

STROJNÍ ZÁVITNÍK SE ŠROUBOVITOU DRÁŽKOU 40°

Machine tap with right-hand spiral flutes 40°

 Maschinengewindebohrer mit 40° RSP, rechtsschneidend

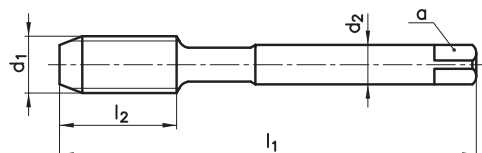
 Машинный метчик со спиральной канавкой 40°

 Maschi a macchina con taglienti elicoidali destri 40°

 40° Helis Makina Kılavuzu

TYPE
VA

4320



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	10	4,5	3,4	3	5,2	•
M 6	0,5	80	10	4,5	3,4	3	5,5	
M 8	1	90	13	6	4,9	3	7	•
M 8	0,75	80	10	6	4,9	3	7,2	•
M 8	0,5	80	10	6	4,9	3	7,5	
M 10	1,25	100	15	7	5,5	3	8,8	
M 10	1	90	12	7	5,5	3	9	•
M 10	0,75	90	12	7	5,5	3	9,2	
M 12	1,5	100	14	9	7	3	10,5	•
M 12	1,25	100	14	9	7	3	10,8	
M 12	1	100	14	9	7	3	11	•
M 14	1,5	100	16	11	9	3	12,5	•
M 14	1,25	100	16	11	9	3	12,8	
M 14	1	100	16	11	9	3	13	
M 16	1,5	100	16	12	9	4	14,5	•
M 16	1	100	16	12	9	4	15	
M 18	2	125	20	14	11	4	16	
M 18	1,5	110	20	14	11	4	16,5	•
M 18	1	110	20	14	11	4	17	
M 20	2	140	20	16	12	4	18	
M 20	1,5	125	20	16	12	4	18,5	•
M 20	1	125	20	16	12	4	19	

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P3.1	Cement. a nitr. / Case hardened and nitriding steels	6-8
P3.2	Zuštětžené oceli / Heat-treated steels <1200N/mm ²	4-6
P3.3	Nástrojové oceli / Tool steels	6-8
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