



**DOPORUČENÉ PRŮMĚRY VRTÁKŮ  
PRO ZÁVITY MATIC**

**\*ČSN 01 4090**

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Recommended diameters of drillers for threads of nuts

Tato norma určuje průměry vrtáků, které se používají na díry pro řezání metrických závitů od *M 1* do *M 60* o normální délce zašroubování s mezními úchylkami malého průměru závitu *5H*, *6H*, *7H* a *6G*.

Průměr vrtáků, uvedený v tabulce je přibližně shodný se jmenovitým průměrem závitu minus stoupání.

Závit		Malý průměr závitu matice toleranční značky						Doporučený průměr vrtáku
Jmen. průměr závitů	stoupání	5H max.	6H max.	7H max.	5H; 6H; 7H min.	6G max.	6G min.	
1	0,25	0,785	0,800	—	0,729	—	—	0,75
1,1	0,25	0,885	0,900	—	0,829	—	—	0,85
1,2	0,25	0,985	1,000	—	0,929	—	—	0,95
1,4	0,3	1,142	1,160	—	1,075	1,178	1,093	1,10
1,6	0,35	1,301	1,321	—	1,221	1,340	1,240	1,25
1,8	0,35	1,501	1,521	—	1,421	1,540	1,440	1,45
2	0,4	1,657	1,679	—	1,567	1,698	1,586	1,60
2,2	0,45	1,813	1,838	—	1,713	1,858	1,733	1,75

(Pokračování)

Nahrazuje částečně ČSN 01 4090 z 22.4.1964  
(viz dodatek)

Účinnost od:  
1.5.1977

00096

---

**-- Vynechaný text --**