

STROJNÍ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU A LAMAČEM

Machine tap with straight flutes and spiral point

Maschinengewindebohrer mit geraden Nuten und Schälanschnitt, Form B

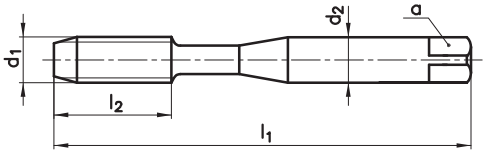
Машинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом

Maschi a macchina con taglienti diritti e imbocco corretto

Düz Kanal ve Eğik Ağız Bilemeli Makina Kılavuzu

TYPE **VA**

1870 **1870IKZN**







M

60° P

DIN 13

HSSE PM

DIN 371

ISO 2 6H

B 3,5-6

>1,5d1

d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z		HL	HL
M 3	0,5	56	9	3,5	2,7	3	2,5	•	
M 3,5	0,6	56	11	3	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	6-8	6-8
P3.3	Nástrojové oceli / Tool steels	4-6	4-6
M5.1	Nerezavějící oceli / Stainless steels 450-800N/mm²	8-14	8-14
M5.2	Nerezavějící oceli / Stainless steels 600-1000N/mm²	6-10	6-10
N9.1	Měď čistá / Pure copper	10-15	10-15
N10.2	Slitiny mědi s dlouhou třískou / Long chipping copper alloys	12-20	12-20

narex® ždánice