


STROJNÍ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU

Machine tap with straight flutes

 Maschinengewindebohrer mit geraden Nuten

 Машинный метчик с прямой канавкой

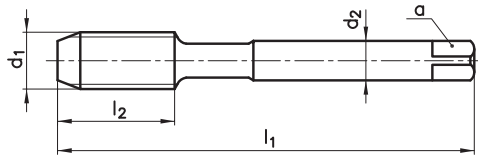
 Maschi a macchina con taglienti dritti

 Düz Kanal Makina Kılavuzu

TYPE
N

3005

3015



TiN

UNF




HSSE

≈DIN
374

2B



d_1	tpi	l_1	l_2	d_2	a	z			
UNF No.5	44	56	9	2,2	-	3	2,7	•	•
UNF No.6	40	56	11	2,5	2,1	3	3	•	•
UNF No.8	36	63	12	2,8	2,1	3	3,5	•	•
UNF No.10	32	70	13	3,5	2,7	3	4,1	•	•
UNF No.12	28	80	15	4	3	3	4,65	•	•
UNF 1/4	28	80	15	4,5	3,4	3	5,5	•	•
UNF 5/16	24	90	18	6	4,9	3	6,9	•	•
UNF 3/8	24	90	20	7	5,5	3	8,5	•	•
UNF 7/16	20	100	20	8	6,2	3	9,9	•	•
UNF 1/2	20	100	21	9	7	3	11,5	•	•
UNF 9/16	18	100	21	11	9	3	12,9	•	•
UNF 5/8	18	100	21	12	9	3	14,5	•	•
UNF 3/4	16	110	24	14	11	3	17,5	•	•
UNF 7/8	14	125	24	18	14,5	3	20,5	•	•
UNF 1	12	140	26	18	14,5	3	23,25	•	•
UNF 1 1/8	12	150	28	22	18	4	26,5	•	•

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
žďánice