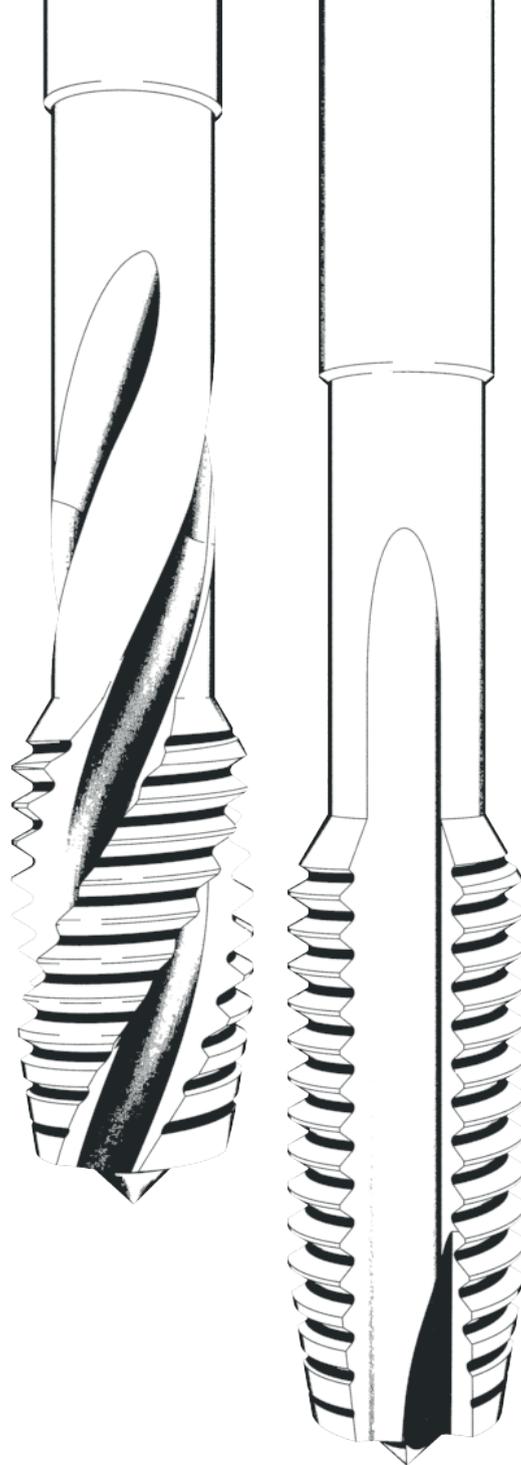


**narex<sup>®</sup>**  
**ždānice**

**NX** PRECISION  
TAPS



*fenix*

---

**NEW!**

---

# STROJNÍ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU A LAMAČEM

## Machine tap with straight flutes and spiral point

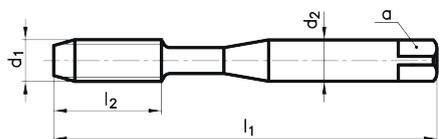
Maschinengewindebohrer mit geraden Nuten und Schälanschnitt, Form B  
 Машинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом

Maschi a macchina con taglienti diritti e imbocco corretto  
 Düz Kanal ve Eğik Ağz Bilemeli Makina Kılavuzu

TYPE  
VA

1670NXXF

1870NXXF



HSSE TIG

HSSE PM TIG

M

60°  
P

DIN  
13

DIN  
371

ISO 2  
6H

B  
3,5-6

$d_1$	P	$l_1$	$l_2$	$d_2$	a	z	Ø	Ø*
M 2	0,4	45	8	2,8	2,1	2	1,6	1,7
M 2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	2	2,05	2,1
M 3	0,5	56	9	3,5	2,7	3	2,5	2,6
M 4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3	3,4
M 5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	4,3
M 6	1	80	15	6	4,9	3	5	5,1
M 8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	6,9
M 10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	8,6

Ø\* Doporučujeme pro P5.1 a P5.2 / Recommended for P5.1 a P5.2

### Řezné podmínky / Cutting conditions / V c

P3.1	Cement. a nitr. / Case hardened and nitriding steels	✓	8-10	✓	15-18
P3.2	Zušlechtné oceli / Heat-treated steels <1200mm <sup>2</sup>	✓	8-10	✓	15-18
P3.3	Nástrojové oceli / Tool steels	✓	8-10	✓	15-18
P5.1	Nerezavějící oceli / Stainless steels 450-800N/mm <sup>2</sup>	✓	8-10	✓	10-12
P5.2	Nerezavějící oceli / Stainless steels 600-1000N/mm <sup>2</sup>	✓	8-10	✓	10-12
P6.2	Tvárná a temper. litina / Spher. graphite and mall. cast iron	✓	10-12	✓	10-12
P9.1	Měď čistá / Pure copper	✓	10-12	✓	12-15
P10.1	Slitiny mědi s krátkou třískou / Short chipping copper alloys	✓	10-12	✓	10-12
P10.2	Slitiny mědi s dlouhou třískou / Long chipping copper alloys	✓	10-12	✓	10-12
P11.1	Zinek a slitiny zinku / Zinc and zinc alloys	✓	10-12	✓	10-12



# STROJNÍ ZÁVITNÍK S PŘÍMOU DRÁŽKOU A LAMAČEM

## Machine tap with straight flutes and spiral point

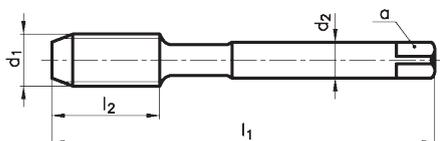
Maschinengewindebohrer mit geraden Nuten und Schälanschnitt, Form B  
 Машинный метчик с прямой канавкой и со стружколомом

Maschi a macchina con taglienti diritti e imbocco corretto  
 Düz Kanal ve Eğik Ağız Bilemeli Makina Kılavuzu

TYPE  
VA

3670NXXF

3870NXXF



HSSE TIG

HSSE PM TIG

M

60°  
P

DIN  
13

DIN  
376

ISO 2  
6H

B  
3,5-6

1,36

d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	z	☒	☒*
M 3	0,5	56	9	2,2	-	3	2,5	2,6
M 4	0,7	63	12	2,8	2,1	3	3,3	3,4
M 5	0,8	70	13	3,5	2,7	3	4,2	4,3
M 6	1	80	15	4,5	3,4	3	5	5,1
M 8	1,25	90	18	6	4,9	3	6,8	6,9
M 10	1,5	100	20	7	5,5	3	8,5	8,6
M 12	1,75	110	23	9	7	3	10,2	10,3
M 14	2	110	25	11	9	3	12	12,1
M 16	2	110	25	12	9	3	14	14,1
M 18	2,5	125	30	14	11	3	15,5	15,6
M 20	2,5	140	30	16	12	3	17,5	17,6

☒\* Doporučujeme pro P5.1 a P5.2 / Recommended for P5.1 a P5.2

Řezné podmínky / Cutting conditions / V c

P3.1	Cement. a nitr. / Case hardened and nitriding steels	✓	8-10	✓	15-18
P3.2	Zušlechtné oceli / Heat-treated steels <1200mm <sup>2</sup>	✓	8-10	✓	15-18
P3.3	Nástrojové oceli / Tool steels	✓	8-10	✓	15-18
P5.1	Nerezavějící oceli / Stainless steels 450-800N/mm <sup>2</sup>	✓	8-10	✓	10-12
P5.2	Nerezavějící oceli / Stainless steels 600-1000N/mm <sup>2</sup>	✓	8-10	✓	10-12
P6.2	Tvárná a temper. litina / Spher. graphite and mall. cast iron	✓	10-12	✓	10-12
P9.1	Měď čistá / Pure copper	✓	10-12	✓	12-15
P10.1	Slitiny mědi s krátkou třískou / Short chipping copper alloys	✓	10-12	✓	10-12
P10.2	Slitiny mědi s dlouhou třískou / Long chipping copper alloys	✓	10-12	✓	10-12
P11.1	Zinek a slitiny zinku / Zinc and zinc alloys	✓	10-12	✓	10-12



# STROJNÍ ZÁVITNÍK SE ŠROUBOVITOU DRÁŽKOU 45°

## Machine tap with right-hand spiral flutes 45°

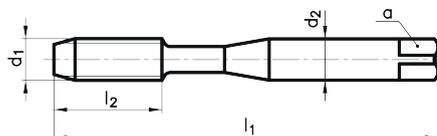
 Maschinengewindebohrer mit 45° RSP, rechtsschneidend  
 Mашинный метчик со спиральной канавкой 45°

 Maschi a macchina con taglienti elicoidali destri 45°  
 45° Helis Makina Kilavuzu

TYPE  
VA

2270NXFX

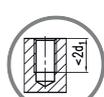
2320NXFX



HSSE TIG

HSSE PM TIG

d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	z	♣	♣*
M 2	0,4	45	6	2,8	2,1	2	1,6	1,7
M 2,5	0,45	50	7,5	2,8	2,1	2	2,05	2,1
M 3	0,5	56	5	3,5	2,7	3	2,5	2,6
M 4	0,7	63	7	4,5	3,4	3	3,3	3,4
M 5	0,8	70	8	6	4,9	3	4,2	4,3
M 6	1	80	10	6	4,9	3	5	5,1
M 8	1,25	90	13	8	6,2	3	6,8	6,9
M 10	1,5	100	15	10	8	3	8,5	8,6



♣\* Doporučujeme pro P5.1 a P5.2 / Recommended for P5.1 a P5.2

Řezné podmínky / Cutting conditions / V c

P3.1	Cement. a nitr. / Case hardened and nitriding steels	✓	10-15	✓	15-18
P3.2	Zušlechtné oceli / Heat-treated steels <1200mm <sup>2</sup>	✓	10-15	✓	15-18
P3.3	Nástrojové oceli / Tool steels	✓	8-12	✓	15-18
P5.1	Nerezavějící oceli / Stainless steels 450-800N/mm <sup>2</sup>	✓	8-10	✓	10-12
P5.2	Nerezavějící oceli / Stainless steels 600-1000N/mm <sup>2</sup>	✓	8-10	✓	10-12
P9.1	Měď čistá / Pure copper	✓	10-12	✓	12-15
P10.2	Slitiny mědi s dlouhou třískou / Long chipping copper alloys	✓	10-12	✓	10-12



# STROJNÍ ZÁVITNÍK SE ŠROUBOVITOU DRÁŽKOU 45°

## Machine tap with right-hand spiral flutes 45°

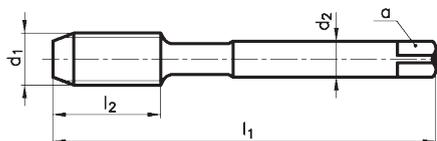
 Maschinengewindebohrer mit 45° RSP, rechtsschneidend  
 Машинный метчик со спиральной канавкой 45°

 Maschi a macchina con taglienti elicoidali destri 45°  
 45° Helis Makina Kılavuzu

TYPE  
VA

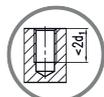
4270NXXF

4320NXXF



HSSE TIG

HSSE PM TIG



$d_1$	P	$l_1$	$l_2$	$d_2$	a	z	$\frac{d_2}{d_1}$	$\frac{a}{d_1}$ *
M 3	0,5	56	5	2,2	-	3	2,5	2,6
M 4	0,7	63	7	2,8	2,1	3	3,3	3,4
M 5	0,8	70	8	3,5	2,7	3	4,2	4,3
M 6	1	80	10	4,5	3,4	3	5	5,1
M 8	1,25	90	13	6	4,9	3	6,8	6,9
M 10	1,5	100	15	7	5,5	3	8,5	8,6
M 12	1,75	110	18	9	7	4	10,2	10,3
M 14	2	110	20	11	9	4	12	12,1
M 16	2	110	20	12	9	4	14	14,1
M 18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	15,6
M 20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	17,6

 Doporučujeme pro P5.1 a P5.2 / Recommended for P5.1 a P5.2

Řezné podmínky / Cutting conditions / V c

P3.1	Cement. a nitr. / Case hardened and nitriding steels	✓	10-15	✓	15-18
P3.2	Zušlechtné oceli / Heat-treated steels <math>< 1200\text{mm}^2</math>	✓	10-15	✓	15-18
P3.3	Nástrojové oceli / Tool steels	✓	8-12	✓	15-18
P5.1	Nerezavějící oceli / Stainless steels 450-800N/mm <sup>2</sup>	✓	8-10	✓	10-12
P5.2	Nerezavějící oceli / Stainless steels 600-1000N/mm <sup>2</sup>	✓	8-10	✓	10-12
P9.1	Měď čistá / Pure copper	✓	10-12	✓	12-15
P10.2	Slitiny mědi s dlouhou třískou / Long chipping copper alloys	✓	10-12	✓	10-12





## NX FX závitníky pro nerezavějící oceli NX FX taps into stainless steels

Vysoce výkonné strojní závitníky NX FX vyrobené s novou geometrií, která výrazně zvyšuje výkonnost a životnost nástroje.

Tyto špičkové závitníky byly navrženy s důrazem na maximální efektivitu a preciznost při závitování ocelí, především pak nerezových ocelí.

High performance machine taps NX FX produced with new geometry that significantly increases performance and tool life.

These top-level taps has been designed with a focus on maximum efficiency and precision when threading steel, especially stainless steel.



## Povlak TIGAAN TAPS / Coating TIGAAN TAPS

Tmavočerná barva / Dark black colour

Inovativní multivrstvený magnetronový PVD povlak na bázi AlTiN s přídavnou ionizací, který posouvá hranice výkonu a spolehlivosti závitníků na zcela novou úroveň.

Celková tloušťka 1-3 µm, mikrotvrdost vrstvy AlTiN 3300 HV, tepelná stabilita až do 900°C.

Mezi jeho hlavní výhody patří redukovaná drsnost povrchu, která zajišťuje hladký průběh závitování a minimalizuje opotřebení. Inovativní kluzná sekce pak optimalizuje frikční vlastnosti, snižuje tření a zlepšuje odvod třísek.

Multivrstvená struktura AlTiN povlaku poskytuje vysokou tvrdost a vynikající odolnost vůči opotřebení i při náročných podmínkách. Přídavná ionizace k tomu zvyšuje adhezi povlaku a prodlužuje životnost nástroje.

It is an innovative multi-layered magnetron PVD coating based on AlTiN with additional ionization that pushes the boundaries of tapping performance and reliability to a whole new level.

Total thickness 1-3 µm, microhardness of AlTiN 3300 HV, thermal stability up to 900°C.

The main advantages of this coating include reduced surface roughness, which ensures smooth threading and minimizes wear. An innovative sliding section then optimizes frictional properties, reduces friction and improves chip evacuation. The multi-layered structure of the AlTiN coating provides high hardness and excellent wear resistance even under severe conditions.

The additional ionization increases the adhesion of the coating and extends tool life.

**NAREX Ždánice, spol. s r.o.**

**Městečko 250**

**696 32 Ždánice**

**Česká republika**

**[www.narexzd.cz](http://www.narexzd.cz)**



**2025**