



# STROJNÍ ZÁVITNÍK SE ŠROUBOVITOU DRÁŽKOU 40°

Machine tap with right-hand spiral flutes 40°

 Maschinengewindebohrer mit 40° RSP, rechtsschneidend

 Maschi a macchina con taglienti elicoidali destri 40°

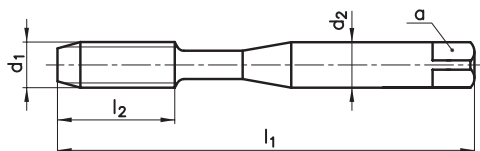
 Машинный метчик со спиральной канавкой 40°

 40° Helis Makina Kılavuzu


TYPE  
N

2054

2064



TiN

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

UNC

60°  


HSSE

≈DIN  
371

2B

C  
2-3  


40°  




## Řezné podmínky / Cutting conditions / $V_c$

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%	14-20	14-20
N10.2	Slitiny mědi s dlouhou třískou / Long chipping copper alloys	6-10	10-15

**narex**  
žďanice