

STROJNÍ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU A LAMAČEM

Machine tap with straight flutes and spiral point

 Maschinengewindebohrer mit geraden Nuten und Schälanschnitt, Form B

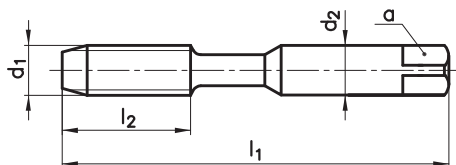
 Maschi a macchina con taglienti diritti e imbocco corretto

 Машинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом

 Düz Kanal ve Eğik Ağzı Bilemeli Makina Kılavuzu

TYPE
N

6350



M



DIN
13

HSSE

ISO
529

ISO 2
6H



d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	
M 3	0,5	48	11	3,15	2,5	3	2,5
M 4	0,7	53	13	4	3,15	3	3,3
M 5	0,8	58	16	5	4	3	4,2
M 6	1	66	19	6,3	5	3	5
M 8	1,25	72	22	8	6,3	3	6,8
M 10	1,5	80	24	10	8	3	8,5
M 12	1,75	89	29	9	7,1	3	10,2
M 14	2	95	30	11,2	9	3	12
M 16	2	102	32	12,5	10	3	14
M 18	2,5	112	37	14	11,2	3	15,5
M 20	2,5	112	37	14	11,2	3	17,5
M 22	2,5	118	38	16	12,5	3	19,5
M 24	3	130	45	18	14	4	21
M 27	3	135	45	20	16	4	24
M 30	3,5	138	48	20	16	4	26,5

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P1.1	Konstrukční oceli / Structural steels <500N/mm ²	5-8
P1.2	Nelegované lité oceli / Plain cast steels <500N/mm ²	6-10
P2.1	Automatové oceli / Free-cutting steels <800N/mm ²	10-14
P2.2	Konstrukční oceli / Structural steels <800N/mm ²	10-14
P2.3	Nelegované lité oceli / Plain cast steels <800N/mm ²	10-14
K6.2	Tvárná a temper. litina / Spher. graphite and mall. cast iron	4-7
N8.1	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si<10%	14-20
N8.2	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si>10%	12-15
N10.1	Slitiny mědi s krátkou třískou / Short chipping copper alloys	12-20

narex
žďanice