

TVÁŘECÍ ZÁVITNÍK

Forming tap

 Maschinen-Gewindeformer

 Бесстружечный метчик

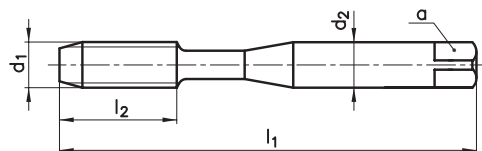
 Maschi a rullare

 Ovalama Kılavuzu

TYPE
N

2910

2960



TiN

TiN

d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	Ø
M 3	0,5	56	11	3,5	2,7	-	2,8
M 3,5	0,6	56	12	4	3	-	3,25
M 4	0,7	63	13	4,5	3,4	-	3,7
M 5	0,8	70	16	6	4,9	-	4,65
M 6	1	80	19	6	4,9	-	5,55
M 8	1,25	90	22	8	6,2	-	7,45
M 10	1,5	100	24	10	8	-	9,3
M 12	1,75	110	28	9	7	-	11,2

M



DIN
13

HSSE

DIN
2174

ISO 2
6HX



Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P1.1	Konstrukční oceli / Structural steels <500N/mm ²	12-20	15-25
P1.2	Nelegované lité oceli / Plain cast steels <500N/mm ²	12-20	15-25
P2.1	Automatové oceli / Free-cutting steels <800N/mm ²	15-20	20-25
P2.2	Konstrukční oceli / Structural steels <800N/mm ²	15-20	20-25
N7.1	Čistý hliník / Unalloyed aluminium	15-35	15-35
N8.1	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si<10%	15-30	15-30
N9.1	Měď čistá / Pure copper	15-30	15-30
N11.1	Zinek a slitiny zinku / Zinc and zinc alloys	15-20	15-20

narex
žďanice