





# 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°

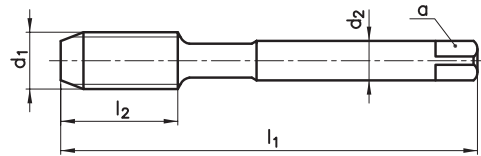
 Машинный метчик со спиральной канавкой 40°

 40° Helis Makina Kılavuzu

TYPE  
VA


4290NX

4280NX



OX

TICN

$d_1$	P	$l_1$	$l_2$	$d_2$	a	z		OX	TICN
M 3	0,5	56	5	2,2	-	3	2,5	•	
M 4	0,7	63	7	2,8	2,1	3	3,3	•	
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 8	1,25	90	13	6	4,9	3	6,8	•	
M 10	1,5	100	15	7	5,5	3	8,5	•	
M 12	1,75	110	18	9	7	4	10,2	•	
M 14	2	110	20	11	9	4	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	5	26,5	•	•
M 33	3,5	180	35	25	20	5	29,5	•	•
M 36	4	200	40	28	22	5	32	•	•



## Řezné podmínky / Cutting conditions / $V_c$

P2.2	Konstrukční oceli / Structural steels <math><800\text{N}/\text{mm}^2</math>	10-15	10-12
P3.1	Cement. a nitr. / Case hardened and nitriding steels	8-10	10-12
P3.2	Zušlechtné oceli / Heat-treated steels <math><1200\text{N}/\text{mm}^2</math>	8-10	10-12
P3.3	Nástrojové oceli / Tool steels	8-10	10-12
M5.1	Nerezavějící oceli / Stainless steels 450-800N/mm <sup>2</sup>	10-12	10-12
M5.2	Nerezavějící oceli / Stainless steels 600-1000N/mm <sup>2</sup>	10-12	10-12
K6.2	Tvárná a temper. litina / Spher. graphite and mall. cast iron	10-12	12-16
N7.1	Čistý hliník / Unalloyed aluminium	15-20	26-32
N8.1	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si<math><10\%</math>	10-12	15-18
N8.2	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si>math>10\%</math>	10-12	12-16
N9.1	Měď čistá / Pure copper	10-12	18-22
N10.1	Slitiny mědi s krátkou třískou / Short chipping copper alloys	10-12	10-12
N10.2	Slitiny mědi s dlouhou třískou / Long chipping copper alloys	10-12	10-12
N11.1	Zinek a slitiny zinku / Zinc and zinc alloys	10-12	10-12

