

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

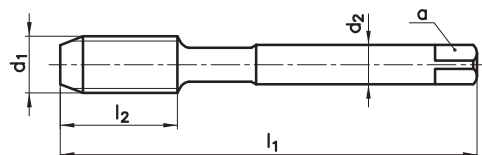
 Düz Kanal ve Eğik Ağız Bilemeli Makina Kılavuzu

TYPE
VA

3690

3660

3680



OX

TIN

TiCN

M



DIN
13

HSSE

DIN
376

ISO 2
6H



d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	Ø	OX	TIN	TiCN
M 3	0,5	56	9	2,2	-	3	2,5	•	•	•
M 3,5	0,6	56	11	2,5	2,1	3	2,9	•	•	•
M 4	0,7	63	12	2,8	2,1	3	3,3	•	•	•
M 4,5	0,75	70	13	3,5	2,7	3	3,7	•	•	•
M 5	0,8	70	13	3,5	2,7	3	4,2	•	•	•
M 6	1	80	15	4,5	3,4	3	5	•	•	•
M 7	1	80	15	5,5	4,3	3	6	•	•	•
M 8	1,25	90	18	6	4,9	3	6,8	•	•	•
M 9	1,25	90	18	7	5,5	3	7,8	•	•	•
M 10	1,5	100	20	7	5,5	3	8,5	•	•	•
M 11	1,5	100	20	8	6,2	3	9,5	•	•	•
M 12	1,75	110	23	9	7	3	10,2	•	•	•
M 14	2	110	25	11	9	3	12	•	•	•
M 16	2	110	25	12	9	3	14	•	•	•
M 18	2,5	125	30	14	11	3	15,5	•	•	•
M 20	2,5	140	30	16	12	3	17,5	•	•	•
M 22	2,5	140	30	18	14,5	3	19,5	•	•	•
M 24	3	160	36	18	14,5	4	21	•	•	•
M 27	3	160	36	20	16	4	24	•	•	•
M 30	3,5	180	40	22	18	4	26,5	•	•	•
M 33	3,5	180	42	25	20	4	29,5	•	•	•
M 36	4	200	50	28	22	4	32	•	•	•

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P3.1	Cement, a nitr. / Case hardened and nitriding steels	3-5	4-8	4-8
M5.1	Nerezavějící oceli / Stainless steels 450-800N/mm ²	4-7	8-12	8-12
M5.2	Nerezavějící oceli / Stainless steels 600-1000N/mm ²	3-5	5-8	5-8
N9.1	Měď čistá / Pure copper		8-12	8-12
N10.2	Slitiny mědi s dlouhou třískou / Long chipping copper alloys		10-15	10-15

narex
žďanice

STROJNÍ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU A LAMAČEM

Machine tap with straight flutes and spiral point

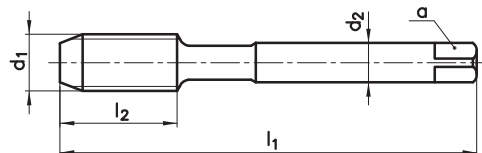
 Maschinengewindebohrer mit geraden Nuten und Schälanschnitt, Form B
 Mашинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом

 Maschi a macchina con taglienti diritti e imbocco corretto
 Düz Kanal ve Eğik Ağz Bilemeli Makina Kılavuzu

TYPE
VA

3690

3660



OX

TiN

MF



DIN
13

HSSE

DIN
374

ISO 2
6H



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	3	7	•	•
M 8	0,75	80	15	6	4,9	3	7,2	•	•
M 8	0,5	80	15	6	4,9	3	7,5		
M 9	1	90	18	7	5,5	3	8		
M 9	0,75	80	18	7	5,5	3	8,2		
M 10	1,25	100	20	7	5,5	3	8,8		
M 10	1	90	20	7	5,5	3	9	•	•
M 10	0,75	90	20	7	5,5	3	9,2		
M 11	1	90	20	8	6,2	3	10		
M 11	0,75	90	20	8	6,2	3	10,2		
M 12	1,5	100	21	9	7	3	10,5	•	•
M 12	1,25	100	21	9	7	3	10,8		
M 12	1	100	21	9	7	3	11	•	•
M 13	1	100	21	11	9	3	12		
M 14	1,5	100	21	11	9	3	12,5	•	•
M 14	1,25	100	21	11	9	3	12,8		
M 14	1	100	21	11	9	3	13		
M 15	1,5	100	21	12	9	3	13,5		
M 15	1	100	21	12	9	3	14		
M 16	1,5	100	21	12	9	3	14,5	•	•
M 16	1	100	21	12	9	3	15		
M 17	1,5	100	21	12	9	3	15,5		

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P3.1	Cement, a nitr. / Case hardened and nitriding steels	3-5	4-8
M5.1	Nerezavějící oceli / Stainless steels 450-800N/mm ²	4-7	8-12
M5.2	Nerezavějící oceli / Stainless steels 600-1000N/mm ²	3-5	5-8
N9.1	Měď čistá / Pure copper		8-12
N10.2	Slitiny mědi s dlouhou třískou / Long chipping copper alloys		10-15

narex
žďanice

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

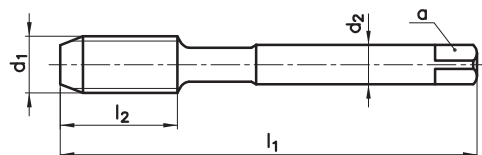
 Машинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом

 Düz Kanal ve Eğik Ağzı Bilemeli Makina Kılavuzu

TYPE
VA

3690

3660



OX

TiN

MF



DIN
13

HSSE

DIN
374

ISO 2
6H



d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	ϕ
M 17	1	100	21	12	9	3	16
M 18	2	125	24	14	11	3	16
M 18	1,5	110	24	14	11	3	16,5
M 18	1	110	24	14	11	3	17
M 20	2	140	30	16	12	3	18
M 20	1,5	125	24	16	12	3	18,5
M 20	1	125	24	16	12	3	19
M 22	2	140	30	18	14,5	3	20
M 22	1,5	125	24	18	14,5	3	20,5
M 22	1	125	24	18	14,5	3	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

P3.1	Cement, a nitr. / Case hardened and nitriding steels	3-5	4-8
M5.1	Nerezavějící oceli / Stainless steels 450-800N/mm ²	4-7	8-12
M5.2	Nerezavějící oceli / Stainless steels 600-1000N/mm ²	3-5	5-8
N9.1	Měď čistá / Pure copper		8-12
N10.2	Slitiny mědi s dlouhou třískou / Long chipping copper alloys		10-15

narex
žďanice