

# 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

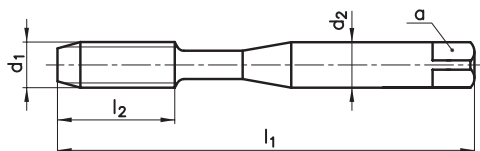
 Машинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом

 Düz Kanal ve Eğik Ağz Bilemeli Makina Kılavuzu


TYPE  
N

1504

1514



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

60°  


HSSE

≈DIN  
371

2B

B  
  
3,5-6

  
≥ 1,5d<sub>1</sub>

## Řezné podmínky / Cutting conditions / $V_c$

P1.1	Konstrukční oceli / Structural steels <500N/mm <sup>2</sup>	5-8	6-10
P1.2	Nelegované lité oceli / Plain cast steels <500N/mm <sup>2</sup>	6-10	8-12
P2.1	Automatové oceli / Free-cutting steels <800N/mm <sup>2</sup>	10-14	10-14
P2.2	Konstrukční oceli / Structural steels <800N/mm <sup>2</sup>	10-14	12-15
P2.3	Nelegované lité oceli / Plain cast steels <800N/mm <sup>2</sup>	10-14	12-15
K6.2	Tvárná a temper. litina / Spher. graphite and mall. cast iron	4-7	6-8
N8.1	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si<10%	14-20	15-30
N8.2	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si>10%	12-15	14-20
N10.1	Slitiny mědi s krátkou třískou / Short chipping copper alloys	12-20	15-25

**narex**<sup>®</sup>  
žďanice