


STROJNÍ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU

Machine tap with straight flutes

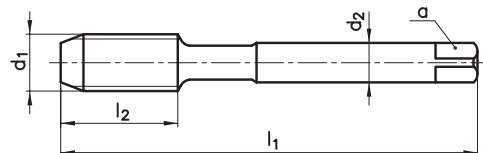
 Maschinengewindebohrer mit geraden Nuten

 Машинный метчик с прямой канавкой

 Maschi a macchina con taglienti dritti

 Düz Kanal Makina Kılavuzu

TYPE
GG



3080

3080IKZ



TICN

TICN

MF




DIN
13

HSSE

DIN
374

ISO 2
6HX



| d_1 | P | l_1 | l_2 | d_2 | a | z |  |
|-------|-----|-------|-------|-------|------|---|---|
| M 17 | 1 | 100 | 21 | 12 | 9 | 4 | 16 |
| M 18 | 2 | 125 | 24 | 14 | 11 | 4 | 16 |
| M 18 | 1,5 | 110 | 24 | 14 | 11 | 4 | 16,5 |
| M 18 | 1 | 110 | 24 | 14 | 11 | 4 | 17 |
| M 20 | 2 | 140 | 30 | 16 | 12 | 4 | 18 |
| M 20 | 1,5 | 125 | 24 | 16 | 12 | 4 | 18,5 |
| M 20 | 1 | 125 | 24 | 16 | 12 | 4 | 19 |
| M 22 | 2 | 140 | 30 | 18 | 14,5 | 4 | 20 |
| M 22 | 1,5 | 125 | 24 | 18 | 14,5 | 4 | 20,5 |
| M 22 | 1 | 125 | 24 | 18 | 14,5 | 4 | 21 |
| M 24 | 2 | 140 | 26 | 18 | 14,5 | 4 | 22 |
| M 24 | 1,5 | 140 | 26 | 18 | 14,5 | 4 | 22,5 |
| M 24 | 1 | 140 | 26 | 18 | 14,5 | 4 | 23 |
| M 25 | 1,5 | 140 | 26 | 18 | 14,5 | 4 | 23,5 |
| M 26 | 1,5 | 140 | 26 | 18 | 14,5 | 4 | 24,5 |
| M 27 | 2 | 140 | 26 | 20 | 16 | 4 | 25 |
| M 27 | 1,5 | 140 | 26 | 20 | 16 | 4 | 25,5 |
| M 27 | 1 | 140 | 26 | 20 | 16 | 4 | 26 |
| M 28 | 2 | 140 | 26 | 20 | 16 | 4 | 26 |
| M 28 | 1,5 | 140 | 26 | 20 | 16 | 4 | 26,5 |
| M 30 | 2 | 150 | 28 | 22 | 18 | 4 | 28 |
| M 30 | 1,5 | 150 | 28 | 22 | 18 | 4 | 28,5 |
| M 30 | 1 | 150 | 28 | 22 | 18 | 4 | 29 |

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 |

narex[®]
žďanice


STROJNÍ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU

Machine tap with straight flutes

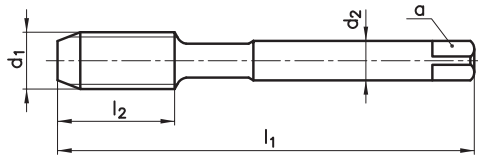
 Maschinengewindebohrer mit geraden Nuten

 Машинный метчик с прямой канавкой

 Maschi a macchina con taglienti dritti

 Düz Kanal Makina Kılavuzu

TYPE
GG



3130

3130IKZ



TICN

TICN

MF

60°
P

DIN
13

HSSE

DIN
374

ISO 2
6HX

E
1,5-2

$> 1,3d_1$

$< 2d_1$

| d ₁ | P | l ₁ | l ₂ | d ₂ | a | z | ∅ | | |
|----------------|------|----------------|----------------|----------------|-----|---|------|---|---|
| M 3 | 0,35 | 56 | 8 | 2,2 | - | 3 | 2,65 | | |
| M 3,5 | 0,35 | 56 | 8 | 2,5 | 2,1 | 3 | 3,15 | | |
| M 4 | 0,5 | 63 | 12 | 2,8 | 2,1 | 3 | 3,5 | | |
| M 5 | 0,5 | 70 | 13 | 3,5 | 2,7 | 3 | 4,5 | | |
| M 5,5 | 0,5 | 80 | 15 | 4 | 3 | 3 | 5 | | |
| M 6 | 0,75 | 80 | 15 | 4,5 | 3,4 | 3 | 5,2 | • | • |
| M 6 | 0,5 | 80 | 15 | 4,5 | 3,4 | 3 | 5,5 | | |
| M 7 | 0,75 | 80 | 15 | 5,5 | 4,3 | 3 | 6,2 | | |
| M 8 | 1 | 90 | 18 | 6 | 4,9 | 4 | 7 | • | • |
| M 8 | 0,75 | 80 | 15 | 6 | 4,9 | 4 | 7,2 | | |
| M 8 | 0,5 | 80 | 15 | 6 | 4,9 | 4 | 7,5 | | |
| M 9 | 1 | 90 | 18 | 7 | 5,5 | 4 | 8 | | |
| M 9 | 0,75 | 80 | 18 | 7 | 5,5 | 4 | 8,2 | | |
| M 10 | 1,25 | 100 | 20 | 7 | 5,5 | 4 | 8,8 | • | • |
| M 10 | 1 | 90 | 20 | 7 | 5,5 | 4 | 9 | • | • |
| M 10 | 0,75 | 90 | 20 | 7 | 5,5 | 4 | 9,2 | | |
| M 11 | 1 | 90 | 20 | 8 | 6,2 | 4 | 10 | | |
| M 11 | 0,75 | 90 | 20 | 8 | 6,2 | 4 | 10,2 | | |
| M 12 | 1,5 | 100 | 21 | 9 | 7 | 4 | 10,5 | • | • |
| M 12 | 1,25 | 100 | 21 | 9 | 7 | 4 | 10,8 | • | • |
| M 12 | 1 | 100 | 21 | 9 | 7 | 4 | 11 | • | • |
| M 13 | 1 | 100 | 21 | 11 | 9 | 4 | 12 | | |
| M 14 | 1,5 | 100 | 21 | 11 | 9 | 4 | 12,5 | • | • |
| M 14 | 1,25 | 100 | 21 | 11 | 9 | 4 | 12,8 | | |
| M 14 | 1 | 100 | 21 | 11 | 9 | 4 | 13 | | |
| M 15 | 1,5 | 100 | 21 | 12 | 9 | 4 | 13,5 | | |
| M 15 | 1 | 100 | 21 | 12 | 9 | 4 | 14 | | |
| M 16 | 1,5 | 100 | 21 | 12 | 9 | 4 | 14,5 | • | |
| M 16 | 1 | 100 | 21 | 12 | 9 | 4 | 15 | | |
| M 17 | 1,5 | 100 | 21 | 12 | 9 | 4 | 15,5 | | |

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 |

narex
žďanice