

STROJNÍ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU A LAMAČEM

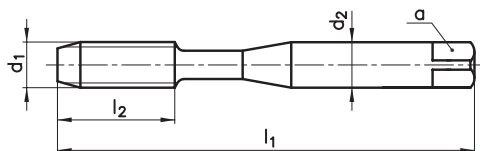
Machine tap with straight flutes and spiral point

 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
H

1920



FNT

M



DIN
13

HSSE
PM

DIN
371

ISO 2
6H

B
3,5-6



d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	
M 3	0,5	56	9	3,5	2,7	3	2,5
M 3,5	0,6	56	11	4	3	3	2,9
M 4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3
M 4,5	0,75	70	13	6	4,9	3	3,7
M 5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2
M 6	1	80	15	6	4,9	3	5
M 7	1	80	15	7	5,5	3	6
M 8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8
M 9	1,25	90	18	9	7	3	7,8
M 10	1,5	100	20	10	8	3	8,5

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P4.1	Vysoce legované oceli / High-alloyed steels	3-6
P4.2	Zuštěněné oceli / Heat treated steels <1400N/mm ²	4-8

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

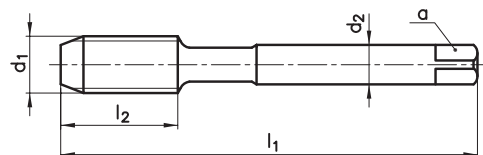
 Maschi a macchina con taglienti diritti e imbocco corretto

 Машинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом

 Düz Kanal ve Eğik Ağız Bilemeli Makina Kılavuzu

TYPE
H

3920



M



DIN
13

HSSE
PM

DIN
376

ISO 2
6H

B
3,5-6



FNT

d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z		
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

P4.1	Vysoce legované oceli / High-alloyed steels	3-6
P4.2	Zuštěněné oceli / Heat treated steels <1400N/mm ²	4-8

narex
žďanice