

# Метчики для конструкционных сталей ≤ 800 Н/мм²

Для стандартной обработки с быстросменным патроном



Сквозное отверстие

Метчики  
Комплас

Обрабатываемый материал	
Обозначение по DIN EN 10 027	Марка
Углеродистые стали общего назначения	
1.0035	S 185 (St 33)
1.0039	S 235 JRH
1.0036	S 235JRG1+CR
1.0060	E 335 (St 60-2)
Автоматные стали (повышенной обрабатываемости резанием)	
1.0718	11SMnPb30
1.0721	10S20
1.0758	60SPb20
1.0726	35S20
Цементированные стали	
1.0401	(C 15)
1.7016	17 CR3
1.7131	16MnCr5
1.5919	15CrNi6
Углеродистые улучшенные стали	
1.0402	C 22
1.1151	C22E (Ck 22)
1.0503	C 45
1.1191	C45E (Ck 45)

Исполнение хвостовиков

DIN 371



d1 > 2,6 ... 10 мм

DIN 376 / DIN 374 / DIN 5156



\* Для метчиков артикул №829 и 316 (DIN 374 MF, допуск ISO3 / 6G) размеры резьбы соответствуют резьбам труб для электромонтажных работ согласно DIN 60 423. Программа на стр.

Тип - описание

NR15 = тип N,  
правая винтовая канавка 15°  
NR40 = тип N,  
правая винтовая канавка 40°  
NL15 = тип N,  
левая винтовая канавка 15°  
NL40 = тип N,  
левая винтовая канавка 40°

Глубина резьбы			≤1,5xD					≤3xD			
Режущий материал			HSS-E					HSS-E			
Тип/форма			N/B	N/B	N/B	N/C	N/D	N/B	N/B	N/B	N/B
Покрытие			○	○	○	○	○	○	●	●S	●C
Подвод СОЖ			☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
Инструмент с цветным кольцом			для обработки листового металла								
Вид резьбы	Точность	Размеры по DIN 2184-1	Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.					Артикул № Диапазон диаметров Программа на стр.			
M	ISO 1 4H	DIN 371						794 M2 - M10 44			
			838 M1,4 - M10 45	839 M1 - M10 46	802 M2 - M8 47	806 M1 - M10 49	801 M2 - M10 47	803 M1,4 - M10 47	945 M1 - M10 47	912 M1,4 - M10 47	1246 M3 - M10 47
	ISO 2 6H	DIN 376	846 M3 - M20 60	847 M3 - M10 61		818 M1,6 - M52 65	813 M2 - M27 62	815 M1,6 - M36 62	948 M2 - M52 62	915 M1,6 - M52 62	1249 M12 - M16 62
								845 M2 - 48 72			
MF	ISO 2 6H	DIN 374				830 M3x0,35 - M45x1,5 76		827 M3x0,35 - M45x1,5 74	2888 M3x0,35 - M36x1,5 74	832 M3x0,35 - M36x1,5 74	
						829 * M6x0,75 - M63x1,5 82		316 * M6x0,75 - M20x1,5 81			
UNC	2B	~ DIN 371				1977 Nr.2-56 - 3/8"-16 84		873 Nr.1-64 - 3/8"-16 83	2889 Nr.2-56 - 3/8"-16 83		
		~ DIN 376				1982 7/16"-14 - 1"-8 86		878 7/16"-14 - 1 1/2"-6 85	2890 7/16"-14 - 1 1/2"-6 85		
UNF	2B	~ DIN 374				1987 Nr.3-56 - 1"-12 88		908 Nr.1-72 - 1 1/2"-12 87	2891 Nr.3-56 - 1 1/4"-12 87		
BSW	-	~ DIN 371							2892 W1/8" - W3/8" 89		
		~ DIN 376							2893 W7/16" - W1" 91		
G трубная резьба	-	DIN 5156				963 G1/16" - G2" 94		962 G1/16" - G2" 92	2894 G1/8" - G1 1/2" 93		

○ без покрытия ○ обработка паром ● азотирование ● A TiAlN ● B TiB2 ● C TiCN ● S TiN ● S+ TiN+ ● P AlCrN ● M MolyGlide