

STROJNÍ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU A LAMAČEM

Machine tap with straight flutes and spiral point

 Maschinengewindebohrer mit geraden Nuten und Schälanschnitt, Form B

 Maschi a macchina con taglienti dritti e imbocco corretto

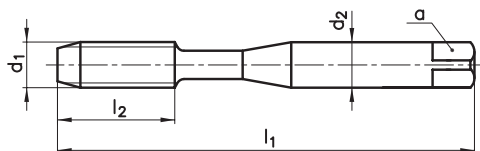
 Машинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом

 Düz Kanal ve Eğik Ağız Bilemeli Makina Kılavuzu

TYPE
VA

1870

1870IKZN



HL

HL

d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	∅		
M 3	0,5	56	9	3,5	2,7	3	2,5		•
M 3,5	0,6	56	11	3	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		•

M

60°
P

DIN
13

HSSE
PM

DIN
371

ISO 2
6H

B

3,5-6

1,35
1,35

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P3.1	Cement. a nitr. / Case hardened and nitriding steels	6-8	6-8
P3.3	Nástrojové oceli / Tool steels	4-6	4-6
M5.1	Nerezavějící oceli / Stainless steels 450-800N/mm ²	8-14	8-14
M5.2	Nerezavějící oceli / Stainless steels 600-1000N/mm ²	6-10	6-10
N9.1	Měď čistá / Pure copper	10-15	10-15
N10.2	Slitiny mědi s dlouhou třískou / Long chipping copper alloys	12-20	12-20

narex
žďánice