

STROJNÍ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU A LAMAČEM

Machine tap with straight flutes and spiral point

 Maschinengewindebohrer mit geraden Nuten und Schälanschnitt, Form B

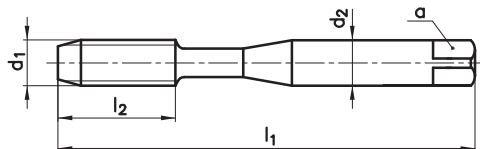
 Maschi a macchina con taglienti diritti e imbocco corretto

 Машинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом

 Düz Kanal ve Eğik Ağz Bilemeli Makina Kılavuzu

TYPE
UNI

1710



TIN

M



DIN
13

HSSE
V3

DIN
371

ISO 2
6H



d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	
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

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P2.1	Automatové oceli / Free-cutting steels <800N/mm ²	10-12
P2.2	Konstrukční oceli / Structural steels <800N/mm ²	10-12
P3.1	Cement, a nitr. / Case hardened and nitriding steels	4-6
P3.2	Zušlechťené oceli / Heat-treated steels <1200N/mm ²	4-6
P3.3	Nástrojové oceli / Tool steels	4-6
M5.1	Nerezavějící oceli / Stainless steels 450-800N/mm ²	6-10
M5.2	Nerezavějící oceli / Stainless steels 600-1000N/mm ²	4-7
K6.1	Šedá litina / Grey cast iron	8-12
K6.2	Tvárná a temper. litina / Spher. graphite and mall. cast iron	7-10
N8.1	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si<10%	12-20
N8.2	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si>10%	12-20
N10.2	Slitiny mědi s dlouhou třískou / Long chipping copper alloys	12-20

narex
žďanice