

# STROJNÍ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU A LAMAČEM

Machine tap with straight flutes and spiral point

 Maschinengewindebohrer mit geraden Nuten und Schälanschnitt, Form B

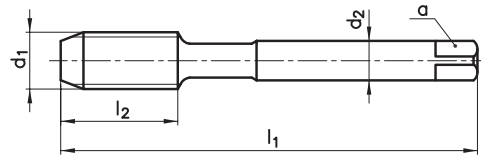
 Maschi a macchina con taglienti diritti e imbocco corretto

 Машинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом

 Düz Kanal ve Eğik Ağız Bilemeli Makina Kılavuzu

TYPE  
N

3500NX 3540NX 3520NX



OX

TiAIN

M

60°  
P

DIN  
13


HSSE  
V3

DIN  
376

ISO 2  
6H

B  
3,5-6

 1,391

$d_1$	P	$l_1$	$l_2$	$d_2$	a	z	
M 3	0,5	56	11	2,2	-	3	2,5
M 4	0,7	63	13	2,8	2,1	3	3,3
M 5	0,8	70	16	3,5	2,7	3	4,2
M 6	1	80	19	4,5	3,4	3	5
M 8	1,25	90	22	6	4,9	3	6,8
M 10	1,5	100	24	7	5,5	3	8,5
M 12	1,75	110	28	9	7	3	10,2
M 14	2	110	30	11	9	3	12
M 16	2	110	32	12	9	3	14
M 18	2,5	125	34	14	11	3	15,5
M 20	2,5	140	34	16	12	3	17,5
M 22	2,5	140	34	18	14,5	3	19,5
M 24	3	160	38	18	14,5	3	21
M 27	3	160	38	20	16	4	24
M 30	3,5	180	45	22	18	4	26,5
M 33	3,5	180	50	25	20	4	29,5
M 36	4	200	56	28	22	4	32

Řezné podmínky / Cutting conditions /  $V_c$

P1.1	Konstrukční oceli / Structural steels <500N/mm <sup>2</sup>	10-15	10-15	15-22
P1.2	Nelegované lité oceli / Plain cast steels <500N/mm <sup>2</sup>	12-15	12-15	15-22
P2.1	Automatové oceli / Free-cutting steels <800N/mm <sup>2</sup>	10-15	10-15	12-20
P2.2	Konstrukční oceli / Structural steels <800N/mm <sup>2</sup>	10-15	10-15	12-20
P2.3	Nelegované lité oceli / Plain cast steels <800N/mm <sup>2</sup>	10-15	10-15	12-20
N7.1	Čistý hliník / Unalloyed aluminium	10-15	12-15	
N8.1	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si<10%	10-15	12-15	
N8.2	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si>10%	10-15	12-15	

