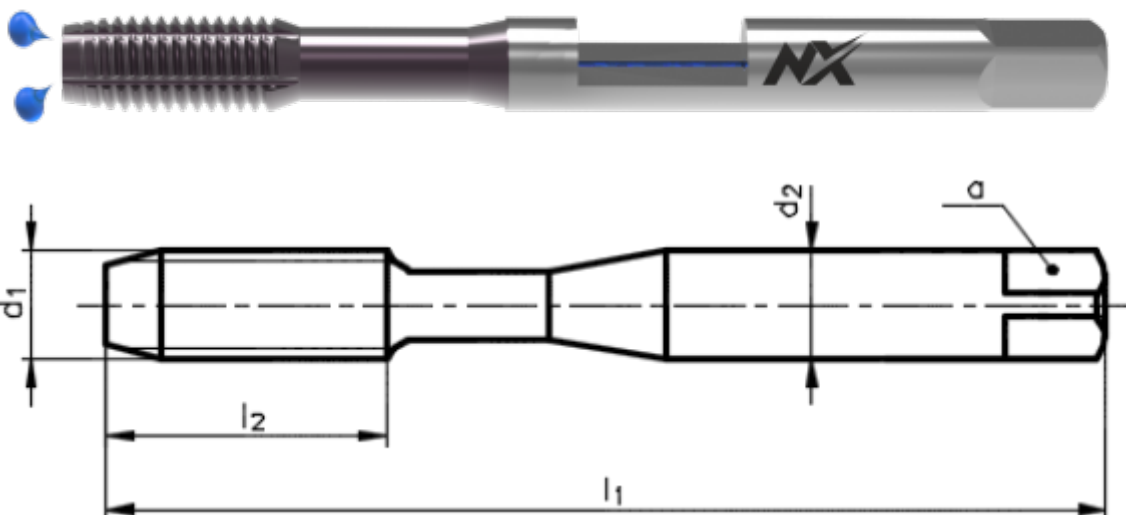


Tvářecí závitník s mazací drážkou a vnitřním chlazením

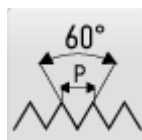


KATALOGOVÉ ČÍSLO: 2980NXIKZN

Vysoce výkonný tvářecí závitník pro metrický závit s radiálním vnitřním chlazením, DIN 2174, povlak TiCN, pro legované oceli, možno použít i pro konstrukční a automatové oceli, legované hliník a slitiny mědi.

M

ZÁVIT M
Metrický ISO závit



SCHEMA PROFILU ZÁVITU
60°

DIN 2174

NORMA ZÁVITNÍKU
DIN 2174

typ H

TYP H
Závitník pro oceli s pevností do 1100 N/mm²

HSSE Co8

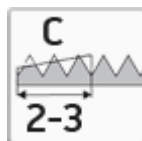
MATERIÁL ZÁVITNÍKU
Vysoce legovaná výkonná rychlořezná ocel legovaná kobaltem 8%

TiCN

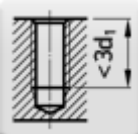
DRUH POVLAKU
Povlak karbonitrid titanu

ISO 2 6HX

LÍCOVÁNÍ ZÁVITŮ
ISO 2 - 6HX



ŘEZNÝ KUŽEL C
Délka 2-3 stoupání



TYP OTVORU
Neprůchozí (délka závitu $L < 3 \times d_1$)

IKZN

ZPŮSOB CHLAZENÍ
Vnitřní přívod chladící kapaliny s otvory v drážkách

Vyberte variantu produktu

ID	D1	P	Lícování	I1	I2	d2	a	Cena bez DPH	Cena s DPH
043038192060090	M6	1	6HX	80	10	6	4,9	1524.00 CZK	1844.04 CZK
043038192080090	M8	1,25	6HX	90	12	8	6,2	1608.00 CZK	1945.68 CZK
043038192100090	M10	1,5	6HX	100	15	10	8	1763.00 CZK	2133.23 CZK
043038192120090	M12	1,75	6HX	110	17	9	7	2057.00 CZK	2488.97 CZK
043038192140090	M14	2	6HX	110	20	11	9	2407.00 CZK	2912.47 CZK
043038192160090	M16	2	6HX	110	20	12	9	3209.00 CZK	3882.89 CZK
043038192200090	M20	2,5	6HX	140	20	16	12	5213.00 CZK	6307.73 CZK
043038192240090	M24	3	6HX	160	24	18	14,5	6651.00 CZK	8047.71 CZK
043038192270090	M27	3	6HX	160	18	20	16	7653.00 CZK	9260.13 CZK
043038192300090	M30	3,5	6HX	180	21	22	18	8687.00 CZK	10511.27 CZK

Použití

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL	TYP OTVORU	ŘEZNÁ RYCHLOST	MAZÁNÍ	POUŽITÍ
Automatové oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	20-25	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Automatové oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	20-25	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Automatové oceli s pevností do 800 N/mm ²	průchozí (délka závitu L > 1,5xd1)	20-25	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Automatové oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	20-25	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Automatové oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L > 2,5xd1)	20-25	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Automatové oceli s pevností do 800 N/mm ²	průchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	20-25	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL	TYP OTVORU	ŘEZNÁ RYCHLOST	MAZÁNÍ	POUŽITÍ
Automatové oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	20-25	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Automatové oceli s pevností do 800 N/mm ²	průchozí (délka závitu L < 0,8xd1)	20-25	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Cementační a nitridační oceli s pevností do 1100 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Cementační a nitridační oceli s pevností do 1100 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Cementační a nitridační oceli s pevností do 1100 N/mm ²	průchozí (délka závitu L > 1,5xd1)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Cementační a nitridační oceli s pevností do 1100 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Cementační a nitridační oceli s pevností do 1100 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L > 2,5xd1)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Cementační a nitridační oceli s pevností do 1100 N/mm ²	průchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Cementační a nitridační oceli s pevností do 1100 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Cementační a nitridační oceli s pevností do 1100 N/mm ²	průchozí (délka závitu L < 0,8xd1)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si < 10%	průchozí (délka závitu L < 0,8xd1)	20-40	Řezný olej	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si < 10%	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	20-40	Řezný olej	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si < 10%	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	20-40	Řezný olej	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si < 10%	průchozí (délka závitu L > 1,5xd1)	20-40	Řezný olej	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si < 10%	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	20-40	Řezný olej	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si < 10%	neprůchozí (délka závitu L > 2,5xd1)	20-40	Řezný olej	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si < 10%	průchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	20-40	Řezný olej	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si < 10%	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	20-40	Řezný olej	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si > 10%	průchozí (délka závitu L < 0,8xd1)	20-40	Řezný olej	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si > 10%	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	20-40	Řezný olej	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si > 10%	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	20-40	Řezný olej	Doporučené užití

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL	TYP OTVORU	ŘEZNÁ RYCHLOST	MAZÁNÍ	POUŽITÍ
Hliník legovaný s obsahem Si > 10%	průchozí (délka závitu $L > 1,5 \times d_1$)	20-40	Řezný olej	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si > 10%	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$)	20-40	Řezný olej	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si > 10%	neprůchozí (délka závitu $L > 2,5 \times d_1$)	20-40	Řezný olej	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si > 10%	průchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$)	20-40	Řezný olej	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si > 10%	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$)	20-40	Řezný olej	Doporučené užití
Konstrukční a zušlechtěné oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$, hloubka předvrtání $\geq L + d_1$)	20-25	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Konstrukční a zušlechtěné oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 2,5 \times d_1$)	20-25	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Konstrukční a zušlechtěné oceli s pevností do 800 N/mm ²	průchozí (délka závitu $L > 1,5 \times d_1$)	20-25	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Konstrukční a zušlechtěné oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$)	20-25	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Konstrukční a zušlechtěné oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L > 2,5 \times d_1$)	20-25	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Konstrukční a zušlechtěné oceli s pevností do 800 N/mm ²	průchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$)	20-25	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Konstrukční a zušlechtěné oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$)	20-25	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Konstrukční a zušlechtěné oceli s pevností do 800 N/mm ²	průchozí (délka závitu $L < 0,8 \times d_1$)	20-25	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 $\geq L + d_1$)	20-25	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Konstrukční oceli s pevností do 500 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 2,5 \times d_1$)	20-25	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Konstrukční oceli s pevností do 500 N/mm ²	průchozí (délka závitu $L > 1,5 \times d_1$)	20-25	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Konstrukční oceli s pevností do 500 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$)	20-25	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Konstrukční oceli s pevností do 500 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L > 2,5 \times d_1$)	20-25	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Konstrukční oceli s pevností do 500 N/mm ²	průchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$)	20-25	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Konstrukční oceli s pevností do 500 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$)	20-25	Řezný olej/Emulse	Možno použít

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL	TYP OTVORU	ŘEZNÁ RYCHLOST	MAZÁNÍ	POUŽITÍ
Konstrukční oceli s pevností do 500 N/mm ²	průchozí (délka závitu L < 0,8xd1)	20-25	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Nástrojové oceli s pevností do 1100 N/mm ²	průchozí (délka závitu L < 0,8xd1)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Nástrojové oceli s pevností do 1100 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Nástrojové oceli s pevností do 1100 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Nástrojové oceli s pevností do 1100 N/mm ²	průchozí (délka závitu L > 1,5xd1)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Nástrojové oceli s pevností do 1100 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Nástrojové oceli s pevností do 1100 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L > 2,5xd1)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Nástrojové oceli s pevností do 1100 N/mm ²	průchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Nástrojové oceli s pevností do 1100 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Nelegované lité oceli s pevností do 500 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	20-25	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Nelegované lité oceli s pevností do 500 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	20-25	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Nelegované lité oceli s pevností do 500 N/mm ²	průchozí (délka závitu L > 1,5xd1)	20-25	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Nelegované lité oceli s pevností do 500 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	20-25	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Nelegované lité oceli s pevností do 500 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L > 2,5xd1)	20-25	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Nelegované lité oceli s pevností do 500 N/mm ²	průchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	20-25	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Nelegované lité oceli s pevností do 500 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	20-25	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Nelegované lité oceli s pevností do 500 N/mm ²	průchozí (délka závitu L < 0,8xd1)	20-25	Řezný olej/Emulse	Možno použít
Nelegované lité oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	20-25	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nelegované lité oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	20-25	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Nelegované lité oceli s pevností do 800 N/mm ²	průchozí (délka závitu L > 1,5xd1)	20-25	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL	TYP OTVORU	ŘEZNÁ RYCHLOST	MAZÁNÍ	POUŽITÍ
Nelegované lité oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	20-25	Řezný olej/Emulze	Doporučené užití
Nelegované lité oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L > 2,5xd1)	20-25	Řezný olej/Emulze	Doporučené užití
Nelegované lité oceli s pevností do 800 N/mm ²	průchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	20-25	Řezný olej/Emulze	Doporučené užití
Nelegované lité oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	20-25	Řezný olej/Emulze	Doporučené užití
Nelegované lité oceli s pevností do 800 N/mm ²	průchozí (délka závitu L < 0,8xd1)	20-25	Řezný olej/Emulze	Doporučené užití
Slitiny mědi (dlouhá vinutá tříška)	průchozí (délka závitu L < 0,8xd1)	15-25	Řezný olej	Doporučené užití
Slitiny mědi (dlouhá vinutá tříška)	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	15-25	Řezný olej	Doporučené užití
Slitiny mědi (dlouhá vinutá tříška)	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	15-25	Řezný olej	Doporučené užití
Slitiny mědi (dlouhá vinutá tříška)	průchozí (délka závitu L > 1,5xd1)	15-25	Řezný olej	Doporučené užití
Slitiny mědi (dlouhá vinutá tříška)	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	15-25	Řezný olej	Doporučené užití
Slitiny mědi (dlouhá vinutá tříška)	neprůchozí (délka závitu L > 2,5xd1)	15-25	Řezný olej	Doporučené užití
Slitiny mědi (dlouhá vinutá tříška)	průchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	15-25	Řezný olej	Doporučené užití
Slitiny mědi (dlouhá vinutá tříška)	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	15-25	Řezný olej	Doporučené užití
Slitiny mědi (krátká drobná tříška)	průchozí (délka závitu L < 0,8xd1)	15-25	Řezný olej	Doporučené užití
Slitiny mědi (krátká drobná tříška)	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1, hloubka předvrtání ≥ L+d1)	15-25	Řezný olej	Doporučené užití
Slitiny mědi (krátká drobná tříška)	neprůchozí (délka závitu L < 2,5xd1)	15-25	Řezný olej	Doporučené užití
Slitiny mědi (krátká drobná tříška)	průchozí (délka závitu L > 1,5xd1)	15-25	Řezný olej	Doporučené užití
Slitiny mědi (krátká drobná tříška)	neprůchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	15-25	Řezný olej	Doporučené užití
Slitiny mědi (krátká drobná tříška)	neprůchozí (délka závitu L > 2,5xd1)	15-25	Řezný olej	Doporučené užití
Slitiny mědi (krátká drobná tříška)	průchozí (délka závitu L < 1,5xd1)	15-25	Řezný olej	Doporučené užití
Slitiny mědi (krátká drobná tříška)	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	15-25	Řezný olej	Doporučené užití
Vysoce legované oceli s pevností do 1400 N/mm ²	průchozí (délka závitu L < 0,8xd1)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL	TYP OTVORU	ŘEZNÁ RYCHLOST	MAZÁNÍ	POUŽITÍ
Vysoce legované oceli s pevností do 1400 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$, hloubka předvrtání $\geq L + d_1$)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Vysoce legované oceli s pevností do 1400 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 2,5 \times d_1$)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Vysoce legované oceli s pevností do 1400 N/mm ²	průchozí (délka závitu $L > 1,5 \times d_1$)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Vysoce legované oceli s pevností do 1400 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Vysoce legované oceli s pevností do 1400 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L > 2,5 \times d_1$)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Vysoce legované oceli s pevností do 1400 N/mm ²	průchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Vysoce legované oceli s pevností do 1400 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Zušlechtěné oceli do 1400 N/mm ²	průchozí (délka závitu $L < 0,8 \times d_1$)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Zušlechtěné oceli do 1400 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$, hloubka předvrtání $\geq L + d_1$)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Zušlechtěné oceli do 1400 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 2,5 \times d_1$)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Zušlechtěné oceli do 1400 N/mm ²	průchozí (délka závitu $L > 1,5 \times d_1$)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Zušlechtěné oceli do 1400 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Zušlechtěné oceli do 1400 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L > 2,5 \times d_1$)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Zušlechtěné oceli do 1400 N/mm ²	průchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Zušlechtěné oceli do 1400 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Zušlechtěné oceli s pevností do 1100 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$, hloubka předvrtání $\geq L + d_1$)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Zušlechtěné oceli s pevností do 1100 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 2,5 \times d_1$)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Zušlechtěné oceli s pevností do 1100 N/mm ²	průchozí (délka závitu $L > 1,5 \times d_1$)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Zušlechtěné oceli s pevností do 1100 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Zušlechtěné oceli s pevností do 1100 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L > 2,5 \times d_1$)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Zušlechtěné oceli s pevností do 1100 N/mm ²	průchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL	TYP OTVORU	ŘEZNÁ RYCHLOST	MAZÁNÍ	POUŽITÍ
Zušlechtěné oceli s pevností do 1100 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu L < 2xd1)	8-14	Řezný olej	Doporučené užití
Zušlechtěné oceli s pevností do 1100 N/mm ²	průchozí (délka závitu L < 0,8xd1)	8-14	Řezný olej	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
Web: www.narexzd.cz