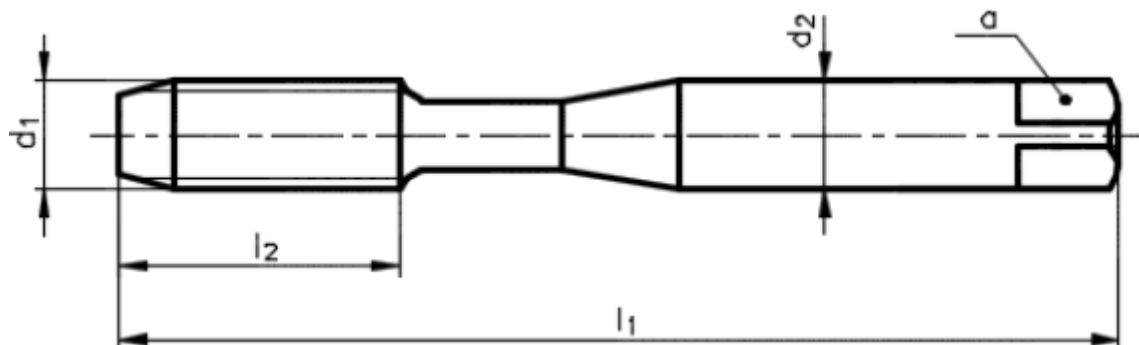


# Strojní zăvitník se řroubovitou drăřkou 35°

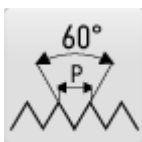


## KATALOGOVÉ ČÍSLO: 2320

Strojní zăvitník pro metrický zăvit se řroubovitou drăřkou, DIN 371, povlak Balinit Hardlube, vhodný pro cementační a nitridační oceli, nerezavějící oceli s pevností do 1000 N/mm<sup>2</sup>, nástrojové oceli, tvárnou litinu, čistou měď a její slitiny s dlouhou vinutou třískou.

**M**

**ZĂVIT M**  
Metrický ISO zăvit



**SCHEMA PROFILU ZĂVITU**  
60°

**DIN 13**

**NORMA ZĂVITU**  
DIN13

**typ VA**

**TYP VA**  
Zăvitník pro nerezavějící oceli

**HSSE PM**

**MATERIĂL ZĂVITNÍKU**  
Prášková rychlořezná ocel

**HL**

**DRUH POVLAKU**  
Povlak Balinit® Hardlube (aluminiumnitrid titanu + karbid wolframu)

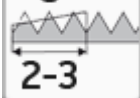
**DIN 371**

**NORMA ZĂVITNÍKU**  
DIN 371

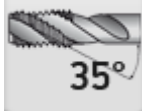
**ISO 2 6H**

**LÍCOVÁNÍ ZĂVITU**  
ISO 2 - 6H

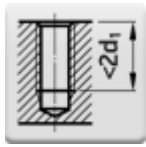
**C**



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



**ÚHEL řROUBOVÉ DRĂŘKY**  
35°



#### TYP OTVORU

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

## Vyberte variantu produktu

ID	D1	P	Lícování	l1	l2	d2	a	Cena bez DPH	Cena s DPH
041536182030000	M3	0,5	6H	56	5	3,5	2,7	645.00 CZK	780.45 CZK
041536182040000	M4	0,7	6H	63	7	4,5	3,4	645.00 CZK	780.45 CZK
041536182050000	M5	0,8	6H	70	8	6	4,9	663.00 CZK	802.23 CZK
041536182060000	M6	1	6H	80	10	6	4,9	689.00 CZK	833.69 CZK
041536182080000	M8	1,25	6H	90	13	8	6,2	795.00 CZK	961.95 CZK
041536182100000	M10	1,5	6H	100	15	10	8	941.00 CZK	1138.61 CZK

## Použití

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL	TYP OTVORU	ŘEZNÁ RYCHLOST	MAZÁNÍ	POUŽITÍ
Cementační a nitridační oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ )	6-8	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Cementační a nitridační oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$ )	6-8	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 $\geq L + d_1$ )	6-8	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Měď čistá	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$ )	10-15	Řezný olej	Doporučené užití
Měď čistá	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ , hloubka předvrtání $\geq L + d_1$ )	10-15	Řezný olej	Doporučené užití
Měď čistá	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ )	10-15	Řezný olej	Doporučené užití

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL	TYP OTVORU	ŘEZNÁ RYCHLOST	MAZÁNÍ	POUŽITÍ
Nástrojové oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ , hloubka předvrtání $\geq L + d_1$ )	6-8	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nástrojové oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ )	6-8	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nástrojové oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$ )	6-8	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 450 - 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$ )	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 450 - 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ , hloubka předvrtání $\geq L + d_1$ )	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 450 - 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ )	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 600 - 1000 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$ )	6-10	Řezný olej	Doporučené užití
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 600 - 1000 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ , hloubka předvrtání $\geq L + d_1$ )	6-10	Řezný olej	Doporučené užití
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 600 - 1000 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ )	6-10	Řezný olej	Doporučené užití
Slitiny mědi (dlouhá vinutá tříška)	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ )	12-20	Řezný olej	Doporučené užití
Slitiny mědi (dlouhá vinutá tříška)	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$ )	12-20	Řezný olej	Doporučené užití
Slitiny mědi (dlouhá vinutá tříška)	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ , hloubka předvrtání $\geq L + d_1$ )	12-20	Řezný olej	Doporučené užití
Zušlechtěné 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	Možno použít
Zušlechtěné oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ )	4-6	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Zušlechtěné oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$ )	4-6	Řezný olej/Emulse	Možno použít