метчики с левыми стружечными канавками, а также метчики с подточкой выводят стружку в направлении резания или направлении подачи и особенно хорошо пригодны для обработки сквозных отверстий. Также и прямые канавки с удлиненным заборным конусом (форма D) показывают в данном случае хорошие результаты.

Для глухих отверстий мы рекомендуем метчики с правыми стружечными канавками или метчики с прямыми канавками с коротким заборным конусом. Инструмент с правыми стру-

жечными канавками выводит стружку назад в направлении хвостовика. Заборный конус конструктивно выполнен таким образом, что при отводе стружка не зажимается, а гарантированно отрезается.

Для обработки алюминия, серого чугуна и латуни Вам нужны метчики с короткой заборной частью, как для сквозного, так и для глухого отверстия. Длинная заборная часть метчика в этих материалах работает как зенкер со стружкоотделяющими канавками и рассверливает отверстие под резьбу на номинальный диаметр, вместо нарезания резьбы.

Метчики с прямыми канавками без подточки являются универсальным инструментом, имеющим недостаток в том, что при их применении не достигаются оптимальные результаты по отдельным материалам. Необходимо приложить усилия по выбору наиболее подходящего инструмента для выполнения соответствующей задачи по металлообработке.



## Сквозное отверстие



с прямыми канавками с подточкой



с левыми канавками



с прямыми канавками с длинным заборным конусом



## Глухое отверстие



с правыми канавками



с прямыми канавками с короткой заборной частью