

STROJNÍ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU A LAMAČEM

Machine tap with straight flutes and spiral point

 Maschinengewindebohrer mit geraden Nuten und Schälanschnitt, Form B

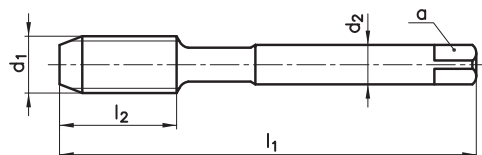
 Maschi a macchina con taglienti diritti e imbocco corretto

 Машинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом

 Düz Kanal ve Eğik Ağz Bilemeli Makina Kılavuzu

TYPE
VA

3870



HL

MF



DIN
13

HSSE
PM

DIN
374

ISO 2
6H



d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	z	Ø
M 6	0,75	80	15	4,5	3,4	3	5,2
M 6	0,5	80	15	4,5	3,4	3	5,5
M 8	1	90	18	6	4,9	3	7
M 8	0,75	80	15	6	4,9	3	7,2
M 8	0,5	80	15	6	4,9	3	7,5
M 10	1,25	100	20	7	5,5	3	8,8
M 10	1	90	20	7	5,5	3	9
M 10	0,75	90	20	7	5,5	3	9,2
M 12	1,5	100	21	9	7	3	10,5
M 12	1,25	100	21	9	7	3	10,8
M 12	1	100	21	9	7	3	11
M 14	1,5	100	21	11	9	3	12,5
M 14	1,25	100	21	11	9	3	12,8
M 14	1	100	21	11	9	3	13
M 16	1,5	100	21	12	9	3	14,5
M 16	1	100	21	12	9	3	15
M 18	2	125	24	14	11	3	16
M 18	1,5	110	24	14	11	3	16,5
M 18	1	110	24	14	11	3	17
M 20	2	140	30	16	12	3	18
M 20	1,5	125	24	16	12	3	18,5
M 20	1	125	24	16	12	3	19

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P3.1	Cement. a nitr. / Case hardened and nitriding steels	6-8
P3.3	Nástrojové oceli / Tool steels	4-6
M5.1	Nerezavějící oceli / Stainless steels 450-800N/mm ²	8-14
M5.2	Nerezavějící oceli / Stainless steels 600-1000N/mm ²	6-10
N9.1	Měď čistá / Pure copper	10-15
N10.2	Slitiny mědi s dlouhou třískou / Long chipping copper alloys	12-20

narex
žďanice