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°

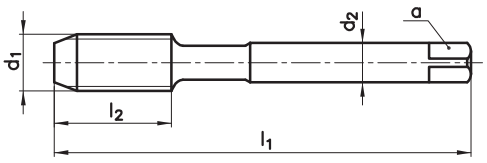
Maschi a macchina con taglienti elicoidali destri 40°

40° Helis Makina Kılavuzu

TYPE **VA**

4290 **4260** **4280**











M

60° P

DIN 13

HSSE

DIN 376

ISO 2 6H

C 2-3

40°

2d1

d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z		OX	TiN	TiCN
M 3	0,5	56	5	2,2	-	3	2,5	•	•	•
M 3,5	0,6	56	6	2,5	2,1	3	2,9			
M 4	0,7	63	7	2,8	2,1	3	3,3	•	•	•
M 4,5	0,75	70	8	3,5	2,7	3	3,7			
M 5	0,8	70	8	3,5	2,7	3	4,2	•	•	•
M 6	1	80	10	4,5	3,4	3	5	•	•	•
M 7	1	80	10	5,5	4,3	3	6			
M 8	1,25	90	13	6	4,9	3	6,8	•	•	•
M 9	1,25	90	13	7	5,5	3	7,8			
M 10	1,5	100	15	7	5,5	3	8,5	•	•	•
M 11	1,5	100	15	8	6,2	3	9,5			
M 12	1,75	110	18	9	7	3	10,2	•	•	•
M 14	2	110	20	11	9	3	12	•	•	•
M 16	2	110	20	12	9	4	14	•	•	•
M 18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	•	•	•
M 20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	•	•	•
M 22	2,5	140	25	18	14,5	4	19,5	•	•	•
M 24	3	160	30	18	14,5	4	21	•	•	•
M 27	3	160	30	20	16	4	24	•	•	•
M 30	3,5	180	35	22	18	4	26,5	•	•	•
M 33	3,5	180	35	25	20	4	29,5			
M 36	4	200	40	28	22	4	32			

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P3.1	Cement. a nitr. / Case hardened and nitriding steels	3-5	6-8	6-8
P3.3	Nástrojové oceli / Tool steels		6-8	6-8
M5.1	Nerezavějící oceli / Stainless steels 450-800N/mm²	4-7	8-14	8-14
M5.2	Nerezavějící oceli / Stainless steels 600-1000N/mm²	3-5	6-10	6-10
K6.2	Tvárná a temper. litina / Spher. graphite and mall. cast iron		7-10	7-10
N9.1	Měď čistá / Pure copper		8-12	8-12
N10.2	Slitiny mědi s dlouhou třískou / Long chipping copper alloys		10-15	10-15

narex® ždánice