


STROJNÍ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU

Machine tap with straight flutes

 Maschinengewindebohrer mit geraden Nuten

 Машинный метчик с прямой канавкой

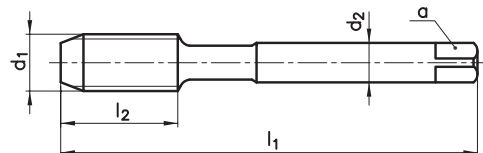
 Maschi a macchina con taglienti dritti

 Düz Kanal Makina Kılavuzu

TYPE
N

3000

3010



TiN

d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	$\frac{z}{d_1}$		
M 3	0,5	56	9	2,2	-	3	2,5	•	•
M 3,5	0,6	56	11	2,5	2,1	3	2,9	•	•
M 4	0,7	63	12	2,8	2,1	3	3,3	•	•
M 4,5	0,75	70	13	3,5	2,7	3	3,7	•	•
M 5	0,8	70	13	3,5	2,7	3	4,2	•	•
M 6	1	80	15	4,5	3,4	3	5	•	•
M 7	1	80	15	5,5	4,3	3	6	•	•
M 8	1,25	90	18	6	4,9	3	6,8	•	•
M 9	1,25	90	18	7	5,5	3	7,8	•	•
M 10	1,5	100	20	7	5,5	3	8,5	•	•
M 11	1,5	100	20	8	6,2	3	9,5	•	•
M 12	1,75	110	23	9	7	3	10,2	•	•
M 14	2	110	25	11	9	3	12	•	•
M 16	2	110	25	12	9	3	14	•	•
M 18	2,5	125	30	14	11	3	15,5	•	•
M 20	2,5	140	30	16	12	3	17,5	•	•
M 22	2,5	140	30	18	14,5	3	19,5	•	•
M 24	3	160	36	18	14,5	4	21	•	•
M 27	3	160	36	20	16	4	24	•	•
M 30	3,5	180	40	22	18	4	26,5	•	•
M 33	3,5	180	42	25	20	4	29,5	•	•
M 36	4	200	50	28	22	4	32	•	•
M 39	4	200	50	32	24	4	35	•	•
M 42	4,5	200	56	32	24	4	37,5	•	•
M 45	4,5	200	56	36	29	4	40,5	•	•
M 48	5	250	63	36	29	4	43	•	•
M 52	5	250	63	40	32	4	47	•	•

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P1.1	Konstrukční oceli / Structural steels <500N/mm ²	4-6	5-8
P2.1	Automatové oceli / Free-cutting steels <800N/mm ²	8-10	10-14
K6.1	Šedá litina / Grey cast iron	7-10	8-12
N8.2	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si>10%	12-15	14-20
N10.1	Slitiny mědi s krátkou třískou / Short chipping copper alloys	10-15	15-25



narex
zdánice