

STROJNÍ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU

Machine tap with straight flutes

 Maschinengewindebohrer mit geraden Nuten

 Машинный метчик с прямой канавкой

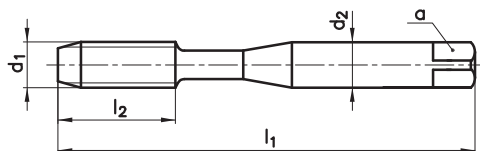
 Maschi a macchina con taglienti diritti

 Düz Kanal Makina Kılavuzu

TYPE
N

1000

1010



TiN

d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	χ		
M 3	0,5	56	9	3,5	2,7	3	2,5	•	•
M 3,5	0,6	56	11	4	3	3	2,9	•	•
M 4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3	•	•
M 4,5	0,75	70	13	6	4,9	3	3,7		
M 5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	•	•
M 6	1	80	15	6	4,9	3	5	•	•
M 7	1	80	15	7	5,5	3	6		
M 8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	•	•
M 9	1,25	90	18	9	7	3	7,8		
M 10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	•	•

M



DIN
13

HSSE

DIN
371

ISO 2
6H



Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P1.1	Konstrukční oceli / Structural steels <500N/mm ²	4-6	5-8
P2.1	Automatové oceli / Free-cutting steels <800N/mm ²	8-10	10-14
K6.1	Šedá litina / Grey cast iron	7-10	8-12
N8.2	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si>10%	12-15	14-20
N10.1	Slitiny mědi s krátkou třískou / Short chipping copper alloys	10-15	15-25

narex
žďanice