


# STROJNÍ ZÁVITNÍK SE ŠROUBOVITOU DRÁŽKOU 50°

Machine tap with right-hand spiral flutes 50°

 Maschinengewindebohrer mit 50° RSP, rechtsschneidend

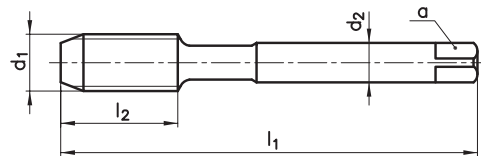
 Maschi a macchina con taglienti elicoidali destri 50°

 Машинный метчик со спиральной канавкой 50°

 50° Helis Makina Kılavuzu

TYPE  
UNI

4220NX



HL

MF

60°  
P

DIN  
13

HSSE  
PM


DIN  
374

ISO 2  
6HX

C  
2-3

50°

±0,01

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

## Řezné podmínky / Cutting conditions / $V_c$

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

