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

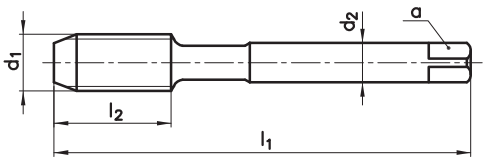


TYPE **N**

3000 **3010**







MF

60° P

DIN 13

HSSE

DIN 374

ISO 2 6H

C 2-3

<1,5d

<1,5d

d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z			TiN
M 3	0,35	56	8	2,2	-	3	2,65		
M 3,5	0,35	56	8	2,5	2,1	3	3,15		
M 4	0,5	63	12	2,8	2,1	3	3,5	•	•
M 5	0,5	70	13	3,5	2,7	3	4,5	•	•
M 5,5	0,5	80	15	4	3	3	5		
M 6	0,75	80	15	4,5	3,4	3	5,2	•	•
M 6	0,5	80	15	4,5	3,4	3	5,5	•	•
M 7	0,75	80	15	5,5	4,3	3	6,2	•	•
M 8	1	90	18	6	4,9	3	7	•	•
M 8	0,75	80	15	6	4,9	3	7,2	•	•
M 8	0,5	80	15	6	4,9	3	7,5		
M 9	1	90	18	7	5,5	3	8	•	•
M 9	0,75	80	18	7	5,5	3	8,2		
M 10	1,25	100	20	7	5,5	3	8,8	•	•
M 10	1	90	20	7	5,5	3	9	•	•
M 10	0,75	90	20	7	5,5	3	9,2	•	•
M 11	1	90	20	8	6,2	3	10	•	•
M 11	0,75	90	20	8	6,2	3	10,2		
M 12	1,5	100	21	9	7	3	10,5	•	•
M 12	1,25	100	21	9	7	3	10,8	•	•
M 12	1	100	21	9	7	3	11	•	•
M 13	1	100	21	11	9	3	12		
M 14	1,5	100	21	11	9	3	12,5	•	•
M 14	1,25	100	21	11	9	3	12,8	•	•
M 14	1	100	21	11	9	3	13	•	•
M 15	1,5	100	21	12	9	3	13,5		
M 15	1	100	21	12	9	3	14	•	•
M 16	1,5	100	21	12	9	3	14,5	•	•
M 16	1	100	21	12	9	3	15	•	•
M 17	1,5	100	21	12	9	3	15,5		

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P1.1	Konstrukční oceli / Structural steels <500N/mm²	4-6	5-8
P2.1	Automatové oceli / Free-cutting steels <800N/mm²	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® ždánice

STROJNÍ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU

Machine tap with straight flutes

Maschinengewindebohrer mit geraden Nuten

Машинный метчик с прямой канавкой

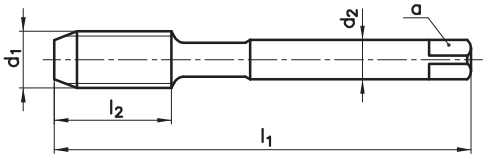
Maschi a macchina con taglienti diritti

Düz Kanal Makina Kılavuzu



TYPE N

3000 **3010**







MF

60° P

DIN 13

HSSE

DIN 374

ISO 2 6H

C 2-3





d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z			TiN
M 17	1	100	21	12	9	3	16	•	•
M 18	2	125	24	14	11	3	16	•	•
M 18	1,5	110	24	14	11	3	16,5	•	•
M 18	1	110	24	14	11	3	17	•	•
M 20	2	140	30	16	12	3	18	•	•
M 20	1,5	125	24	16	12	3	18,5	•	•
M 20	1	125	24	16	12	3	19	•	•
M 22	2	140	30	18	14,5	3	20	•	•
M 22	1,5	125	24	18	14,5	3	20,5	•	•
M 22	1	125	24	18	14,5	3	21	•	•
M 24	2	140	26	18	14,5	4	22	•	•
M 24	1,5	140	26	18	14,5	4	22,5	•	•
M 24	1	140	26	18	14,5	4	23	•	•
M 25	2	140	26	18	14,5	4	23		
M 25	1,5	140	26	18	14,5	4	23,5	•	•
M 26	1,5	140	26	18	14,5	4	24,5	•	•
M 27	2	140	26	20	16	4	25	•	•
M 27	1,5	140	26	20	16	4	25,5	•	•
M 27	1	140	26	20	16	4	26	•	•
M 28	2	140	26	20	16	4	26	•	•
M 28	1,5	140	26	20	16	4	26,5	•	•
M 30	2	150	28	22	18	4	28	•	•
M 30	1,5	150	28	22	18	4	28,5	•	•
M 30	1	150	28	22	18	4	29	•	•
M 32	1,5	150	28	22	18	4	30,5	•	•
M 33	2	160	30	25	20	4	31	•	•
M 33	1,5	160	30	25	20	4	31,5	•	•
M 34	1,5	170	30	28	22	4	32,5	•	•
M 35	1,5	170	30	28	22	4	33,5	•	•
M 36	3	200	42	28	22	4	33	•	•

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P1.1	Konstrukční oceli / Structural steels <500N/mm²	4-6	5-8
P2.1	Automatové oceli / Free-cutting steels <800N/mm²	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® ždánice



STROJNÍ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU

Machine tap with straight flutes

Maschinengewindebohrer mit geraden Nuten

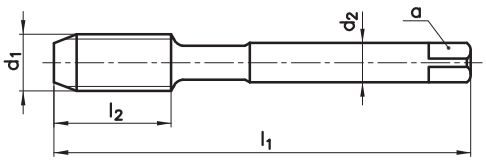
Машинный метчик с прямой канавкой

Maschi a macchina con taglienti diritti

Düz Kanal Makina Kılavuzu

TYPE N

3000 **3010**







MF

60° P

DIN 13

HSSE

DIN 374

ISO 2 6H

C 2-3

<1,5d

<1,5d

d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z			TiN
M 36	2	170	30	28	22	4	34	•	•
M 36	1,5	170	30	28	22	4	34,5	•	•
M 38	1,5	170	30	28	22	4	36,5		
M 39	3	200	42	32	24	4	36		
M 39	2	170	30	32	24	4	37		
M 39	1,5	170	30	32	24	4	37,5		
M 40	3	200	42	32	24	4	37		
M 40	2	170	30	32	24	4	38		
M 40	1,5	170	30	32	24	4	38,5	•	•
M 42	3	200	50	32	24	4	39	•	•
M 42	2	170	30	32	24	4	40	•	•
M 42	1,5	170	30	32	24	4	40,5	•	•
M 45	3	200	50	36	29	4	42	•	•
M 45	2	180	32	36	29	4	43	•	•
M 45	1,5	180	32	36	29	4	43,5	•	•
M 48	3	225	50	36	29	4	45	•	•
M 48	2	190	32	36	29	4	46	•	•
M 48	1,5	190	32	36	29	4	46,5	•	•
M 50	3	225	50	36	29	4	47		
M 50	2	190	32	36	29	4	48		
M 50	1,5	190	32	36	29	4	48,5	•	•
M 52	3	225	50	40	32	4	49		
M 52	2	190	32	40	32	4	50		
M 52	1,5	190	32	40	32	4	50,5	•	•

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P1.1	Konstrukční oceli / Structural steels <500N/mm²	4-6	5-8
P2.1	Automatové oceli / Free-cutting steels <800N/mm²	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® ždánice