STROJNÍ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU

Machine tap with straight flutes

Maschinengewindebohrer mit geraden Nuten

Машинный метчик с прямой канавкой

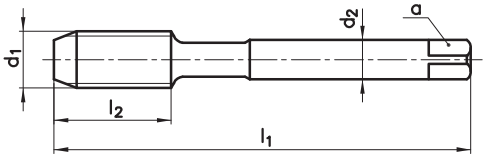
Maschi a macchina con taglienti diritti

Düz Kanal Makina Kılavuzu



TYPE **N**

3002 **3012**







G

55° P

DIN ISO 228

HSSE

DIN 5156

C 2-3

<1,5d

<1,5d

d_1	tpi	l_1	l_2	d_2	a	z			TiN
G 1/8	28	90	20	7	5,5	3	8,8	•	•
G 1/4	19	100	21	11	9	3	11,8	•	•
G 3/8	19	100	21	12	9	3	15,25	•	•
G 1/2	14	125	24	16	12	3	19	•	•
G 5/8	14	125	24	18	14,5	4	21	•	•
G 3/4	14	140	26	20	16	4	24,5	•	•
G 7/8	14	150	28	22	18	4	28,25	•	•
G 1	11	160	30	25	20	4	30,75	•	•
G 1 1/8	11	170	30	28	22	4	35,5	•	•
G 1 1/4	11	170	30	32	24	4	39,5	•	•
G 1 3/8	11	180	32	36	29	6	41,8		
G 1 1/2	11	190	32	36	29	6	45,25	•	•
G 1 3/4	11	190	32	40	32	6	51,3	•	•
G 2	11	220	40	45	35	6	57,2	•	•

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