


STROJNÍ ZÁVITNÍK S MAZACÍ DRÁŽKOU A LAMAČEM

Machine tap with spiral point and oil grooves

 Maschinengewindebohrer mit Schälanschnitt und Schmiernuten

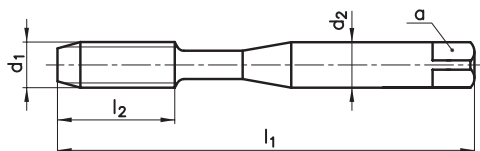
 Машинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом

 Maschi a macchina con taglienti dritti e imbocco corretto

 Yağ Kanallı ve Eğik Ağız Bilemeli Makina Kılavuzu

TYPE
N

1750



d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	$\frac{z}{d_1}$
M 3	0,5	56	9	3,5	2,7	3	2,5
M 3,5	0,6	56	11	4	3	3	2,9
M 4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3
M 4,5	0,75	70	13	6	4,9	3	3,7
M 5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2
M 6	1	80	15	6	4,9	3	5
M 7	1	80	15	7	5,5	3	6
M 8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8
M 9	1,25	90	18	9	7	3	7,8
M 10	1,5	100	20	10	8	3	8,5

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P1.1	Konstrukční oceli / Structural steels <500N/mm ²	5-8
P1.2	Nelegované lité oceli / Plain cast steels <500N/mm ²	5-8
P2.1	Automatové oceli / Free-cutting steels <800N/mm ²	8-10
P2.2	Konstrukční oceli / Structural steels <800N/mm ²	8-12
P2.3	Nelegované lité oceli / Plain cast steels <800N/mm ²	8-12
N8.1	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si<10%	14-20
N8.2	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si>10%	12-15