

# 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

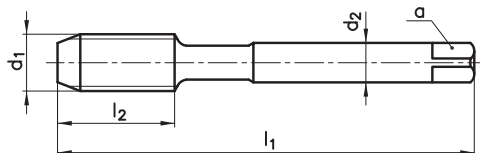
 Машинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом

 Düz Kanal ve Eğik Ağız Bilemeli Makina Kılavuzu

TYPE  
VA

3690

3660



OX

TiN

MF

60°  
P.F.

DIN  
13

HSSE

DIN  
374

ISO 2  
6H

B  
3,5-6

1,35  
x 1,35

d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	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	3	7	•	•
M 8	0,75	80	15	6	4,9	3	7,2	•	•
M 8	0,5	80	15	6	4,9	3	7,5		
M 9	1	90	18	7	5,5	3	8		
M 9	0,75	80	18	7	5,5	3	8,2		
M 10	1,25	100	20	7	5,5	3	8,8		
M 10	1	90	20	7	5,5	3	9	•	•
M 10	0,75	90	20	7	5,5	3	9,2		
M 11	1	90	20	8	6,2	3	10		
M 11	0,75	90	20	8	6,2	3	10,2		
M 12	1,5	100	21	9	7	3	10,5	•	•
M 12	1,25	100	21	9	7	3	10,8		
M 12	1	100	21	9	7	3	11	•	•
M 13	1	100	21	11	9	3	12		
M 14	1,5	100	21	11	9	3	12,5	•	•
M 14	1,25	100	21	11	9	3	12,8		
M 14	1	100	21	11	9	3	13		
M 15	1,5	100	21	12	9	3	13,5		
M 15	1	100	21	12	9	3	14		
M 16	1,5	100	21	12	9	3	14,5	•	•
M 16	1	100	21	12	9	3	15		
M 17	1,5	100	21	12	9	3	15,5		

## Řezné podmínky / Cutting conditions / V<sub>c</sub>

P3.1	Cement. a nitr. / Case hardened and nitriding steels	3-5	4-8
M5.1	Nerezavějící oceli / Stainless steels 450-800N/mm <sup>2</sup>	4-7	8-12
M5.2	Nerezavějící oceli / Stainless steels 600-1000N/mm <sup>2</sup>	3-5	5-8
N9.1	Měď čistá / Pure copper		8-12
N10.2	Slitiny mědi s dlouhou třískou / Long chipping copper alloys		10-15

**narex**  
žďanice