


# STROJNÍ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU A LAMAČEM

Machine tap with straight flutes and spiral point

 Maschinengewindebohrer mit geraden Nuten und Schälanschnitt, Form B

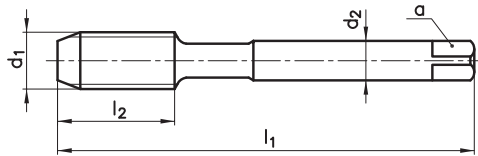
 Maschi a macchina con taglienti dritti e imbocco corretto

 Машинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом


 Düz Kanal ve Eğik Ağız Bilemeli Makina Kılavuzu

TYPE  
UNI

3720NX



HL

$d_1$	P	$l_1$	$l_2$	$d_2$	a	z		
M 8	1	90	22	6	4,9	3	7	•
M 10	1,25	100	24	7	5,5	3	8,75	•
M 10	1	90	20	7	5,5	3	9	•
M 12	1,5	100	22	9	7	4	10,5	•
M 12	1,25	100	22	9	7	4	10,75	•
M 12	1	100	22	9	7	4	11	•
M 14	1,5	100	22	11	9	4	12,5	•
M 16	1,5	100	22	12	9	4	14,5	•
M 18	1,5	110	25	14	11	4	16,5	•
M 20	1,5	125	25	16	12	4	18,5	•

MF

60°  


DIN  
13

HSSE  
PM

DIN  
374

ISO 2  
6HX

B  
  
3,5-6

  
1,35  
1,35

## Řezné podmínky / Cutting conditions / $V_c$

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

