

STROJNÍ ZÁVITNÍK SE ŠROUBOVITOU DRÁŽKOU 40°

Machine tap with right-hand spiral flutes 40°

 Maschinengewindebohrer mit 40° RSP, rechtsschneidend

 Maschi a macchina con taglienti elicoidali destri 40°

 Машинный метчик со спиральной канавкой 40°

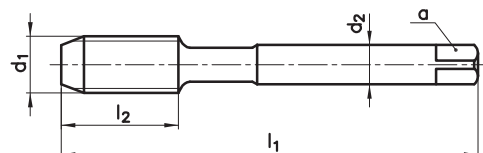
 40° Helis Makina Kılavuzu

TYPE
VA

4290

4260

4280



OX

TIN

TICN

M

60°

DIN
13

HSSE

DIN
376

ISO 2
6H

C
2-3

40°

<2d1

d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	Ø	OX	TIN	TICN
M 3	0,5	56	5	2,2	-	3	2,5	•	•	•
M 3,5	0,6	56	6	2,5	2,1	3	2,9	•	•	•
M 4	0,7	63	7	2,8	2,1	3	3,3	•	•	•
M 4,5	0,75	70	8	3,5	2,7	3	3,7	•	•	•
M 5	0,8	70	8	3,5	2,7	3	4,2	•	•	•
M 6	1	80	10	4,5	3,4	3	5	•	•	•
M 7	1	80	10	5,5	4,3	3	6	•	•	•
M 8	1,25	90	13	6	4,9	3	6,8	•	•	•
M 9	1,25	90	13	7	5,5	3	7,8	•	•	•
M 10	1,5	100	15	7	5,5	3	8,5	•	•	•
M 11	1,5	100	15	8	6,2	3	9,5	•	•	•
M 12	1,75	110	18	9	7	3	10,2	•	•	•
M 14	2	110	20	11	9	3	12	•	•	•
M 16	2	110	20	12	9	4	14	•	•	•
M 18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	•	•	•
M 20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	•	•	•
M 22	2,5	140	25	18	14,5	4	19,5	•	•	•
M 24	3	160	30	18	14,5	4	21	•	•	•
M 27	3	160	30	20	16	4	24	•	•	•
M 30	3,5	180	35	22	18	4	26,5	•	•	•
M 33	3,5	180	35	25	20	4	29,5	•	•	•
M 36	4	200	40	28	22	4	32	•	•	•

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P3.1	Cement, a nitr. / Case hardened and nitriding steels	3-5	6-8	6-8
P3.3	Nástrojové oceli / Tool steels		6-8	6-8
M5.1	Nerezavějící oceli / Stainless steels 450-800N/mm ²	4-7	8-14	8-14
M5.2	Nerezavějící oceli / Stainless steels 600-1000N/mm ²	3-5	6-10	6-10
K6.2	Tvárná a temper. litina / Spher. graphite and mall. cast iron		7-10	7-10
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 SE ŠROUBOVITOU DRÁŽKOU 40°

Machine tap with right-hand spiral flutes 40°

 Maschinengewindebohrer mit 40° RSP, rechtsschneidend

 Машинный метчик со спиральной канавкой 40°

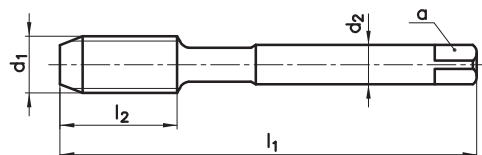
 Maschi a macchina con taglienti elicoidali destri 40°

 40° Helis Makina Kılavuzu

TYPE
VA

4290

4260



OX

TiN

MF

60°
P

DIN
13

HSSE

DIN
374

ISO 2
6H

C
2-3

40°

< 0,01

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

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P3.1	Cement, a nitr. / Case hardened and nitriding steels	3-5	6-8
P3.3	Nástrojové oceli / Tool steels		6-8
M5.1	Nerezavějící oceli / Stainless steels 450-800N/mm ²	4-7	8-14
M5.2	Nerezavějící oceli / Stainless steels 600-1000N/mm ²	3-5	6-10
K6.2	Tvárná a temper. litina / Spher. graphite and mall. cast iron		7-10
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 SE ŠROUBOVITOU DRÁŽKOU 40°

Machine tap with right-hand spiral flutes 40°

 Maschinengewindebohrer mit 40° RSP, rechtsschneidend

 Maschi a macchina con taglienti elicoidali destri 40°

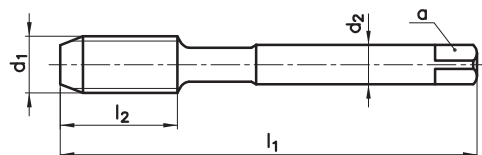
 Машинный метчик со спиральной канавкой 40°

 40° Helis Makina Kılavuzu

TYPE
VA

4290

4260



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	16	12	9	4	16
M 18	2	125	20	14	11	4	16
M 18	1,5	110	20	14	11	4	16,5
M 18	1	110	20	14	11	4	17
M 20	2	140	20	16	12	4	18
M 20	1,5	125	20	16	12	4	18,5
M 20	1	125	20	16	12	4	19
M 22	2	140	20	18	14,5	4	20
M 22	1,5	125	20	18	14,5	4	20,5
M 22	1	125	20	18	14,5	4	21
M 24	2	140	22	18	14,5	4	22
M 24	1,5	140	22	18	14,5	4	22,5
M 24	1	140	22	18	14,5	4	23
M 25	1,5	140	22	18	14,5	4	23,5
M 26	1,5	140	22	18	14,5	4	24,5
M 27	2	140	22	20	16	4	25
M 27	1,5	140	22	20	16	4	25,5
M 27	1	140	22	20	16	4	26
M 28	2	140	22	20	16	4	26
M 28	1,5	140	22	20	16	4	26,5
M 30	2	150	26	22	18	4	28
M 30	1,5	150	26	22	18	4	28,5
M 30	1	150	26	22	18	4	29

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P3.1	Cement, a nitr. / Case hardened and nitriding steels	3-5	6-8
P3.3	Nástrojové oceli / Tool steels		6-8
M5.1	Nerezavějící oceli / Stainless steels 450-800N/mm ²	4-7	8-14
M5.2	Nerezavějící oceli / Stainless steels 600-1000N/mm ²	3-5	6-10
K6.2	Tvárná a temper. litina / Spher. graphite and mall. cast iron		7-10
N9.1	Měď čistá / Pure copper		8-12
N10.2	Slitiny mědi s dlouhou třískou / Long chipping copper alloys		10-15

narex
žďanice