

STROJNÍ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU A LAMAČEM

Machine tap with straight flutes and spiral point

 Maschinengewindebohrer mit geraden Nuten und Schälanschnitt, Form B

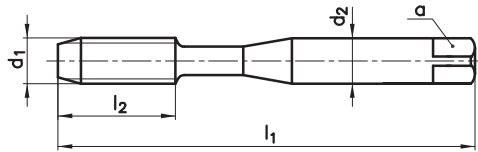
 Maschi a macchina con taglienti diritti e imbocco corretto

 Машинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом

 Düz Kanal ve Eğik Ağz Bilemeli Makina Kılavuzu

TYPE
VA

1690EG



OX

EG-M



DIN
8140/2


HSSE
V3

DIN
40 435

ISO 2
6H mod

B
3,5-6



d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	
EG-M 3	0,5	63	12	4,5	3,4	3	3,15
EG-M 3,5	0,6	70	13	6	4,9	3	3,7
EG-M 4	0,7	70	13	6	4,9	3	4,2
EG-M 5	0,8	80	15	6	4,9	3	5,25
EG-M 6	1	90	18	8	6,2	3	6,3
EG-M 8	1,25	100	20	10	8	3	8,4

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P3.1	Cement, a nitr. / Case hardened and nitriding steels	3-5
M5.1	Nerezavějící oceli / Stainless steels 450-800N/mm ²	4-7
M5.2	Nerezavějící oceli / Stainless steels 600-1000N/mm ²	3-5

narex[®]
žďanice

STROJNÍ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU A LAMAČEM

Machine tap with straight flutes and spiral point

 Maschinengewindebohrer mit geraden Nuten und Schälanschnitt, Form B

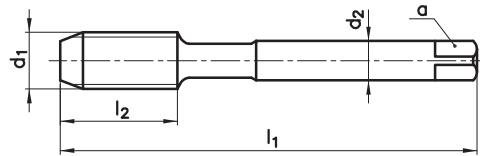
 Maschi a macchina con taglienti diritti e imbocco corretto

 Машинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом

 Düz Kanal ve Eğik Ağız Bilemeli Makina Kılavuzu

TYPE
VA

3690EG



OX

EG-M



DIN
8140/2


HSSE
V3

DIN
40 435

ISO 2
6H mod

B
3,5-6



d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z		
EG-M 10	1,5	100	21	9	7	3	10,4	•
EG-M 12	1,75	110	25	11	9	3	12,5	•
EG-M 14	2	110	25	12	9	3	14,5	•
EG-M 16	2	125	30	14	11	3	16,5	•

Řezné podmínky / Cutting conditions / V_c

P3.1	Cement, a nitr. / Case hardened and nitriding steels	3-5
M5.1	Nerezavějící oceli / Stainless steels 450-800N/mm ²	4-7
M5.2	Nerezavějící oceli / Stainless steels 600-1000N/mm ²	3-5

narex[®]
zdánice