





STROJNÍ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU A LAMAČEM

Machine tap with straight flutes and spiral point

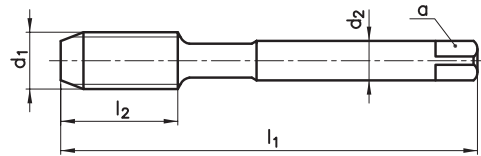
 Maschinengewindebohrer mit geraden Nuten und Schälanschnitt, Form B
 Mашинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом

 Maschi a macchina con taglienti diritti e imbocco corretto
 Düz Kanal ve Eğik Ağız Bilemeli Makina Kılavuzu

TYPE
VA

3870

3870IKZN



HL

HL

M

60°
P


DIN
13

HSSE
PM

DIN
376

ISO 2
6H

B
3,5-6

d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z		HL	HL
M 12	1,75	110	23	9	7	3	10,2	•	•
M 14	2	110	25	11	9	3	12	•	•
M 16	2	110	25	12	9	3	14	•	•
M 18	2,5	125	30	14	11	3	15,5	•	•
M 20	2,5	140	30	16	12	3	17,5	•	•

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P3.1	Cement. a nitr. / Case hardened and nitriding steels	6-8	6-8
P3.3	Nástrojové oceli / Tool steels	4-6	4-6
M5.1	Nerezavějící oceli / Stainless steels 450-800N/mm ²	8-14	8-14
M5.2	Nerezavějící oceli / Stainless steels 600-1000N/mm ²	6-10	6-10
N9.1	Měď čistá / Pure copper	10-15	10-15
N10.2	Slitiny mědi s dlouhou třískou / Long chipping copper alloys	12-20	12-20

narex
zdánice