





# STROJNÍ ZÁVITNÍK SE ŠROUBOVITOU DRÁŽKOU 40°

Machine tap with right-hand spiral flutes 40°

 Maschinengewindebohrer mit 40° RSP, rechtsschneidend

 Maschi a macchina con taglienti elicoidali destri 40°

 Машинный метчик со спиральной канавкой 40°

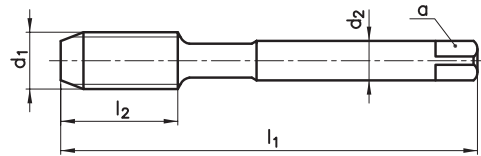
 40° Helis Makina Kılavuzu

TYPE  
N

4050


4090

4060



OX

TIN

$d_1$	P	$l_1$	$l_2$	$d_2$	a	z				
M 3	0,5	56	5	2,2	-	3	2,5			
M 3,5	0,6	56	6	2,5	2,1	3	2,9			
M 4	0,7	63	7	2,8	2,1	3	3,3			
M 4,5	0,75	70	8	3,5	2,7	3	3,7			
M 5	0,8	70	8	3,5	2,7	3	4,2			
M 6	1	80	10	4,5	3,4	3	5			
M 7	1	80	10	5,5	4,3	3	6			
M 8	1,25	90	13	6	4,9	3	6,8			
M 9	1,25	90	13	7	5,5	3	7,8			
M 10	1,5	100	15	7	5,5	3	8,5			
M 11	1,5	100	15	8	6,2	3	9,5			
M 12	1,75	110	18	9	7	3	10,2			
M 14	2	110	20	11	9	3	12	•	•	•
M 16	2	110	20	12	9	3	14	•	•	•
M 18	2,5	125	25	14	11	4	15,5			
M 20	2,5	140	25	16	12	4	17,5			

M

60°

DIN  
13

HSSE

DIN  
376

ISO 3  
6G

C  
2-3

40°

$v_{20}$

## Řezné podmínky / Cutting conditions / $V_c$

P2.2	Konstrukční oceli / Structural steels <800N/mm <sup>2</sup>	10-14	10-12	12-15
P2.3	Nelegované lité oceli / Plain cast steels <800N/mm <sup>2</sup>	10-14	10-12	12-15
K6.2	Tvárná a temper. litina / Spher. graphite and mall. cast iron	4-7		6-8
N8.1	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si<10%	14-20	14-20	15-30
N8.2	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si>10%		12-15	14-20
N10.2	Slitiny mědi s dlouhou třískou / Long chipping copper alloys	6-10		10-15
N11.1	Zinek a slitiny zinku / Zinc and zinc alloys		8-10	

narex<sup>®</sup>  
zdánice