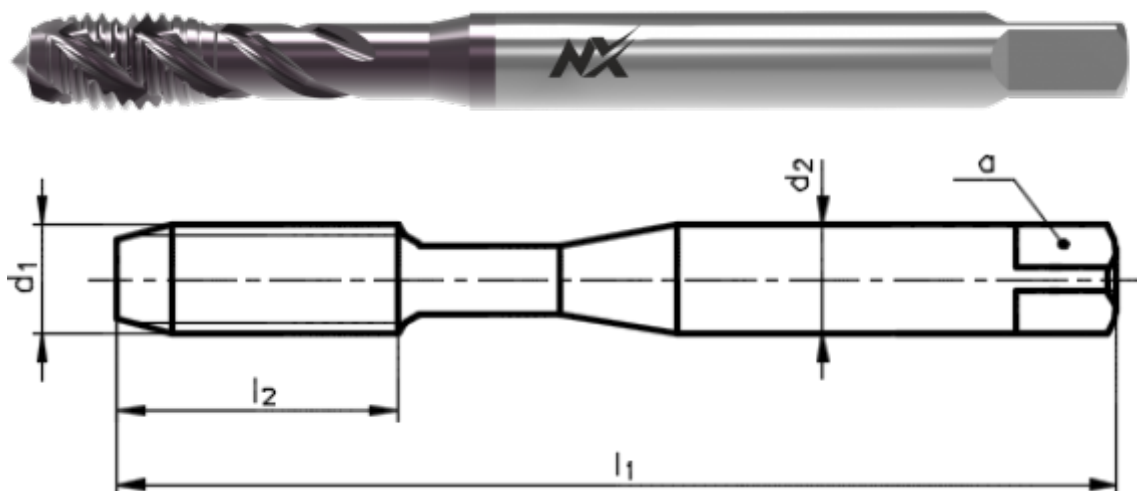


# Strojní závitník se šroubovitou drážkou 40°

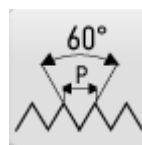


## KATALOGOVÉ ČÍSLO: 2280NX

Vysoce výkonný strojní závitník pro metrický závit se šroubovitou drážkou, DIN 371, povlak TiCN, vhodný pro cementační a nitridační oceli, nerezavějící oceli s pevností do 1000 N/mm<sup>2</sup>, tvárné a temperované litiny, slitiny hliníku, mědi a zinku.



**ZÁVIT M**  
Metrický ISO závit



**SCHEMA PROFILU ZÁVITU**  
60°



**NORMA ZÁVITU**  
DIN13



**TYP VA**  
Závitník pro nerezavějící oceli



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



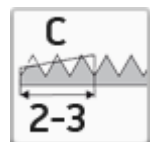
**DRUH POVLAKU**  
Povlak karbonitrid titanu



**NORMA ZÁVITNÍKU**  
DIN 371



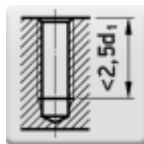
**LÍCOVÁNÍ ZÁVITU**  
ISO 2 - 6H



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



**ÚHEL ŠROUBOVÉ DRÁŽKY**  
40°



#### TYP OTVORU

Neprůchozí (délka závitu  $L < 2,5d_1$ )

## Vyberte variantu produktu

ID	D1	P	Lícování	l1	l2	d2	a	Cena bez DPH	Cena s DPH
042038132030000	M3	0,5	6H	56	5	3,5	2,7	453.00 CZK	548.13 CZK
042038132040000	M4	0,7	6H	63	7	4,5	3,4	453.00 CZK	548.13 CZK
042038132050000	M5	0,8	6H	70	8	6	4,9	484.00 CZK	585.64 CZK
042038132060000	M6	1	6H	80	10	6	4,9	505.00 CZK	611.05 CZK
042038132080000	M8	1,25	6H	90	13	8	6,2	597.00 CZK	722.37 CZK
042038132100000	M10	1,5	6H	100	15	10	8	762.00 CZK	922.02 CZK

## Použití

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL	TYP OTVORU	ŘEZNÁ RYCHLOST	MAZÁNÍ	POUŽITÍ
Automatové oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5d_1$ , hloubka předvrtání $\geq L+d_1$ )	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Automatové oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 2,5d_1$ )	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Automatové oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5d_1$ )	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Automatové oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 2xd_1$ )	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Cementační a nitridační oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 2xd_1$ )	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Cementační a nitridační oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5d_1$ , hloubka předvrtání $\geq L+d_1$ )	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL	TYP OTVORU	ŘEZNÁ RYCHLOST	MAZÁNÍ	POUŽITÍ
Cementační a nitridační oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Cementační a nitridační oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si < 10%	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	15-20	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Hliník legovaný s obsahem Si < 10%	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	15-20	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Hliník legovaný s obsahem Si < 10%	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	15-20	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Hliník legovaný s obsahem Si < 10%	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	15-20	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Hliník legovaný s obsahem Si > 10%	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	12-15	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si > 10%	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	12-15	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si > 10%	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	12-15	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si > 10%	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	12-15	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Hliník měkký	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	15-30	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Hliník měkký	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	15-30	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Hliník měkký	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	15-30	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Hliník měkký	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	15-30	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Konstrukční a zušlechtnuté oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Konstrukční a zušlechtnuté oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Konstrukční a zušlechtnuté oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Konstrukční a zušlechtnuté oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Měď čistá	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	15-20	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Měď čistá	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	15-20	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Měď čistá	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	15-20	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Měď čistá	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	15-20	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Nástrojové oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL	TYP OTVORU	ŘEZNÁ RYCHLOST	MAZÁNÍ	POUŽITÍ
Nástrojové oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nástrojové oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nástrojové oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nelegované lité oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Nelegované lité oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Nelegované lité oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Nelegované lité oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	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)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 450 - 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 450 - 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 450 - 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 600 - 1000 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 600 - 1000 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 600 - 1000 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 600 - 1000 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Slitiny mědi (dlouhá vinutá tříška)	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Slitiny mědi (dlouhá vinutá tříška)	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Slitiny mědi (dlouhá vinutá tříška)	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Slitiny mědi (dlouhá vinutá tříška)	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Slitiny mědi (krátká drobná tříška)	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Slitiny mědi (krátká drobná tříška)	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL	TYP OTVORU	ŘEZNÁ RYCHLOST	MAZÁNÍ	POUŽITÍ
Slitiny mědi (krátká drobná tříška)	neprůchozí (délka závitu $L < 2,5 \times d1$ )	10-12	Řezný olej/Emulze	Doporučené užití
Slitiny mědi (krátká drobná tříška)	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d1$ )	10-12	Řezný olej/Emulze	Doporučené užití
Tvárná a temperovaná litina	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d1$ , hloubka předvrtání $\geq L+d1$ )	12-15	Řezný olej/Emulze	Možno použít
Tvárná a temperovaná litina	neprůchozí (délka závitu $L < 2,5 \times d1$ )	12-15	Řezný olej/Emulze	Možno použít
Tvárná a temperovaná litina	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d1$ )	12-15	Řezný olej/Emulze	Možno použít
Tvárná a temperovaná litina	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d1$ )	12-15	Řezný olej/Emulze	Možno použít
Zinek a slitiny zinku	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d1$ )	10-12	Řezný olej/Emulze	Možno použít
Zinek a slitiny zinku	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d1$ , hloubka předvrtání $\geq L+d1$ )	10-12	Řezný olej/Emulze	Možno použít
Zinek a slitiny zinku	neprůchozí (délka závitu $L < 2,5 \times d1$ )	10-12	Řezný olej/Emulze	Možno použít
Zinek a slitiny zinku	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d1$ )	10-12	Řezný olej/Emulze	Možno použít
Zušlechtěné oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d1$ , hloubka předvrtání $\geq L+d1$ )	10-12	Řezný olej/Emulze	Doporučené užití
Zušlechtěné oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 2,5 \times d1$ )	10-12	Řezný olej/Emulze	Doporučené užití
Zušlechtěné oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d1$ )	10-12	Řezný olej/Emulze	Doporučené užití
Zušlechtěné oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d1$ )	10-12	Řezný olej/Emulze	Doporučené užití