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

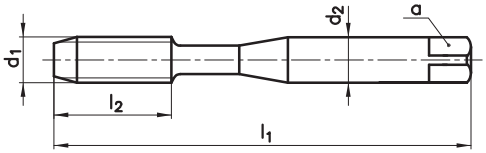
Maschi a macchina con taglienti diritti e imbocco corretto

Düz Kanal ve Eğik Ağız Bilemeli Makina Kılavuzu

TYPE **VA**

1690 **1660** **1680**











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	TiCN
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

P3.1	Cement. a nitr. / Case hardened and nitriding steels	3-5	4-8	4-8
M5.1	Nerezavějící oceli / Stainless steels 450-800N/mm²	4-7	8-12	8-12
M5.2	Nerezavějící oceli / Stainless steels 600-1000N/mm²	3-5	5-8	5-8
N9.1	Měď čistá / Pure copper		8-12	8-12
N10.2	Slitiny mědi s dlouhou třískou / Long chipping copper alloys		10-15	10-15

narex® ždánice