

# 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

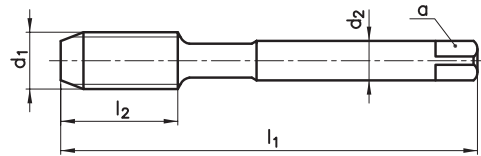
 Машинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом

 Düz Kanal ve Eğik Ağız Bilemeli Makina Kılavuzu

TYPE  
H

3590

3580



OX

TiCN

$d_1$	P	$l_1$	$l_2$	$d_2$	a	z	$\frac{z}{d_1}$	OX	TiCN
M 3	0,5	56	9	2,2	-	3	2,5	•	•
M 3,5	0,6	56	11	2,5	2,1	3	2,9	•	•
M 4	0,7	63	12	2,8	2,1	3	3,3	•	•
M 4,5	0,75	70	13	3,5	2,7	3	3,7	•	•
M 5	0,8	70	13	3,5	2,7	3	4,2	•	•
M 6	1	80	15	4,5	3,4	3	5	•	•
M 7	1	80	15	5,5	4,3	3	6	•	•
M 8	1,25	90	18	6	4,9	3	6,8	•	•
M 9	1,25	90	18	7	5,5	3	7,8	•	•
M 10	1,5	100	20	7	5,5	3	8,5	•	•
M 11	1,5	100	20	8	6,2	3	9,5	•	•
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	•	•
M 22	2,5	140	30	18	14,5	3	19,5	•	•
M 24	3	160	36	18	14,5	4	21	•	•
M 27	3	160	36	20	16	4	24	•	•
M 30	3,5	180	40	22	18	4	26,5	•	•
M 33	3,5	180	42	25	20	4	29,5	•	•
M 36	4	200	50	28	22	4	32	•	•

## Řezné podmínky / Cutting conditions / $V_c$

P3.1	Cement. a nitr. / Case hardened and nitriding steels	4-8	4-8
P3.2	Zušlechtné oceli / Heat-treated steels <1200N/mm <sup>2</sup>	4-8	4-8
P3.3	Nástrojové oceli / Tool steels		4-8
K6.2	Tvárná a temper. litina / Spher. graphite and mall. cast iron		7-10
N8.2	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si>10%	12-15	15-30



**narex**  
zdánice