

RUČNÍ SADOVÝ ZÁVITNÍK

Hand tap

 Handgewindebohrer

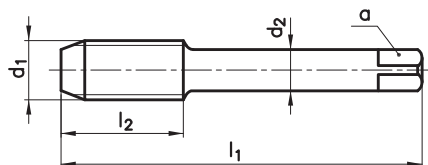
 Ручные метчики

 Maschi a mano

 El Takım Kılavuzu

TYPE
N

0302



G



DIN
ISO 228

HSS

DIN
5157



d_1	tpi	l_1	l_2	d_2	a	z		
G 1/8	28	63	18	7	5,5	4	8,8	•
G 1/4	19	70	20	11	9	4	11,8	•
G 3/8	19	70	20	12	9	4	15,25	•
G 1/2	14	80	22	16	12	4	19	•
G 5/8	14	80	22	18	14,5	4	21	•
G 3/4	14	90	22	20	16	4	24,5	•
G 7/8	14	90	22	22	18	4	28,25	•
G 1	11	100	25	25	20	4	30,75	•
G 1 1/8	11	125	30	28	22	4	35,5	•
G 1 1/4	11	125	30	32	24	4	39,5	•
G 1 3/8	11	125	30	36	29	6	41,8	•
G 1 1/2	11	140	30	36	29	6	45,25	•
G 1 3/4	11	140	32	40	32	6	51,3	•
G 2	11	160	36	45	35	6	57,2	•

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

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

narex
žďanice