



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°

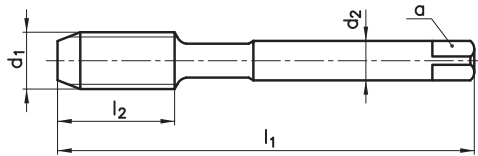
 Машинный метчик со спиральной канавкой 40°

 40° Helis Makina Kılavuzu

TYPE
H

4690

4680



OX

TiCN

MF

60°
P

DIN
13

HSSE
V3

DIN
374

ISO 2
6H

C
2-3

40°

z < 20

d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	∅	OX	TiCN
M 3	0,35	56	5	2,2	-	3	2,65		
M 3,5	0,35	56	6	2,5	2,1	3	3,15		
M 4	0,5	63	7	2,8	2,1	3	3,5		
M 5	0,5	70	8	3,5	2,7	3	4,5		
M 5,5	0,5	80	7	4	3	3	5		
M 6	0,75	80	10	4,5	3,4	3	5,2	•	•
M 6	0,5	80	10	4,5	3,4	3	5,5		
M 7	0,75	80	10	5,5	4,3	3	6,2		
M 8	1	90	13	6	4,9	3	7	•	•
M 8	0,75	80	10	6	4,9	3	7,2	•	•
M 8	0,5	80	10	6	4,9	3	7,5		
M 9	1	90	13	7	5,5	3	8		
M 9	0,75	80	10	7	5,5	3	8,2		
M 10	1,25	100	15	7	5,5	4	8,8		
M 10	1	90	12	7	5,5	4	9	•	•
M 10	0,75	90	12	7	5,5	4	9,2		
M 11	1	90	12	8	6,2	4	10		
M 11	0,75	90	12	8	6,2	4	10,2		
M 12	1,5	100	14	9	7	4	10,5	•	•
M 12	1,25	100	14	9	7	4	10,8		
M 12	1	100	14	9	7	4	11	•	•
M 13	1	100	15	11	9	4	12		
M 14	1,5	100	16	11	9	4	12,5	•	•
M 14	1,25	100	16	11	9	4	12,8		
M 14	1	100	16	11	9	4	13		
M 15	1,5	100	17	12	9	4	13,5		
M 15	1	100	16	12	9	4	14		
M 16	1,5	100	16	12	9	5	14,5	•	•
M 16	1	100	16	12	9	5	15		
M 17	1,5	100	17	12	9	5	15,5		


Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c


P3.1	Cement. a nitr. / Case hardened and nitriding steels	3-5	3-5
P3.2	Zuštětžené oceli / Heat-treated steels <1200N/mm ²	3-5	6-8
P3.3	Nástrojové oceli / Tool steels		3-5
K6.2	Tvárná a temper. litina / Spher. graphite and mall. cast iron		7-10
N8.2	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si>10%		15-30


narex
žďanice


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°

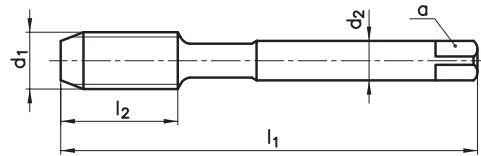
 Машинный метчик со спиральной канавкой 40°

 40° Helis Makina Kılavuzu

TYPE
H

4690

4680



OX

TiCN

MF

60°
P

DIN
13

HSSE
V3

DIN
374

ISO 2
6H

C
2-3

40°

<math>\lambda < 2\lambda_1</math>

d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	λ	OX	TiCN
M 17	1	100	16	12	9	5	16		
M 18	2	125	20	14	11	5	16		
M 18	1,5	110	20	14	11	5	16,5	•	•
M 18	1	110	20	14	11	5	17		
M 20	2	140	20	16	12	5	18		
M 20	1,5	125	20	16	12	5	18,5	•	•
M 20	1	125	20	16	12	5	19		
M 22	2	140	20	18	14,5	5	20		
M 22	1,5	125	20	18	14,5	5	20,5		
M 22	1	125	20	18	14,5	5	21		
M 24	2	140	22	18	14,5	5	22		
M 24	1,5	140	22	18	14,5	5	22,5		
M 24	1	140	22	18	14,5	5	23		
M 25	1,5	140	22	18	14,5	5	23,5		
M 26	1,5	140	22	18	14,5	5	24,5		
M 27	2	140	22	20	16	5	25		
M 27	1,5	140	22	20	16	5	25,5		
M 27	1	140	22	20	16	5	26		
M 28	2	140	22	20	16	5	26		
M 28	1,5	140	22	20	16	5	26,5		
M 30	2	150	26	22	18	5	28		
M 30	1,5	150	26	22	18	5	28,5		
M 30	1	150	26	22	18	5	29		

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P3.1	Cement. a nitr. / Case hardened and nitriding steels	3-5	3-5
P3.2	Zušlechtěné oceli / Heat-treated steels <math>< 1200N/mm^2</math>	3-5	6-8
P3.3	Nástrojové oceli / Tool steels		3-5
K6.2	Tvárná a temper. litina / Spher. graphite and mall. cast iron		7-10
N8.2	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si>10%		15-30

narex[®]
zdánice