

Příloha 6

Strojní závitník

Strojní závitník pro průchozí a slepé otvory

pro litinu

M

60°

HSS
E

DIN
371

DIN
376

ISO 2X
6HX

ISO
DIN 13

C
3-1

≤ 3xL

CAD
www..

Provedení: DIN 371 (M 2 – M10) a DIN 376 (M12 – M20).

Výhoda: 13 2550 –

- Zlepšená odolnost proti opotřebení díky vysoké tvrdosti povlaku.
- Vyšší řezné rychlosti díky teplotnímu odlehčení břitů.
- Obrábění šedé litiny za sucha – chlazení lze vynechat.

Upozornění: Systém mikromazání GARANT zajišťuje optimální a bodově přesný rozvod mazacího oleje. Odpadá tak přechod na 8% emulzi. Viz kat. č. 13 0100 vel. S.

1 4 bity (od velikosti M5).

2 4 drážky (od velikosti M5).

3 Díky nitrídanému povrchu velmi odolný proti opotřebení.

DIN 376 13 2500

DIN 376 13 2550

13 2500 Nitrídaný povrch – litina působící jako brusná hmota by neměla nitrídaný závitník příliš namáhat.

v _c = m/min	Alu Thermo Pl.	Alu Gus.	Alu Gus.										INOX	INOX	Ti	Litina GG	Litina GGG	Grafit Kompozit Duro Pl.	Uni				Air
ISO-Code:	N	N	N	P	P	P	P	P	P	H	H	H	M	M	S	K	K	N					
13 2500 –																13	9						
13 2550 –																16	14						

Velikost = M	13 2500	13 2550					
	Strojní závitník na litinu						
	nitr. povrch	TiCN	mm	mm	mm	mm	mm
M 2	XXX	XXX	0,40	45	2,8	2,1	1,60
M 3	XXX	XXX	0,50	56	3,5	2,7	2,50
M 4	XXX	XXX	0,70	63	4,5	3,4	3,30
M 5	XXX	XXX	0,80	70	6,0	4,9	4,20
M 6	XXX	XXX	1,00	80	6,0	4,9	5,00
M 8	XXX	XXX	1,25	90	8,0	6,2	6,80

Velikost = M	13 2500	13 2550					
	Strojní závitník na litinu						
	nitr. povrch	TiCN	mm	mm	mm	mm	mm
M10	XXX	XXX	1,50	100	10,0	8,0	8,50
M12	XXX	XXX	1,75	110	9,0	7,0	10,20
M14	XXX	XXX	2,00	110	11,0	9,0	12,00
M16	XXX	XXX	2,00	110	12,0	9,0	14,00
M18	XXX	—	2,50	125	14,0	11,0	15,50
M20	XXX	XXX	2,50	140	16,0	12,0	17,50