


# STROJNÍ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU A LAMAČEM, L=150 MM

Machine tap with straight flutes and spiral point, L=150 mm

 Maschinengewindebohrer mit geraden Nuten und Schälanschnitt, L=150 mm

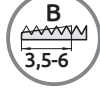
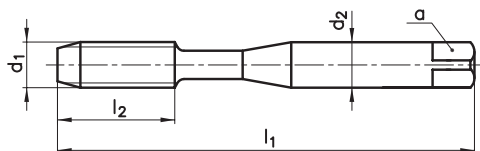
 Maschi a macchina con taglienti diritti e imbocco corretto, L=150 mm

 Mашинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом, L=150 мм

 Düz Kanal ve Eğik Ağız Bilemeli Makina Kılavuzu, L=150 mm

TYPE  
N

1500XXXL



$d_1$	P	$l_1$	$l_2$	$d_2$	a	z	
M 3	0,5	150	11	3,5	2,7	3	2,5
M 4	0,7	150	13	4,5	3,4	3	3,3
M 5	0,8	150	16	6	4,9	3	4,2
M 6	1	150	19	6	4,9	3	5
M 8	1,25	150	22	8	6,2	3	6,8
M 10	1,5	150	24	10	8	3	8,5
M 12	1,75	150	29	12	9	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