

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

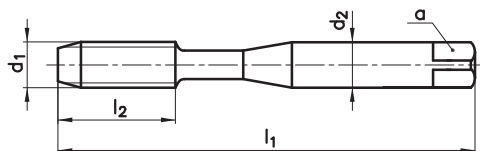
 Машинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом

 Düz Kanal ve Eğik Ağz Bilemeli Makina Kılavuzu

TYPE
H

1590

1580



OX

TiCN

d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	Ø	OX	TiCN
M 3	0,5	56	9	3,5	2,7	3	2,5	•	•
M 3,5	0,6	56	11	4	3	3	2,9	•	•
M 4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3	•	•
M 4,5	0,75	70	13	6	4,9	3	3,7	•	•
M 5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	•	•
M 6	1	80	15	6	4,9	3	5	•	•
M 7	1	80	15	7	5,5	3	6	•	•
M 8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	•	•
M 9	1,25	90	18	9	7	3	7,8	•	•
M 10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	•	•

M

60°

DIN
13

HSSE
V3

DIN
371

ISO 2
6H

B

3,5-6

1,3d₁

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P3.1	Cement, a nitr. / Case hardened and nitriding steels	4-8	4-8
P3.2	Zuštětžené oceli / Heat-treated steels <1200N/mm ²	4-8	4-8
P3.3	Nástrojové oceli / Tool steels		4-8
K6.2	Tvárná a temper. litina / Spher. graphite and mall. cast iron		7-10
N8.2	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si>10%	12-15	15-30

narex
žďanice