

TVÁŘECÍ ZÁVITNÍK

Forming tap

 Maschinen-Gewindeformer

 Бесстружечный метчик

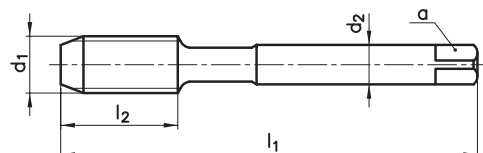
 Maschi a rullare

 Ovalama Kılavuzu

TYPE
VA

4960NX

4960NXIKZN



TiN

TiN

M

MF



DIN
13

HSSE

DIN
2174

ISO 2
6HX



d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	ϕ		
M 2	0,4	45	8	2,8	2,1	3	1,83	•	
M 2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,33	•	
M 3	0,5	56	11	3,5	2,7	4	2,8	•	
M 3	0,35	56	8	3,5	2,7	3	2,85	•	
M 3,5	0,6	56	11	4	3	4	3,25	•	
M 4	0,7	63	13	4,5	3,4	5	3,7	•	
M 4	0,5	63	10	4,5	3,4	4	3,9	•	
M 5	0,8	70	16	6	4,9	5	4,65	•	
M 5	0,5	70	12	6	4,9	4	4,78	•	
M 6	1	80	19	6	4,9	5	5,55	•	•
M 6	0,75	80	14	6	4,9	5	5,7	•	
M 8	1,25	90	22	8	6,2	6	7,4	•	•
M 8	1	90	22	8	6,2	5	7,55	•	
M 10	1,5	100	24	10	8	6	9,3	•	•
M 10	1	90	20	8	8	5	9,55	•	
M 12	1,75	110	28	9	7	6	11,2	•	•
M 12	1,5	100	22	9	7	6	11,3	•	
M 14	2	110	30	11	9	5	13	•	•
M 16	2	110	32	12	9	7	15	•	•
M 16	1,5	100	22	12	9	6	15,3	•	

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P1.1	Konstrukční oceli / Structural steels <500N/mm ²	18-28	18-28
P1.2	Nelegované lité oceli / Plain cast steels <500N/mm ²	18-28	18-28
P2.1	Automatové oceli / Free-cutting steels <800N/mm ²	18-28	18-28
P2.2	Konstrukční oceli / Structural steels <800N/mm ²	18-28	18-28
P2.3	Nelegované lité oceli / Plain cast steels <800N/mm ²	18-28	18-28
M5.1	Nerezavějící oceli / Stainless steels 450-800N/mm ²	12-20	12-20
M5.2	Nerezavějící oceli / Stainless steels 600-1000N/mm ²	12-20	12-20
N7.1	Čistý hliník / Unalloyed aluminium	20-50	20-50
N8.1	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si<10%	20-50	20-50
N8.2	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si>10%	20-50	20-50
N9.1	Měď čistá / Pure copper	20-40	20-40
N10.1	Slitiny mědi s krátkou třískou / Short chipping copper alloys	20-40	20-40
N10.2	Slitiny mědi s dlouhou třískou / Long chipping copper alloys	20-40	20-40
N11.1	Zinek a slitiny zinku / Zinc and zinc alloys	20-40	20-40

