

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 dritti e imbocco corretto

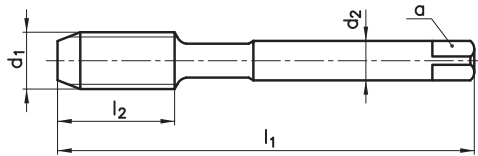
 Машинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом

 Düz Kanal ve Eğik Ağız Bilemeli Makina Kılavuzu

TYPE
H

3590

3580



OX

TiCN

MF

60°
P

DIN
13

HSSE
V3

DIN
374

ISO 2
6H

B
3,5-6

1,35
1,35

d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	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_c

P3.1	Cement. a nitr. / Case hardened and nitriding steels	4-8	4-8
P3.2	Zuštětžené oceli / Heat-treated steels <1200N/mm ²	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[®]
žďanice