

STROJNÍ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU A LAMAČEM

Machine tap with straight flutes and spiral point

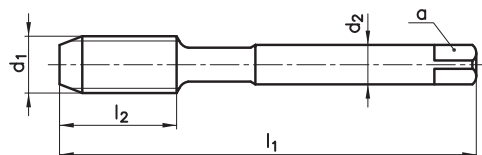
 Maschinengewindebohrer mit geraden Nuten und Schälanschnitt, Form B
 Mашинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом

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

TYPE
N

3502

3512



G



DIN
ISO 228

HSSE

DIN
5156



TiN

d ₁	tpi	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	Ø		
G 1/8	28	90	20	7	5,5	3	8,8	•	•
G 1/4	19	100	21	11	9	3	11,8	•	•
G 3/8	19	100	21	12	9	3	15,25	•	•
G 1/2	14	125	24	16	12	3	19	•	•
G 5/8	14	125	24	18	14,5	4	21	•	•
G 3/4	14	140	26	20	16	4	24,5	•	•
G 7/8	14	150	28	22	18	4	28,25	•	•
G 1	11	160	30	25	20	4	30,75	•	•
G 1 1/8	11	170	30	28	22	4	35,5	•	•
G 1 1/4	11	170	30	32	24	4	39,5	•	•
G 1 3/8	11	180	32	36	29	4	41,8	•	•
G 1 1/2	11	190	32	36	29	6	45,25	•	•
G 1 3/4	11	190	32	40	32	6	51,3	•	•
G 2	11	220	40	45	35	6	57,2	•	•

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