

STROJNÍ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU A LAMAČEM

Machine tap with straight flutes and spiral point

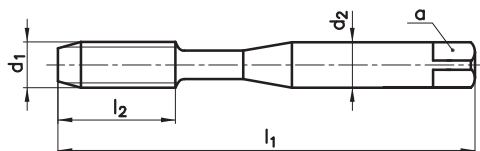
 Maschinengewindebohrer mit geraden Nuten und Schälanschnitt, Form B
 Mашинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом

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

TYPE
N

1504

1514



TiN

UNC



HSSE

≈DIN
371

2B



d ₁	tpi	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	Ø		
UNC No.5	40	56	9	3,5	2,7	3	2,6	•	•
UNC No.6	32	56	11	4	3	3	2,85	•	•
UNC No.8	32	63	12	4,5	3,4	3	3,5	•	•
UNC No.10	24	70	13	6	4,9	3	3,9	•	•
UNC No.12	24	80	15	6	4,9	3	4,5	•	•
UNC 1/4	20	80	15	7	5,2	3	5,2	•	•
UNC 5/16	18	90	18	8	6,2	3	6,6	•	•
UNC 3/8	16	90	20	9	7	3	8	•	•

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P1.1	Konstrukční oceli / Structural steels <500N/mm ²	5-8	6-10
P1.2	Nelegované lité oceli / Plain cast steels <500N/mm ²	6-10	8-12
P2.1	Automatové oceli / Free-cutting steels <800N/mm ²	10-14	10-14
P2.2	Konstrukční oceli / Structural steels <800N/mm ²	10-14	12-15
P2.3	Nelegované lité oceli / Plain cast steels <800N/mm ²	10-14	12-15
K6.2	Tvárná a temper. litina / Spher. graphite and mall. cast iron	4-7	6-8
N8.1	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si<10%	14-20	15-30
N8.2	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si>10%	12-15	14-20
N10.1	Slitiny mědi s krátkou třískou / Short chipping copper alloys	12-20	15-25

narex
žďanice