



# 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

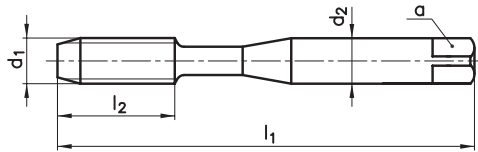
 Машинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом

 Düz Kanal ve Eğik Ağz Bilemeli Makina Kılavuzu

TYPE  
H

1590

1580



OX

TICN

d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	z	∅	OX	TICN
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	•	•

M



DIN  
13

HSSE  
V3

DIN  
371

ISO 2  
6H

B  
3,5-6



## Řezné podmínky / Cutting conditions / V<sub>c</sub>

P3.1	Cement. a nitr. / Case hardened and nitriding steels	4-8	4-8
P3.2	Zušlechtěné oceli / Heat-treated steels <1200N/mm <sup>2</sup>	4-8	4-8
P3.3	Nástrojové oceli / Tool steels		4-8
K6.2	Tvárná a temper. litina / Spher. graphite and mall. cast iron		7-10
N8.2	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si>10%	12-15	15-30

**narex**  
žďánice