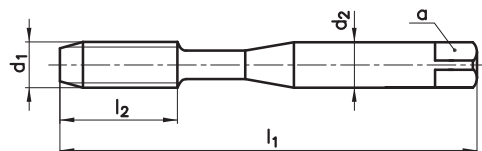


Machine tap with straight flutes and spiral point

 Машинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом

 Düz Kanal ve Eğik Ağız Bilemeli Makina Kılavuzu

1620



ALS

DIN
13

HSSE

DIN
371

ISO 2
6H

B

3,5-6

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

[illegible]

STROJNÍ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU

Machine tap with straight flutes

 Maschinengewindebohrer mit geraden Nuten

 Машинный метчик с прямой канавкой

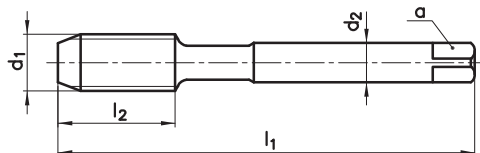
 Maschi a macchina con taglienti diritti

 Düz Kanal Makina Kılavuzu

TYPE
GG

3080

3080IKZ



TICN

TICN

MF



DIN
13

HSSE

DIN
374

ISO 2
6HX



d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	Ø
M 3	0,35	56	8	2,2	-	3	2,65
M 3,5	0,35	56	8	2,5	2,1	3	3,15
M 4	0,5	63	12	2,8	2,1	3	3,5
M 5	0,5	70	13	3,5	2,7	3	4,5
M 5,5	0,5	80	15	4	3	3	5
M 6	0,75	80	15	4,5	3,4	3	5,2
M 6	0,5	80	15	4,5	3,4	3	5,5
M 7	0,75	80	15	5,5	4,3	3	6,2
M 8	1	90	18	6	4,9	4	7
M 8	0,75	80	15	6	4,9	4	7,2
M 8	0,5	80	15	6	4,9	4	7,5
M 9	1	90	18	7	5,5	4	8
M 9	0,75	80	18	7	5,5	4	8,2
M 10	1,25	100	20	7	5,5	4	8,8
M 10	1	90	20	7	5,5	4	9
M 10	0,75	90	20	7	5,5	4	9,2
M 11	1	90	20	8	6,2	4	10
M 11	0,75	90	20	8	6,2	4	10,2
M 12	1,5	100	21	9	7	4	10,5
M 12	1,25	100	21	9	7	4	10,8
M 12	1	100	21	9	7	4	11
M 13	1	100	21	11	9	4	12
M 14	1,5	100	21	11	9	4	12,5
M 14	1,25	100	21	11	9	4	12,8
M 14	1	100	21	11	9	4	13
M 15	1,5	100	21	12	9	4	13,5
M 15	1	100	21	12	9	4	14
M 16	1,5	100	21	12	9	4	14,5
M 16	1	100	21	12	9	4	15
M 17	1,5	100	21	12	9	4	15,5

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

K6.1	Šedá litina / Grey cast iron	15-20	15-20
N8.2	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si>10%	12-20	12-20

narex[®]
žďanice

STROJNÍ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU

Machine tap with straight flutes

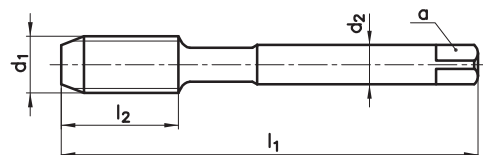
 Maschinengewindebohrer mit geraden Nuten

 Машинный метчик с прямой канавкой

 Maschi a macchina con taglienti diritti

 Düz Kanal Makina Kılavuzu

TYPE
GG



3080

3080IKZ



TiCN

TiCN

MF



DIN
13

HSSE

DIN
374

ISO 2
6HX



d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	
M 17	1	100	21	12	9	4	16
M 18	2	125	24	14	11	4	16
M 18	1,5	110	24	14	11	4	16,5
M 18	1	110	24	14	11	4	17
M 20	2	140	30	16	12	4	18
M 20	1,5	125	24	16	12	4	18,5
M 20	1	125	24	16	12	4	19
M 22	2	140	30	18	14,5	4	20
M 22	1,5	125	24	18	14,5	4	20,5
M 22	1	125	24	18	14,5	4	21
M 24	2	140	26	18	14,5	4	22
M 24	1,5	140	26	18	14,5	4	22,5
M 24	1	140	26	18	14,5	4	23
M 25	1,5	140	26	18	14,5	4	23,5
M 26	1,5	140	26	18	14,5	4	24,5
M 27	2	140	26	20	16	4	25
M 27	1,5	140	26	20	16	4	25,5
M 27	1	140	26	20	16	4	26
M 28	2	140	26	20	16	4	26
M 28	1,5	140	26	20	16	4	26,5
M 30	2	150	28	22	18	4	28
M 30	1,5	150	28	22	18	4	28,5
M 30	1	150	28	22	18	4	29

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

K6.1	Šedá litina / Grey cast iron	15-20	15-20
N8.2	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si>10%	12-20	12-20

narex
žďanice