STROJNÍ ZÁVITNÍKY
Machine taps / Maschinengewindebohrer

narex ždánice

G | 55° P | DIN ISO 228 | typ N | HSSE | DIN 5156

Skupina obráběného materiálu
Material group / Werkstoffgruppe

10.1; 1.1; 2.1; 6.1; 8.2

3002

8.2; 10.1; 1.1; 2.1; 6.1

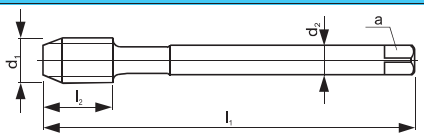
3012

1.2; 2.2; 8.1; 1.1; 2.1; 2.3; 6.2; 8.2; 10.1

3502

1.1; 1.2; 2.1; 2.2; 2.3; 6.2; 8.1; 8.2; 10.1

3512



z = počet drážek / z = number of flutes / z = Nutenzahl

Katalogové číslo / Cat. No. / Kat. Nr.								3002	3012	3502	3512
									TiN		TiN
								C 2 - 3		B 3,5 - 6	
d_1	N	l_1	l_2	d_2	a	z / z_B	Ø mm				
G 1/16"	28	90	18	6	4,9	3/3	6,8				
G 1/8"	28	90	20	7	5,5	3/3	8,8	■	■	■	■
G 1/4"	19	100	21	11	9	3/3	11,8	■	■	■	■
G 3/8"	19	100	21	12	9	3/3	15,25	■	■	■	■
G 1/2"	14	125	24	16	12	3/3	19	■	■	■	■
G 5/8"	14	125	24	18	14,5	4/4	21	■	■	■	■
G 3/4"	14	140	26	20	16	4/4	24,5	■	■	■	■
G 7/8"	14	150	28	22	18	4/4	28,25	■	■	■	■
G 1"	11	160	30	25	20	4/4	30,75	■	■	■	■
G 1 1/8"	11	170	30	28	22	4/4	35,5	■	■	■	■
G 1 1/4"	11	170	30	32	24	4/4	39,5	■	■	■	■
G 1 3/8"	11	180	32	36	29	6/4	41,8	■	■	■	■
G 1 1/2"	11	190	32	36	29	6/6	45,25	■	■	■	■
G 1 3/4"	11	190	32	40	32	6/6	51,3	■	■	■	■
G 2"	11	220	40	45	35	6/6	57,2	■	■	■	■

■ dodáváme standardně / standard supplies / Standardlieferbar

X.X Doporučené užití / Recommended use / Optimal
X.X Možno použít / Possible use / Geeignet