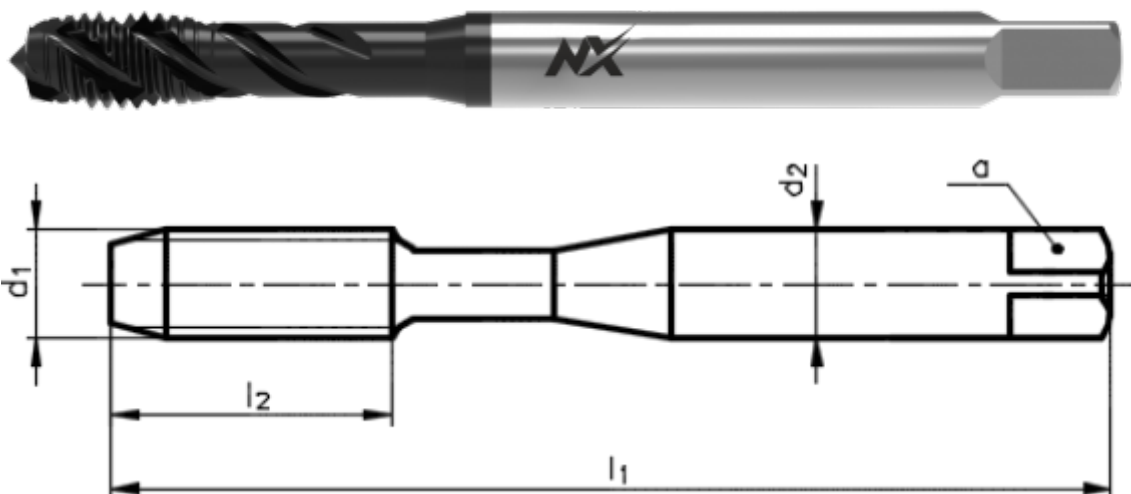


Strojní závitník se šroubovitou drážkou 40°

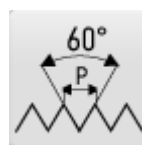


KATALOGOVÉ ČÍSLO: 2290NX

Vysoce výkonný strojní závitník pro metrický závit se šroubovitou drážkou, DIN 371, s oxidovaným povrchem, vhodný pro cementační a nitridační oceli, nerezavějící oceli s pevností do 1000 N/mm², 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



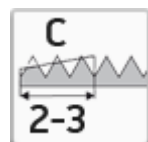
DRUH POVLAKU
Oxidace



NORMA ZÁVITNÍKU
DIN 371



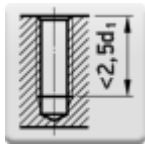
LÍCOVÁNÍ ZÁVITU
ISO 2 - 6H



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	I1	I2	d2	a	Cena bez DPH	Cena s DPH
042037132020000	M2	0,4	6H	45	8	2,8	2,1	546.00 CZK	660.66 CZK
042037132025000	M2,5	0,45	6H	50	9	2,8	2,1	546.00 CZK	660.66 CZK
042037132030000	M3	0,5	6H	56	5	3,5	2,7	319.00 CZK	385.99 CZK
042037132035000	M3,5	0,6	6H	56	6	4	3	350.00 CZK	423.50 CZK
042037132040000	M4	0,7	6H	63	7	4,5	3,4	319.00 CZK	385.99 CZK
042037132050000	M5	0,8	6H	70	8	6	4,9	340.00 CZK	411.40 CZK
042037132060000	M6	1	6H	80	10	6	4,9	361.00 CZK	436.81 CZK
042037132080000	M8	1,25	6H	90	13	8	6,2	474.00 CZK	573.54 CZK
042037132100000	M10	1,5	6H	100	15	10	8	597.00 CZK	722.37 CZK

Použití

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL	TYP OTVORU	ŘEZNÁ RYCHLOST	MAZÁNÍ	POUŽITÍ
Automatové oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 2xd_1$)	10-15	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Automatové oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5xd_1$, hloubka předvrtání $\geq L+d_1$)	10-15	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Automatové oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 2,5xd_1$)	10-15	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Automatové oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5xd_1$)	10-15	Řezný olej/Emulse	Možno použít

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL	TYP OTVORU	ŘEZNÁ RYCHLOST	MAZÁNÍ	POUŽITÍ
Cementační a nitridační oceli s pevností do 1100 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	8-10	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Cementační a nitridační oceli s pevností do 1100 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	8-10	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Cementační a nitridační oceli s pevností do 1100 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	8-10	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Cementační a nitridační oceli s pevností do 1100 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	8-10	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si < 10%	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Hliník legovaný s obsahem Si < 10%	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Hliník legovaný s obsahem Si < 10%	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Hliník legovaný s obsahem Si < 10%	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Hliník legovaný s obsahem Si > 10%	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si > 10%	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si > 10%	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si > 10%	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Hliník měkký	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	15-20	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Hliník měkký	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	15-20	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Hliník měkký	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	15-20	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Hliník měkký	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	15-20	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Konstrukční a zušlechtné oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	10-15	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Konstrukční a zušlechtné oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	10-15	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Konstrukční a zušlechtné oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	10-15	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Konstrukční a zušlechtné oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	10-15	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Měď čistá	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Měď čistá	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL	TYP OTVORU	ŘEZNÁ RYCHLOST	MAZÁNÍ	POUŽITÍ
Měď čistá	neprůchozí (délka závitu $L < 2,5 \times d_1$)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Měď čistá	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Nástrojové oceli s pevností do 1100 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$, hloubka předvrtání $\geq L + d_1$)	8-10	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nástrojové oceli s pevností do 1100 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 2,5 \times d_1$)	8-10	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nástrojové oceli s pevností do 1100 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$)	8-10	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nástrojové oceli s pevností do 1100 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$)	8-10	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nelegované lité oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$)	10-15	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Nelegované lité oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$, hloubka předvrtání $\geq L + d_1$)	10-15	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Nelegované lité oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 2,5 \times d_1$)	10-15	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Nelegované lité oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$)	10-15	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 450 - 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 450 - 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$, hloubka předvrtání $\geq L + d_1$)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 450 - 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 2,5 \times d_1$)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 450 - 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 600 - 1000 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$, hloubka předvrtání $\geq L + d_1$)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 600 - 1000 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 2,5 \times d_1$)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 600 - 1000 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 600 - 1000 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Slitiny mědi (dlouhá vinutá tříška)	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Slitiny mědi (dlouhá vinutá tříška)	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$, hloubka předvrtání $\geq L + d_1$)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Slitiny mědi (dlouhá vinutá tříška)	neprůchozí (délka závitu $L < 2,5 \times d_1$)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL	TYP OTVORU	ŘEZNÁ RYCHLOST	MAZÁNÍ	POUŽITÍ
Slitiny mědi (dlouhá vinutá tříška)	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d1$)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Slitiny mědi (krátká drobná tříška)	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d1$, hloubka předvrtání $\geq L+d1$)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Slitiny mědi (krátká drobná tříška)	neprůchozí (délka závitu $L < 2,5 \times d1$)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Slitiny mědi (krátká drobná tříška)	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d1$)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Slitiny mědi (krátká drobná tříška)	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d1$)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Tvárná a temperovaná litina	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d1$)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Tvárná a temperovaná litina	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d1$, hloubka předvrtání $\geq L+d1$)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Tvárná a temperovaná litina	neprůchozí (délka závitu $L < 2,5 \times d1$)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Tvárná a temperovaná litina	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d1$)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Zinek a slitiny zinku	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d1$)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Zinek a slitiny zinku	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d1$)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Zinek a slitiny zinku	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d1$, hloubka předvrtání $\geq L+d1$)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Zinek a slitiny zinku	neprůchozí (délka závitu $L < 2,5 \times d1$)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Zušlechtnuté oceli s pevností do 1100 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d1$)	8-10	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Zušlechtnuté oceli s pevností do 1100 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d1$, hloubka předvrtání $\geq L+d1$)	8-10	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Zušlechtnuté oceli s pevností do 1100 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 2,5 \times d1$)	8-10	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Zušlechtnuté oceli s pevností do 1100 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d1$)	8-10	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití