

# Soupravy závitorezných nástrojů

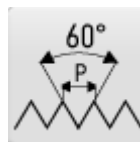


## KATALOGOVÉ ČÍSLO: 9950

C-UNI-RSP Souprava závitorezných nástrojů obsahující závitníky k.č. 2210 M3, M4, M5, M6, M8, M10 a k.č. 4210 M12 + vrtáky DIN 338 prům. 2,5, 3,3, 4,2, 5,0, 6,8, 8,5, 10,2



**ZÁVIT M**  
Metrický ISO závit



**SCHEMA PROFILU ZÁVITU**  
60°



**NORMA ZÁVITU**  
DIN13



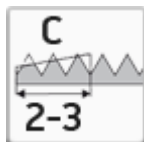
**TYP UNI**  
Závitník pro univerzální použití



**MATERIÁL ZÁVITNÍKU**  
Vanadová vysoce výkonná rychlořezná ocel HSSE V3



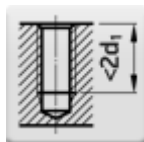
**LÍCOVÁNÍ ZÁVITU**  
ISO 2 - 6H



**ŘEZNÝ KUŽEL C**  
Délka 2-3 stoupání



**ÚHEL ŠROUBOVÉ DRÁŽKY**  
35°



**TYP OTVORU**  
Neprůchozí (délka závitu  $L < 2 \times d_1$ )

# Vyberte variantu produktu

ID	Cena bez DPH	Cena s DPH
041139445505000	3769.00 CZK	4560.49 CZK

## Použití

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL	TYP OTVORU	ŘEZNÁ RYCHLOST	MAZÁNÍ	POUŽITÍ
Automatové oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ , hloubka předvrtání $\geq L + d_1$ )	8-10	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Automatové oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ )	8-10	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Automatové oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$ )	8-10	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Cementační a nitridační oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$ )	4-6	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Cementační a nitridační oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ )	4-6	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Cementační a nitridační oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ , hloubka předvrtání $\geq L + d_1$ )	4-6	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si < 10%	průchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ )	12-20	Emulse	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si < 10%	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ , hloubka předvrtání $\geq L + d_1$ )	12-20	Emulse	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si < 10%	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$ )	12-20	Emulse	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si > 10%	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ , hloubka předvrtání $\geq L + d_1$ )	12-20	Emulse	Možno použít
Hliník legovaný s obsahem Si > 10%	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$ )	12-20	Emulse	Možno použít
Hliník legovaný s obsahem Si > 10%	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ )	12-20	Emulse	Možno použít

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL	TYP OTVORU	ŘEZNÁ RYCHLOST	MAZÁNÍ	POUŽITÍ
Konstrukční a zušlechtné oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	8-10	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Konstrukční a zušlechtné oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	8-10	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Konstrukční a zušlechtné oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	8-10	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nástrojové oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	4-6	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Nástrojové oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	4-6	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Nástrojové oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	4-6	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 450 - 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	6-10	Řezný olej	Možno použít
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 450 - 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	6-10	Řezný olej	Možno použít
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 450 - 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	6-10	Řezný olej	Možno použít
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 600 - 1000 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	4-7	Řezný olej	Možno použít
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 600 - 1000 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	4-7	Řezný olej	Možno použít
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 600 - 1000 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	4-7	Řezný olej	Možno použít
Šedá litina	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	8-12	Emulse	Možno použít
Šedá litina	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	8-12	Emulse	Možno použít
Šedá litina	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	8-12	Emulse	Možno použít
Šedá litina	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	8-12	Emulse	Možno použít
Slitiny mědi (dlouhá vinutá tříška)	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	12-20	Řezný olej	Doporučené užití
Slitiny mědi (dlouhá vinutá tříška)	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	12-20	Řezný olej	Doporučené užití
Slitiny mědi (dlouhá vinutá tříška)	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	12-20	Řezný olej	Doporučené užití
Tvárná a temperovaná litina	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	7-10	Emulse	Možno použít
Tvárná a temperovaná litina	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	7-10	Emulse	Možno použít

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL	TYP OTVORU	ŘEZNÁ RYCHLOST	MAZÁNÍ	POUŽITÍ
Tvárná a temperovaná litina	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ , hloubka předvrtání $\geq L + d_1$ )	7-10	Emulse	Možno použít
Tvárná a temperovaná litina	neprůchozí (délka závitu $L < 2,5 \times d_1$ )	7-10	Emulse	Možno použít
Zušlechtnuté oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ , hloubka předvrtání $\geq L + d_1$ )	4-6	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Zušlechtnuté oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$ )	4-6	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Zušlechtnuté oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ )	4-6	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití