

STROJNÍ ZÁVITNÍK SE ŠROUBOVITOU DRÁŽKOU 40°

Machine tap with right-hand spiral flutes 40°

Maschinengewindebohrer mit 40° RSP, rechtsschneidend

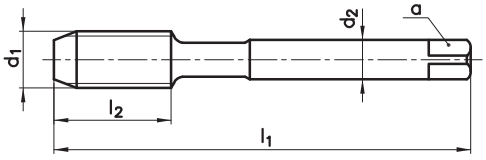
Машинный метчик со спиральной канавкой 40°

Maschi a macchina con taglienti elicoidali destri 40°

40° Helis Makina Kılavuzu

TYPE N

4050 **4090** **4060**





OX TiN

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

MF

60° P

DIN 13

HSSE

DIN 374

ISO 2 6H

C 2-3

40°

<2d1

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P2.2	Konstrukční oceli / Structural steels <800N/mm²	10-14	10-12	12-15
P2.3	Nelegované litě oceli / Plain cast steels <800N/mm²	10-14	10-12	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	14-20	15-30
N8.2	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si>10%		12-15	14-20
N10.2	Slitiny mědi s dlouhou třískou / Long chipping copper alloys	6-10		10-15
N11.1	Zinek a slitiny zinku / Zinc and zinc alloys		8-10	

narex® ždánice

STROJNÍ ZÁVITNÍK SE ŠROUBOVITOU DRÁŽKOU 40°

Machine tap with right-hand spiral flutes 40°

Maschinengewindebohrer mit 40° RSP, rechtsschneidend

Машинный метчик со спиральной канавкой 40°

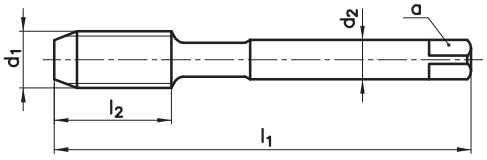
Maschi a macchina con taglienti elicoidali destri 40°

40° Helis Makina Kılavuzu



TYPE N

4050 **4090** **4060**









MF

60° P

DIN 13

HSSE

DIN 374

ISO 2 6H

C 2-3

40°

2d1

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

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P2.2	Konstrukční oceli / Structural steels <800N/mm²	10-14	10-12	12-15
P2.3	Nelegované lité oceli / Plain cast steels <800N/mm²	10-14	10-12	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	14-20	15-30
N8.2	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si>10%		12-15	14-20
N10.2	Slitiny mědi s dlouhou třískou / Long chipping copper alloys	6-10		10-15
N11.1	Zinek a slitiny zinku / Zinc and zinc alloys		8-10	

narex® ždánice