



# STROJNÍ KRÁTKÝ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU A LAMAČEM

Short machine tap with straight flutes and spiral point

 Kurze Maschinengewindebohrer mit geraden Nuten und Schälanschnitt, Form B

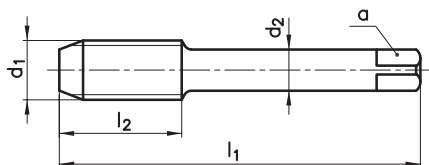
 Maschi a macchina corti con taglienti diritti e imbocco corretto


 Mашинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом

 Düz Kanal ve Eğik Ağız Bilemeli Kısa Makina Kılavuzu

TYPE  
N

0550



$d_1$	P	$l_1$	$l_2$	$d_2$	a	z	
M 3	0,5	40	9	3,5	2,7	3	2,5
M 4	0,7	45	12	4,5	3,4	3	3,3
M 5	0,8	50	13	6	4,9	3	4,2
M 6	1	56	15	6	4,9	3	5
M 8	1,25	63	18	6	4,9	3	6,8
M 10	1,5	70	20	7	5,5	3	8,5
M 12	1,75	75	23	9	7	3	10,2

## Řezné podmínky / Cutting conditions / $V_c$

P1.1	Konstrukční oceli / Structural steels <500N/mm <sup>2</sup>	5-8
P1.2	Nelegované lité oceli / Plain cast steels <500N/mm <sup>2</sup>	6-10
P2.1	Automatové oceli / Free-cutting steels <800N/mm <sup>2</sup>	10-14
P2.2	Konstrukční oceli / Structural steels <800N/mm <sup>2</sup>	10-14
P2.3	Nelegované lité oceli / Plain cast steels <800N/mm <sup>2</sup>	10-14
K6.2	Tvárná a temper. litina / Spher. graphite and mall. cast iron	4-7
N8.1	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si<10%	14-20
N8.2	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si>10%	12-15
N10.1	Slitiny mědi s krátkou třískou / Short chipping copper alloys	12-20

**narex**  
žďanice