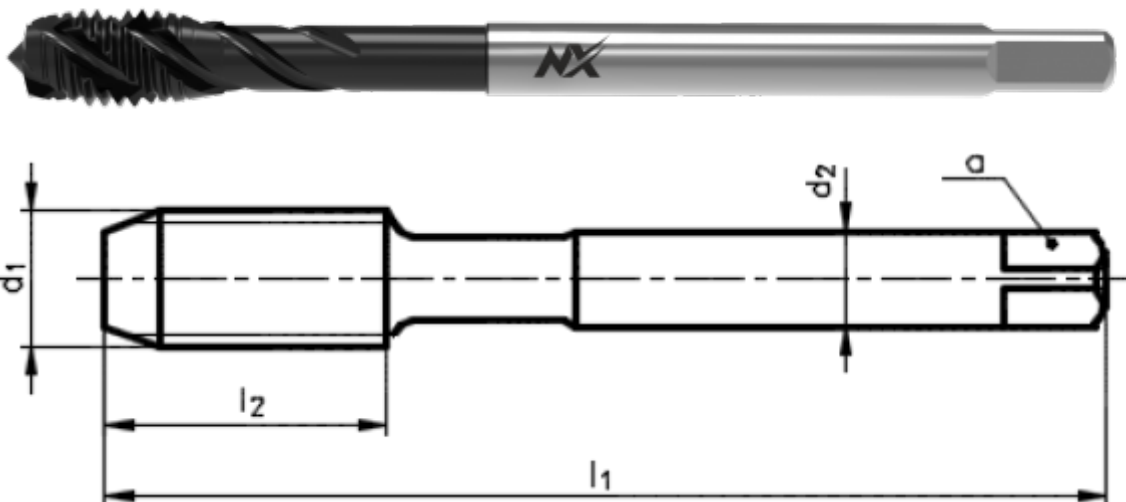


# Strojní závitník se šroubovitou drážkou 40°

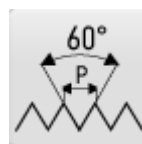


## KATALOGOVÉ ČÍSLO: 4290NX

Vysoce výkonný strojní závitník pro metrický závit se šroubovitou drážkou, DIN 376, s oxidovaným povrchem, 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



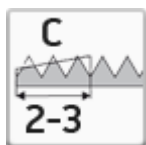
**DRUH POVLAKU**  
Oxidace



**NORMA ZÁVITNÍKU**  
DIN 376



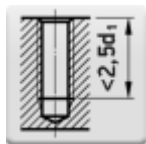
**LÍCOVÁNÍ ZÁVITU**  
ISO 2 - 6H



**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
042037332030000	M3	0,5	6H	56	5	2,2	0	371.00 CZK	448.91 CZK
042037332040000	M4	0,7	6H	63	7	2,8	2,1	391.00 CZK	473.11 CZK
042037332050000	M5	0,8	6H	70	8	3,5	2,7	402.00 CZK	486.42 CZK
042037332060000	M6	1	6H	80	10	4,5	3,4	474.00 CZK	573.54 CZK
042037332080000	M8	1,25	6H	90	13	6	4,9	536.00 CZK	648.56 CZK
042037332100000	M10	1,5	6H	100	15	7	5,5	700.00 CZK	847.00 CZK
042037332120000	M12	1,75	6H	110	18	9	7	937.00 CZK	1133.77 CZK
042037332140000	M14	2	6H	110	20	11	9	1308.00 CZK	1582.68 CZK
042037332160000	M16	2	6H	110	20	12	9	1334.00 CZK	1614.14 CZK
042037332180000	M18	2,5	6H	125	25	14	11	1921.00 CZK	2324.41 CZK
042037332200000	M20	2,5	6H	140	25	16	12	1957.00 CZK	2367.97 CZK
042037332220000	M22	2,5	6H	140	25	18	14,5	2173.00 CZK	2629.33 CZK
042037332240000	M24	3	6H	160	30	18	14,5	2477.00 CZK	2997.17 CZK
042037332270000	M27	3	6H	160	30	20	16	3574.00 CZK	4324.54 CZK
042037332300000	M30	3,5	6H	180	35	22	18	4331.00 CZK	5240.51 CZK
042037332330000	M33	3,5	6H	180	35	25	20	5109.00 CZK	6181.89 CZK
042037332360000	M36	4	6H	200	40	28	22	5176.00 CZK	6262.96 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 $\geq L + d_1$ )	10-15	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Automatové oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 2,5 \times d_1$ )	10-15	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Automatové oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	průchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ )	10-15	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Automatové oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ )	10-15	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Cementační a nitridační oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	průchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ )	8-10	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 $\geq L + d_1$ )	8-10	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Cementační a nitridační oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 2,5 \times d_1$ )	8-10	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Cementační a nitridační oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$ )	8-10	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si < 10%	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$ )	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Hliník legovaný s obsahem Si < 10%	průchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ )	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Hliník legovaný s obsahem Si < 10%	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ , hloubka předvrtání $\geq L + d_1$ )	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Hliník legovaný s obsahem Si < 10%	neprůchozí (délka závitu $L < 2,5 \times d_1$ )	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Hliník legovaný s obsahem Si > 10%	průchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ )	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si > 10%	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ , hloubka předvrtání $\geq L + d_1$ )	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si > 10%	neprůchozí (délka závitu $L < 2,5 \times d_1$ )	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si > 10%	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$ )	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Hliník měkký	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$ )	15-20	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Hliník měkký	průchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ )	15-20	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Hliník měkký	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ , hloubka předvrtání $\geq L + d_1$ )	15-20	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Hliník měkký	neprůchozí (délka závitu $L < 2,5 \times d_1$ )	15-20	Řezný olej/Emulse	Možno použít

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL	TYP OTVORU	ŘEZNÁ RYCHLOST	MAZÁNÍ	POUŽITÍ
Konstrukční a zušlechtné oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	průchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	10-15	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Konstrukční a zušlechtné oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	10-15	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Konstrukční a zušlechtné oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	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 < 2,5xd1)	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
Měď čistá	průchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Nástrojové oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	průchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	8-10	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nástrojové oceli s pevností do 1100 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 < 2,5xd1)	8-10	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nástrojové oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	8-10	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nelegované lité oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	10-15	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Nelegované lité oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	průchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	10-15	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Nelegované lité oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	10-15	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Nelegované lité oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	10-15	Řezný olej/Emulse	Možno použít
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 < 2xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nerezavějící a žáruvzdorné oceli s pevností 450 - 800 N/mm <sup>2</sup>	průchozí (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 < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL	TYP OTVORU	ŘEZNÁ RYCHLOST	MAZÁNÍ	POUŽITÍ
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>	průchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	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, 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
Slitiny mědi (dlouhá vinutá tříška)	průchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
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 < 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)	průchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	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
Slitiny mědi (krátká drobná tříška)	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Tvárná a temperovaná litina	průchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Tvárná a temperovaná litina	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Tvárná a temperovaná litina	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Tvárná a temperovaná litina	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Zinek a slitiny zinku	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Zinek a slitiny zinku	průchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Zinek a slitiny zinku	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Zinek a slitiny zinku	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	10-12	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Zušlechtěné oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	8-10	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Zušlechtěné oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	průchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	8-10	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Zušlechtěné oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	8-10	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL	TYP OTVORU	ŘEZNÁ RYCHLOST	MAZÁNÍ	POUŽITÍ
Zušlechtné oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	8-10	Řezný olej/Emulze	Doporučené užití

**NAREX Ždánice, spol. s r.o.**

Městečko 250  
696 32 Ždánice, Česká republika

Tel.: +420 518 607 111  
Fax: +420 518 607 153  
E-mail: [sales@narexzd.cz](mailto:sales@narexzd.cz)  
Web: [www.narexzd.cz](http://www.narexzd.cz)