

STROJNÍ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU A LAMAČEM

Machine tap with straight flutes and spiral point

Maschinengewindebohrer mit geraden Nuten und Schälanschnitt, Form B

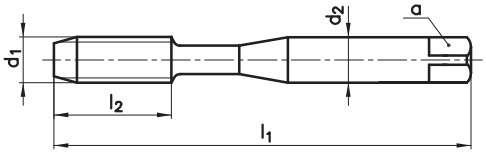
Машинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом

Maschi a macchina con taglienti diritti e imbocco corretto

Düz Kanal ve Eğik Ağız Bilemeli Makina Kılavuzu

TYPE **N**

1500 **1540** **1510**









M

60° P

DIN 13

HSSE

DIN 371

ISO 2 6H

B 3,5-6

>1,5d1

d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z			OX	TiN
M 2	0,4	45	8	2,8	2,1	3	1,6	•	•	•
M 2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,05	•	•	•
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	•	•	•

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P1.1	Konstrukční oceli / Structural steels <500N/mm²	5-8		6-10
P1.2	Nelegované litě oceli / Plain cast steels <500N/mm²	6-10	6-10	8-12
P2.1	Automatové oceli / Free-cutting steels <800N/mm²	10-14		10-14
P2.2	Konstrukční oceli / Structural steels <800N/mm²	10-14	10-12	12-15
P2.3	Nelegované litě oceli / Plain cast steels <800N/mm²	10-14	12-15	12-15
K6.2	Tvárná a temper. litina / Spher. graphite and mall. cast iron	4-7		6-8
N8.1	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si<10%	14-20	14-20	15-30
N8.2	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si>10%	12-15	12-15	14-20
N10.1	Slitiny mědi s krátkou třískou / Short chipping copper alloys	12-20		15-25
N11.1	Zinek a slitiny zinku / Zinc and zinc alloys		10-12	

narex® ždánice