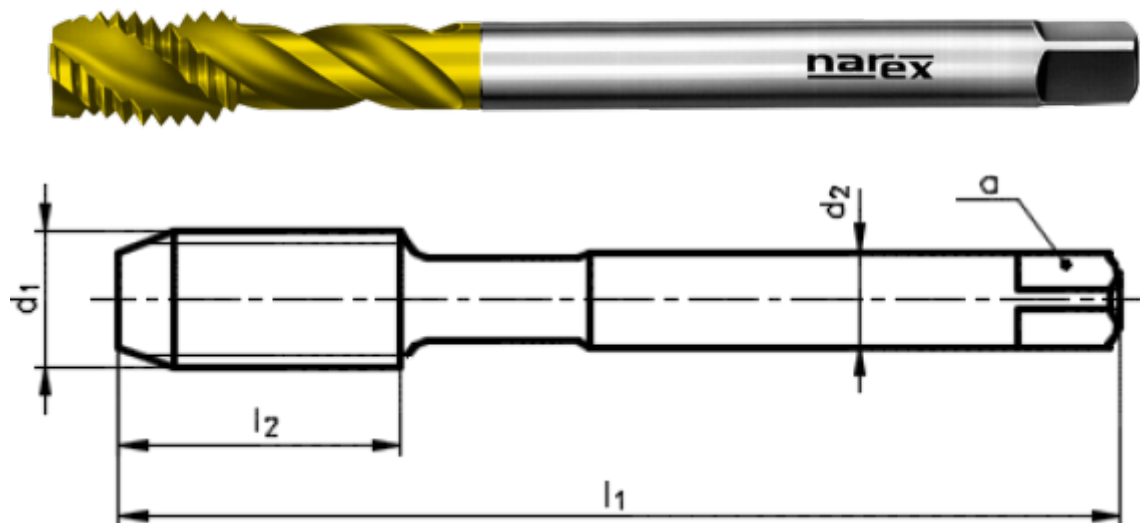


Strojní zăvitník se řroubovitou drăžkou 35°

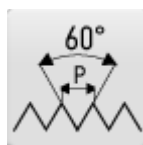


KATALOGOVÉ ČÍSLO: 4360

Strojní zăvitník pro metrický a jemný metrický zăvit se řroubovitou drăžkou, DIN 376, DIN 374, povlak TiN vhodný pro měkké konstrukční a nelegované oceli oceli, automatové oceli, alternativně čistou měď a slitiny hliníku s Si<10 %



ZĂVIT M
Metrický ISO zăvit



SCHEMA PROFILU ZĂVITU
60°



NORMA ZĂVITU
DIN13



TYP N
Zăvitník pro oceli s pevností do 800 N/mm2



MATERIĂL ZĂVITNÍKU
Vysoce výkonná rychlořezná ocel HSSE



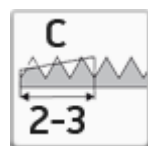
DRUH POVLAKU
Povlak nitrid titanu



NORMA ZĂVITNÍKU
DIN 376



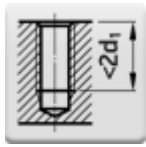
LÍCOVÁNÍ ZĂVITU
ISO 2 - 6H



ŘEZNÝ KUŽEL C
Délka 2-3 stoupání



ÚHEL řROUBOVÉ DRĂŽKY
35°

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

Vyberte variantu produktu

ID	D1	P	Lícování	I1	I2	d2	a	Cena bez DPH	Cena s DPH
041535352030000	M3	0,5	6H	56	5	2,2	-	499.00 CZK	603.79 CZK
041535352040000	M4	0,7	6H	63	7	2,8	2,1	509.00 CZK	615.89 CZK
041535352050000	M5	0,8	6H	70	8	3,5	2,7	524.00 CZK	634.04 CZK
041535352060000	M6	1	6H	80	10	4,5	3,4	524.00 CZK	634.04 CZK
041535352080000	M8	1,25	6H	90	13	6	4,9	581.00 CZK	703.01 CZK
041535352100000	M10	1,5	6H	100	15	7	5,5	721.00 CZK	872.41 CZK
041535352120000	M12	1,75	6H	110	18	9	7	844.00 CZK	1021.24 CZK
041535352140000	M14	2	6H	110	20	11	9	1053.00 CZK	1274.13 CZK
041535352160000	M16	2	6H	110	20	12	9	1123.00 CZK	1358.83 CZK
041535352180000	M18	2,5	6H	125	25	14	11	1672.00 CZK	2023.12 CZK
041535352200000	M20	2,5	6H	140	25	16	12	1723.00 CZK	2084.83 CZK

Použití

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL	TYP OTVORU	ŘEZNÁ RYCHLOST	MAZÁNÍ	POUŽITÍ
Automatové oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$)	12-15	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Automatové oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$)	12-15	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Automatové oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$, hloubka předvrtání $\geq L + d_1$)	12-15	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL	TYP OTVORU	ŘEZNÁ RYCHLOST	MAZÁNÍ	POUŽITÍ
Hliník legovaný s obsahem Si < 10%	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$)	14-20	Emulse	Možno použít
Hliník legovaný s obsahem Si < 10%	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$)	14-20	Emulse	Možno použít
Hliník legovaný s obsahem Si < 10%	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$, hloubka předvrtání $\geq L + d_1$)	14-20	Emulse	Možno použít
Konstrukční a zušlechtnuté oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$)	10-14	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Konstrukční a zušlechtnuté oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$)	10-14	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Konstrukční a zušlechtnuté oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$, hloubka předvrtání $\geq L + d_1$)	10-14	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Konstrukční oceli s pevností do 500 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$)	8-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Konstrukční oceli s pevností do 500 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$, hloubka předvrtání $\geq L + d_1$)	8-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Konstrukční oceli s pevností do 500 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$)	8-12	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Měď čistá	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$, hloubka předvrtání $\geq L + d_1$)	5-8	Řezný olej	Možno použít
Měď čistá	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$)	5-8	Řezný olej	Možno použít
Měď čistá	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$)	5-8	Řezný olej	Možno použít
Nelegované lité oceli s pevností do 500 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$)	10-15	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nelegované lité oceli s pevností do 500 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$, hloubka předvrtání $\geq L + d_1$)	10-15	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nelegované lité oceli s pevností do 500 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$)	10-15	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití