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

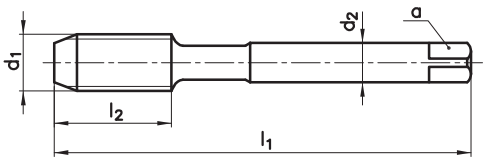
Maschi a macchina con taglienti diritti e imbocco corretto

Düz Kanal ve Eğik Ağız Bilemeli Makina Kılavuzu

TYPE N

3504 **3514**









UNC

60° P

HSSE

≈DIN 376

2B

B 3,5-6

≥1,5d

d_1	tpi	l_1	l_2	d_2	a	z			TiN
UNC 7/16	14	100	20	8	6,2	3	9,4	•	•
UNC 1/2	13	110	23	9	7	3	10,75	•	•
UNC 9/16	12	110	25	11	9	3	12,25	•	•
UNC 5/8	11	110	25	12	9	3	13,5	•	•
UNC 3/4	10	125	30	14	11	3	16,5	•	•
UNC 7/8	9	140	30	18	14,5	3	19,5	•	•
UNC 1	8	160	36	18	14,5	3	22,25	•	•
UNC 1 1/8	7	180	40	22	18	4	25	•	•

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P1.1	Konstrukční oceli / Structural steels <500N/mm²	5-8	6-10
P1.2	Nelegované lité oceli / Plain cast steels <500N/mm²	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	12-15
P2.3	Nelegované lité oceli / Plain cast steels <800N/mm²	10-14	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	15-30
N8.2	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si>10%	12-15	14-20
N10.1	Slitiny mědi s krátkou třískou / Short chipping copper alloys	12-20	15-25

narex zdánice