

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

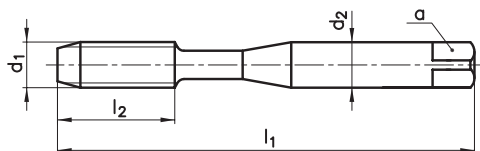
 Машинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом

 Düz Kanal ve Eğik Ağız Bilemeli Makina Kılavuzu

TYPE
VA

1690NX

1680NX



OX

TICN

d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	χ	OX	TICN
M 2	0,4	45	8	2,8	2,1	2	1,6	•	
M 2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	2	2,05	•	
M 3	0,5	56	11	3,5	2,7	3	2,5	•	•
M 3,5	0,6	56	12	4	3	3	2,9	•	
M 4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	•	•
M 5	0,8	70	16	6	4,9	3	4,2	•	•
M 6	1	80	19	6	4,9	3	5	•	•
M 8	1,25	90	22	8	6,2	3	6,8	•	•
M 10	1,5	100	24	10	8	3	8,5	•	•

M

60°
P

DIN
13

HSSE
V3

DIN
371

ISO 2
6H

B

3,5-6

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P2.2	Konstrukční oceli / Structural steels <800N/mm ²	15-18	15-22
P3.1	Cement. a nitr. / Case hardened and nitriding steels	8-10	15-18
P3.2	Zušlechtné oceli / Heat-treated steels <1200N/mm ²	8-10	15-18
P3.3	Nástrojové oceli / Tool steels	8-10	15-18
M5.1	Nerezavějící oceli / Stainless steels 450-800N/mm ²	10-12	15-18
M5.2	Nerezavějící oceli / Stainless steels 600-1000N/mm ²	10-12	15-18
K6.2	Tvárná a temper. litina / Spher. graphite and mall. cast iron	10-12	15-18
N7.1	Čistý hliník / Unalloyed aluminium	20-25	32-40
N8.1	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si<10%	10-12	18-22
N8.2	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si>10%	10-12	15-18
N9.1	Měď čistá / Pure copper	10-12	22-25
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

