

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

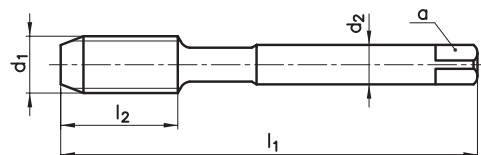
 Düz Kanal ve Eğik Ağız Bilemeli Makina Kılavuzu

TYPE
N

3500

3540

3510



OX

TIN

M



DIN
13

HSSE

DIN
376

ISO 3
6G



3,5-6



d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	$\frac{d_1}{d_2}$			
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			

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	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	10-12	12-15
P2.3	Nelegované lité oceli / Plain cast steels <800N/mm ²	10-14	12-15	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	14-20	15-30
N8.2	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si>10%	12-15	12-15	14-20
N10.1	Slitiny mědi s krátkou třískou / Short chipping copper alloys	12-20		15-25
N11.1	Zinek a slitiny zinku / Zinc and zinc alloys		10-12	

narex
žďanice