

STROJNÍ ZÁVITNÍK SE ŠROUBOVITOU DRÁŽKOU 40°

Machine tap with right-hand spiral flutes 40°

Maschinengewindebohrer mit 40° RSP, rechtsschneidend

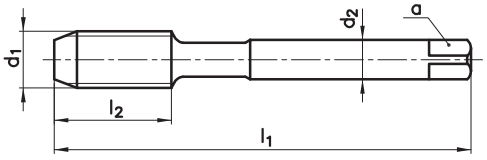
Машинный метчик со спиральной канавкой 40°

Maschi a macchina con taglienti elicoidali destri 40°

40° Helis Makina Kılavuzu

TYPE N

4055 **4065**







UNF

60° P

HSSE

≈DIN 374

2B

C 2-3

40°

~2d1

d_1	tpi	l_1	l_2	d_2	a	z			TiN
UNF No.5	44	56	5	2,2	-	3	2,7	•	•
UNF No.6	40	56	7	2,5	2,1	3	3	•	•
UNF No.8	36	63	7	2,8	2,1	3	3,5	•	•
UNF No.10	32	70	8	3,5	2,7	3	4,1	•	•
UNF No.12	28	80	10	4	3	3	4,65	•	•
UNF 1/4	28	80	10	4,5	3,4	3	5,5	•	•
UNF 5/16	24	90	13	6	4,9	3	6,9	•	•
UNF 3/8	24	90	15	7	5,5	3	8,5	•	•
UNF 7/16	20	100	15	8	6,2	3	9,9	•	•
UNF 1/2	20	100	14	9	7	3	11,5	•	•
UNF 9/16	18	100	16	11	9	3	12,9	•	•
UNF 5/8	18	100	16	12	9	3	14,5	•	•
UNF 3/4	16	110	20	14	11	4	17,5	•	•
UNF 7/8	14	125	20	18	14,5	4	20,5	•	•
UNF 1	12	140	22	18	14,5	4	23,25	•	•
UNF 1 1/8	12	150	26	22	18	4	26,5		

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

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%		14-20
N10.2	Slitiny mědi s dlouhou třískou / Long chipping copper alloys	6-10	10-15

narex® ždánice