


# STROJNÍ ZÁVITNÍK SE ŠROUBOVITOU DRÁŽKOU 40°, L=100 MM

Machine tap with right-hand spiral flutes 40°, L=100 mm

 Maschinengewindebohrer mit 40° RSP, L=100mm

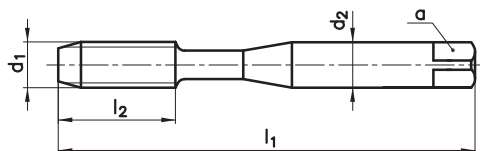
 Maschi a macchina con taglienti elicoidali destri 40°, L=100 mm

 Машинный метчик со спиральной канавкой 40°, L=100 мм

 40° Helis Makina Kılavuzu, L=100 mm

TYPE  
N

2050XL



M

60°




DIN  
13

HSSE

NAREX  
STANDARD

ISO 2  
6H



$d_1$	P	$l_1$	$l_2$	$d_2$	a	z		
M 3	0,5	100	11	3,5	2,7	3	2,5	•
M 4	0,7	100	13	4,5	3,4	3	3,3	•
M 5	0,8	100	16	6	4,9	3	4,2	•
M 6	1	100	19	6	4,9	3	5	•
M 8	1,25	100	22	8	6,2	3	6,8	•
M 10	1,5	100	24	10	8	3	8,5	•
M 12	1,75	100	29	12	9	3	10,2	•

## Řezné podmínky / Cutting conditions / $V_c$

P2.2	Konstrukční oceli / Structural steels <math><800\text{N}/\text{mm}^2</math>	10-14
P2.3	Nelegované lité oceli / Plain cast steels <math><800\text{N}/\text{mm}^2</math>	10-14
K6.2	Tvárná a temper. litina / Spher. graphite and mall. cast iron	4-7
N8.1	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si<math><10\%</math>	14-20
N10.2	Slitiny mědi s dlouhou třískou / Long chipping copper alloys	6-10

narex<sup>®</sup>  
zdánice

# STROJNÍ ZÁVITNÍK SE ŠROUBOVITOU DRÁŽKOU 40°, L=120 MM

Machine tap with right-hand spiral flutes 40°, L=120 mm

 Maschinengewindebohrer mit 40° RSP, L=120mm

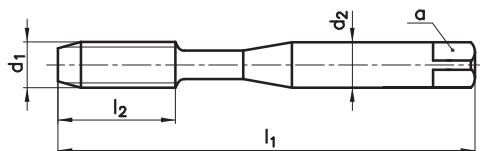
 Maschi a macchina con taglienti elicoidali destri 40°, L=120 mm

 Машинный метчик со спиральной канавкой 40°, L=120 мм

 40° Helis Makina Kılavuzu, L=120 mm

TYPE  
N

2050XXL



$d_1$	P	$l_1$	$l_2$	$d_2$	a	z	
M 3	0,5	120	11	3,5	2,7	3	2,5
M 4	0,7	120	13	4,5	3,4	3	3,3
M 5	0,8	120	16	6	4,9	3	4,2
M 6	1	120	19	6	4,9	3	5
M 8	1,25	120	22	8	6,2	3	6,8
M 10	1,5	120	24	10	8	3	8,5
M 12	1,75	120	29	12	9	3	10,2

## Řezné podmínky / Cutting conditions / $V_c$


P2.2	Konstrukční oceli / Structural steels <800N/mm <sup>2</sup>	10-14
P2.3	Nelegované lité oceli / Plain cast steels <800N/mm <sup>2</sup>	10-14
K6.2	Tvárná a temper. litina / Spher. graphite and mall. cast iron	4-7
N8.1	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si<10%	14-20
N10.2	Slitiny mědi s dlouhou třískou / Long chipping copper alloys	6-10

# STROJNÍ ZÁVITNÍK SE ŠROUBOVITOU DRÁŽKOU 40°, L=150 MM

Machine tap with right-hand spiral flutes 40°, L=150 mm

 Maschinengewindebohrer mit 40° RSP, L=150mm

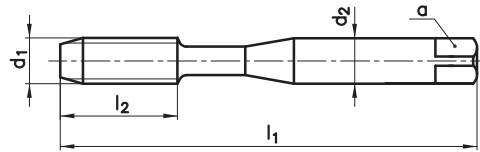
 Maschi a macchina con taglienti elicoidali destri 40°, L=150 mm

 Машинный метчик со спиральной канавкой 40°, L=150 мм

 40° Helis Makina Kılavuzu, L=150 mm

TYPE  
N

2050XXXL



M

60°




DIN  
13

HSSE

NAREX  
STANDARD

ISO 2  
6H



$d_1$	P	$l_1$	$l_2$	$d_2$	a	z	
M 3	05	150	11	3,5	2,7	3	2,5
M 4	0,7	150	13	4,5	3,4	3	3,3
M 5	0,8	150	16	6	4,9	3	4,2
M 6	1	150	19	6	4,9	3	5
M 8	1,25	150	22	8	6,2	3	6,8
M 10	1,5	150	24	10	8	3	8,5
M 12	1,75	150	29	12	9	3	10,2

## Řezné podmínky / Cutting conditions / $V_c$

P2.2	Konstrukční oceli / Structural steels <800N/mm <sup>2</sup>	10-14
P2.3	Nelegované lité oceli / Plain cast steels <800N/mm <sup>2</sup>	10-14
K6.2	Tvárná a temper. litina / Spher. graphite and mall. cast iron	4-7
N8.1	Legovaný hliník / Aluminium alloys Si<10%	14-20
N10.2	Slitiny mědi s dlouhou třískou / Long chipping copper alloys	6-10

narex<sup>®</sup>  
zdánice