


# STROJNÍ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU A LAMAČEM

Machine tap with straight flutes and spiral point

 Maschinengewindebohrer mit geraden Nuten und Schälanschnitt, Form B

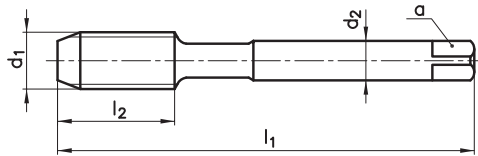
 Maschi a macchina con taglienti diritti e imbocco corretto

 Машинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом


 Düz Kanal ve Eğik Ağız Bilemeli Makina Kılavuzu

TYPE  
UNI

3722NX



HL

$d_1$	tpi	$l_1$	$l_2$	$d_2$	a	z		
G 1/8	28	90	20	7	5,5	3	8,8	•
G 1/4	19	100	21	11	9	4	11,8	•
G 3/8	19	100	21	12	9	4	15,25	•
G 1/2	14	125	24	16	12	4	19	•
G 5/8	14	125	24	18	14,5	4	21	•
G 3/4	14	140	26	20	16	5	24,5	•
G 1	11	160	28	25	20	5	30,75	•

G



DIN  
ISO 228

HSSE  
PM

DIN  
5156



## 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

