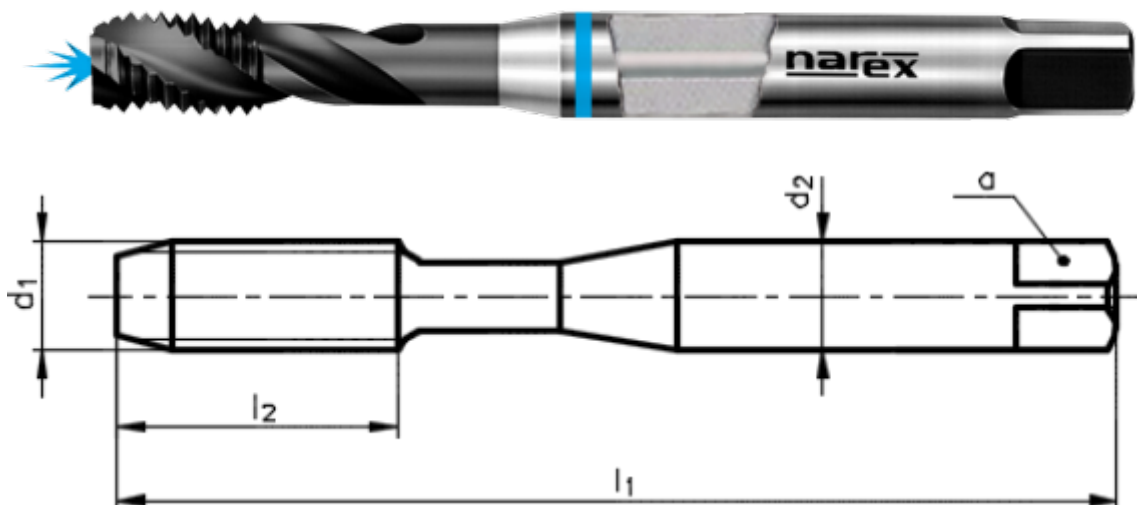


# Strojní zăvitník se řroubovitou drăžkou 35°

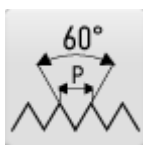


## KATALOGOVÉ ČÍSLO: 2320IKZ

Strojní zăvitník pro metrický zăvit se řroubovitou drăžkou s axiálním vnitřním chlazením, 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.



**ZĂVIT M**  
Metrický ISO zăvit



**SCHEMA PROFILU ZĂVITU**  
60°



**NORMA ZĂVITU**  
DIN13



**TYP VA**  
Zăvitník pro nerezavějící oceli



**MATERIÁL ZĂVITNÍKU**  
Prášková rychlořezná ocel



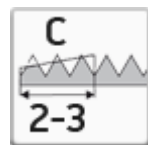
**DRUH POVLAKU**  
Povlak Balinit® Hardlube (aluminiumnitrid titanu + karbid wolframu)



**NORMA ZĂVITNÍKU**  
DIN 371



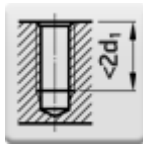
**LÍCOVÁNÍ ZĂVITU**  
ISO 2 - 6H



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



**ÚHEL řROUBOVÉ DRĂŽKY**  
35°



## Vyberte variantu produktu

ID	D1	P	Lícování	I1	I2	d2	a	Cena bez DPH	Cena s DPH
041636182060000	M6	1	6H	80	10	6	4,9	959.00 CZK	1160.39 CZK
041636182080000	M8	1,25	6H	90	13	8	6,2	1065.00 CZK	1288.65 CZK
041636182100000	M10	1,5	6H	100	15	10	8	1241.00 CZK	1501.61 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 $L < 1,5 \times d_1$ )	10-15	Řezný olej	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
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

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL	TYP OTVORU	ŘEZNÁ RYCHLOST	MAZÁNÍ	POUŽITÍ
Nástrojové oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 2xd1$ )	6-8	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 450 - 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 2xd1$ )	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 450 - 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5xd1$ , hloubka předvrtání $\geq L+d1$ )	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 450 - 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5xd1$ )	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 600 - 1000 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5xd1$ )	6-10	Řezný olej	Doporučené užití
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 600 - 1000 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 2xd1$ )	6-10	Řezný olej	Doporučené užití
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 600 - 1000 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5xd1$ , hloubka předvrtání $\geq L+d1$ )	6-10	Řezný olej	Doporučené užití
Slitiny mědi (dlouhá vinutá tříška)	neprůchozí (délka závitu $L < 2xd1$ )	12-20	Řezný olej	Doporučené užití
Slitiny mědi (dlouhá vinutá tříška)	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5xd1$ , hloubka předvrtání $\geq L+d1$ )	12-20	Řezný olej	Doporučené užití
Slitiny mědi (dlouhá vinutá tříška)	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5xd1$ )	12-20	Řezný olej	Doporučené užití
Zušlechtnuté oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 2xd1$ )	4-6	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Zušlechtnuté oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5xd1$ , hloubka předvrtání $\geq L+d1$ )	4-6	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Zušlechtnuté oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5xd1$ )	4-6	Řezný olej/Emulse	Možno použít