



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°

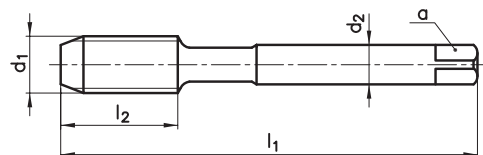
 Машинный метчик со спиральной канавкой 40°

 40° Helis Makina Kılavuzu

TYPE
N

4360

4390



TIN

OX

d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	$\frac{z}{d_1}$	TIN	OX
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	4	14	•	•
M 18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	•	•
M 20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	•	•
M 22	2,5	140	25	18	14,5	4	19,5	•	•
M 24	3	160	30	18	14,5	4	21	•	•
M 27	3	160	30	20	16	4	24	•	•
M 30	3,5	180	35	22	18	4	26,5	•	•

M

60°

DIN
13

HSSE

DIN
376

ISO 2
6H

C
2-3

40°

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P1.1	Konstrukční oceli / Structural steels <500N/mm ²	8-12	5-8
P1.2	Nelegované lité oceli / Plain cast steels <500N/mm ²	10-15	6-10
P2.1	Automatové oceli / Free-cutting steels <800N/mm ²	12-15	12-15
P2.2	Konstrukční oceli / Structural steels <800N/mm ²	10-14	10-12
N8.1	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si<10%	14-20	14-20
N9.1	Měď čistá / Pure copper	5-8	

narex
zdánice