

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 diritti e imbocco corretto

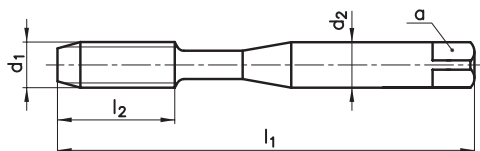
 Машинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом

 Düz Kanal ve Eğik Ağz Bilemeli Makina Kılavuzu

TYPE
UNI

1720NX

1720NXIKZN



HL

HL

d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	∅		
M 2	0,4	45	8	2,8	2,1	3	1,6		•
M 2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,05		•
M 3	0,5	56	11	3,5	2,7	3	2,5		•
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
PM

DIN
371

ISO 2
6HX

B

3,5-6

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P1	Oceli / Steels <500N/mm ²	22-26	25-30
P2	Oceli / Steels <800N/mm ²	18-22	20-25
P3	Oceli / Steels <1200N/mm ²	15-18	10-12
P4	Oceli / Steels <1400N/mm ²	8-14	10-16
M5	Nerezavějící oceli / Stainless steels	12-15	12-15
K6	Šedá a temperovaná litina / Grey and spheroidal cast iron	15-22	15-22
N7	Čistý hliník / Unalloyed aluminium	32-40	40-50
N8	Legovaný hliník / Aluminium alloys	15-22	15-22
N9	Měď čistá / Pure copper	22-25	25-30
N10	Slitiny mědi / Copper alloys	10-12	12-15
N11	Zinek a slitiny zinku / Zinc and zinc alloys	10-12	12-15

