


STROJNÍ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU

Machine tap with straight flutes

 Maschinengewindebohrer mit geraden Nuten

 Машинный метчик с прямой канавкой

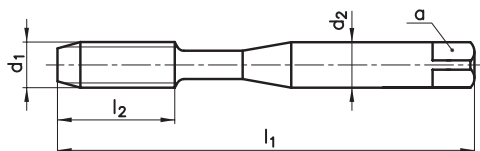
 Maschi a macchina con taglienti dritti

 Düz Kanal Makina Kılavuzu


TYPE
N

1004

1014



TiN

d_1	tpi	l_1	l_2	d_2	a	z			
UNC No.5	40	56	9	3,5	2,7	3	2,6	•	•
UNC No.6	32	56	11	4	3	3	2,85	•	•
UNC No.8	32	63	12	4,5	3,4	3	3,5	•	•
UNC No.10	24	70	13	6	4,9	3	3,9	•	•
UNC No.12	24	80	15	6	4,9	3	4,5	•	•
UNC 1/4	20	80	15	7	5,2	3	5,2	•	•
UNC 5/16	18	90	18	8	6,2	3	6,6	•	•
UNC 3/8	16	90	20	9	7	3	8	•	•

UNC



HSSE

≈DIN
371

2B



Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P1.1	Konstrukční oceli / Structural steels <500N/mm ²	4-6	5-8
P2.1	Automatové oceli / Free-cutting steels <800N/mm ²	8-10	10-14
K6.1	Šedá litina / Grey cast iron	7-10	8-12
N8.2	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si>10%	12-15	14-20
N10.1	Slitiny mědi s krátkou třískou / Short chipping copper alloys	10-15	15-25

narex
žďánice