


# STROJNÍ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU

Machine tap with straight flutes

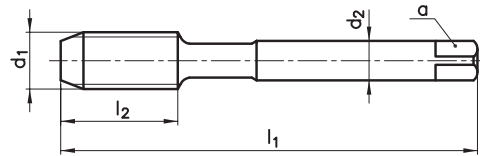
 Maschinengewindebohrer mit geraden Nuten

 Машинный метчик с прямой канавкой

 Maschi a macchina con taglienti diritti

 Düz Kanal Makina Kılavuzu

TYPE  
GG




3080

3080IKZ



TICN

TICN

$d_1$	P	$l_1$	$l_2$	$d_2$	a	z			
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	4	6,8	•	•
M 9	1,25	90	18	7	5,5	4	7,8		
M 10	1,5	100	20	7	5,5	4	8,5	•	•
M 11	1,5	100	20	8	6,2	4	9,5		
M 12	1,75	110	23	9	7	4	10,2	•	•
M 14	2	110	25	11	9	4	12	•	•
M 16	2	110	25	12	9	4	14	•	
M 18	2,5	125	30	14	11	4	15,5	•	
M 20	2,5	140	30	16	12	4	17,5	•	
M 22	2,5	140	30	18	14,5	4	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	5	32		

Řezné podmínky / Cutting conditions /  $V_c$

K6.1	Šedá litina / Grey cast iron	15-20	15-20
N8.2	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si>10%	12-20	12-20

M

60°

DIN  
13

HSSE

DIN  
376

ISO 2  
6HX

C  
2-3

$> 1,5d_1$

$< 2d_1$

narex<sup>®</sup>  
zdánice