



STROJNÍ ZÁVITNÍK SE ŠROUBOVITOU DRÁŽKOU 50°

Machine tap with right-hand spiral flutes 50°

 Maschinengewindebohrer mit 50° RSP, rechtsschneidend

 Maschi a macchina con taglienti elicoidali destri 50°

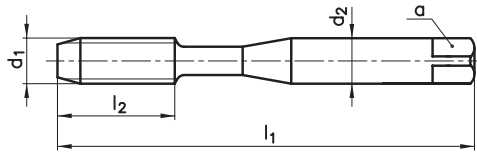
 Машинный метчик со спиральной канавкой 50°

 50° Helis Makina Kılavuzu

TYPE
UNI

2220NX

2220NXIKZ



HL

HL

d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	∅	HL	HL
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	5	3,5	2,7	3	2,5	•	
M 4	0,7	63	7	4,5	3,4	3	3,3	•	
M 5	0,8	70	8	6	4,9	3	4,2	•	
M 6	1	80	10	6	4,9	3	5	•	•
M 8	1,25	90	13	8	6,2	3	6,8	•	•
M 10	1,5	100	15	10	8	3	8,5	•	•

M



DIN
13

HSSE
PM

DIN
371

ISO 2
6HX



50°



Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

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

