

Nové produkty pro třískové obrábění

NEW Průchozí otvor – pravý strojní závitník, typ Stabil NW



→ Strana 26



→ Strana 64



→ Strana 82

- ▲ Mimořádně hospodárné obrábění neželezných kovů
- ▲ Monovrstvý povlak DLC s tloušťkou 1 – 2 μm garantuje minimální tření a tudíž i ideální odvádění třísek
- ▲ 4xD

NEW Slepý otvor – pravý strojní závitník, typ Salo-Rex NW



→ Strana 42



→ Strana 73



→ Strana 85

- ▲ Mimořádně hospodárné obrábění neželezných kovů
- ▲ Monovrstvý povlak DLC s tloušťkou 1 – 2 μm garantuje minimální tření a tudíž i ideální odvádění třísek
- ▲ 3xD

NEW Průchozí otvor – pravý strojní závitník, typ Stabil HR



→ Strana 25

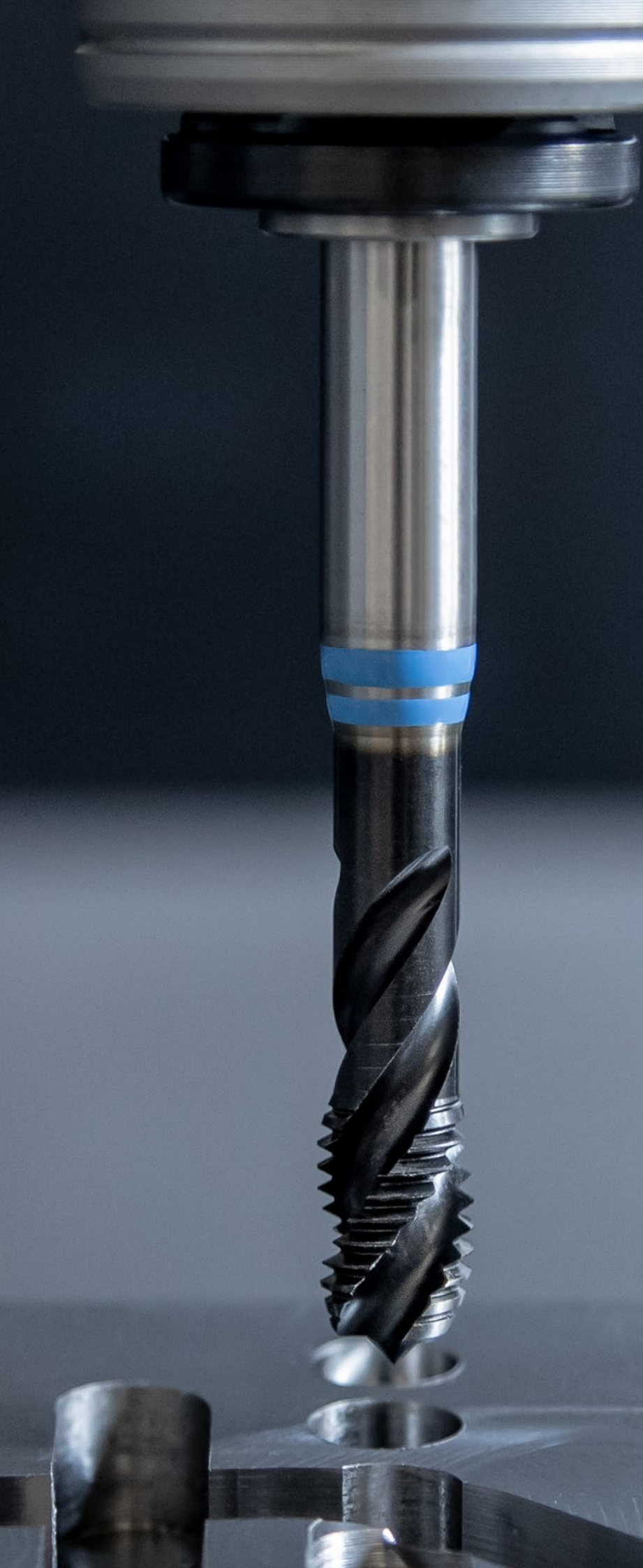
- ▲ Specialista na řezání závitů ve vysokopevnostních ocelích
- ▲ Optimální výsledky díky novému nanopovlaku na bázi AlTiN ze zvýšenou odolností
- ▲ 4xD

NEW Slepý otvor – pravý strojní závitník, typ SL HR



→ Strana 38

- ▲ Specialista na řezání závitů ve vysokopevnostních ocelích
- ▲ Optimální výsledky díky novému nanopovlaku na bázi AlTiN ze zvýšenou odolností
- ▲ 2xD



Vrtání	1	HSS vrtáky	
	2	TK vrtáky	
	3	Vrtáky s vyměnitelnými destičkami	
	4	Výstružníky a záhlubníky	
	5	Nástroje na vyvrtávání	
Závitování	6	Závitníky	6
	7	Cirkulární frézování a frézování závitů	
	8	Soustružení závitů	
Soustružení	9	Soustružnické nože s vyměnitelnými destičkami	
	10	Multifunkční nástroje – EcoCut a FreeTurn	
	11	Nástroje na zapichování a upichování	
	12	UltraMini obrábění + MiniCut	
Frézování	13	HSS frézy	
	14	TK frézy	
	15	Frézy s vyměnitelnými destičkami	
Katalog – Technologie upínání	16	Nástrojové držáky a příslušenství	
	17	Upínání obrobků	
	18	Příklady materiálů a rejstřík obj. čísel	

Obsah

Vysvětlení symbolů	2
Typy závitníků	3
Toolfinder	
Toolfinder – WNT Performance	4+5
Toolfinder – WNT Standard	6+7
Přehled závitníků	8–20
Produktová paleta	21–108
Technické informace	
Průměr otvoru pro závit pro řezání kuželových závitů	109
Doporučené průměry otvorů pro řezání a tváření závitů	110+111
Popis typů závitníků	112
Tolerance závitů a doporučené výrobní tolerance	113
Tvářecí závitníky	114
Odstraňování problémů	115
Povlaky / přehled barevných kroužků	116

WNT \ Performance

Kvalitní prémiové nástroje pro maximální výkon.

Kvalitní prémiové nástroje z produktové řady **WNT Performance** se koncipovaly pro speciální případy použití a vyznačují se zvláště vysokým výkonem. Pokud v rámci vlastní výroby kladete vysoké nároky na procesní výkon a chcete dosáhnout optimálních výsledků, pak Vám doporučujeme prémiové nástroje z této produktové řady.

WNT \ Standard

Kvalitní nástroje pro standardní použití.

Kvalitní nástroje z produktové řady **WNT Standard** jsou velmi kvalitní, výkonné a spolehlivé a těší se velké důvěře našich zákazníků působících po celém světě. Nástroje z této produktové řady jsou u celé řady standardních aplikací první volbou a garantují Vám optimální pracovní výsledky.

Vysvětlení symbolů

Tvar náběhu

	Tvar B (s loupacím náběhem, náběh 4 – 5 stoupání)
	Tvar C (bez loupacího náběhu, náběh 2 – 3 stoupání)
	Tvar D (bez loupacího náběhu, náběh 4 – 5 stoupání)
	Tvar E (bez loupacího náběhu, náběh 1,5 – 2 stoupání)

Úhel šroubovice

	Příklad: úhel šroubovice 42°
---	------------------------------

Tolerance

ISO 2 6H	Vysvětlivky k tolerancím naleznete na → straně 113.
---------------------	---

Pevnost v tahu obráběného materiálu

≤ 1100 N/mm ²	Příklad: až do 1100 N/mm ²
----------------------------------	---------------------------------------

Řezný materiál

HSS	Rychlořezná ocel
HSS-E	Vysoce výkonná rychlořezná ocel
HSS-PM	Vysoce výkonná rychlořezná ocel z práškového kovu
VHM	Tvrdokov (slnutý karbid)

Barevné kroužky

WNT \ Performance

Vysvětlivky k barevným kroužkům naleznete na
→ **straně 116.**

Typy závitů

M	Vysvětlivky k typům závitů naleznete na → straně 3.
----------	---

Typy přivádění chladicího média

	Vnitřní chlazení
---	------------------



Řezné parametry jsou značně závislé na vnějších podmínkách, jako např. na stabilitě upnutí nástroje a obrobku, na materiálu a typu stroje! Uvedené hodnoty představují možné řezné parametry, které se v závislosti na pracovních podmínkách musí upravovat směrem nahoru nebo dolů!

Typy závitníků

Typ nástroje

WNT \ Performance

Stabil	Pro průchozí díry do 4xD	Salo-Rex	Pro slepé díry do cca 3xD, velké stoupání šroubovice pro bezpečné odvádění třísek	TWIN	Rovné drážkování pro průchozí i slepé díry do 2xD
DL	S levou šroubovicí pro průchozí díry do 4xD	SL	Pro slepé díry do 2xD, stoupání šroubovice 15°, 25° nebo 30°	Spanlos	Tvářecí závitník pro průchozí a slepé díry do 3xD

Detailní vysvětlivky k typům nástrojů naleznete na → **straně 112.**

Oblast použití

WNT \ Performance

UNI	Pro univerzální použití	ST	Na dobře obrobitelné oceli	VG	Pro zušlechťené a žáruvzdorné oceli < 1100 N/mm ²
HR	Pro vysokopevnostní oceli < 1400 N/mm ²	GG	Na litinu	VA	Pro nerezavějící a kyselinovzdorné oceli do 1100 N/mm ²
NW	Na hliník	Soft	Na měkké materiály	Ms	Pro mosaz tvořící krátkou třísku
Ti	Na titan a jeho slitiny	Ni	Speciálně na Inconel 718	AMPCO	Na slitiny Ampco
HT	Na kalené oceli a tvrzenou litinu do 55 HRC	EC	Tvářecí závitník pro univerzální použití	NEO	Tvářecí závitník na žáruvzdorné slitiny
ERGO	Ruční závitník na nerezavějící, žáruvzdorné a zušlechťené oceli do 1100 N/mm ²	ERGO F.T.	Ruční závitník na oceli do 1400 N/mm ² , wolfram, tvrzenou litinu	FE	Závitové očko na ocel
UNI	pro univerzální použití do 1000 N/mm ²	FE	pro oceli do 850 N/mm ²	FE-HF	Na vysoce pevné oceli do 1100 N/mm ²
VA	na nerezavějící a kyselinovzdorné oceli	GG	Na litinu	AL	Na hliník a slitiny hliníku

WNT \ Standard

Speciální vlastnosti

CNC	Na CNC synchronní obrábění s vyrovnávacím upínacem s minimální délkovou kompenzací	NC	Na CNC synchronní obrábění s vyrovnávacím upínacem s minimální délkovou kompenzací	NCW	S upínací ploškou Weldon na CNC synchronní obrábění bez vyrovnávacího upínače
AZ	S vynechanými zuby, snižuje tření	S	S kónicky odsazeným vodicím závitěm, na hluboké závitě	DRY	Na suché obrábění nebo obrábění s minimálním množstvím maziva (MMS)
TS	Na vysokorychlostní obrábění, až do 100 m/min.	LH	Pro levý závit	EL	Extra dlouhý, s dvojnásobnou celkovou délkou
AUT	Krátké provedení pro použití na automatech	SN	Tvářecí závitník s mazacími drážkami	ES	Extra krátký
MMB	Maticový závitník	R_z=1	Závitové očko lapované		

Typy závitů

M	Metrický ISO závit DIN 13	UNF	Unifikovaný jemný závit ASME – B1.1	NPTF	Americký kuželový trubkový závit s těsnicím prostředkem (1:16) ANSI/ASME B1.20.3
EG M	Metrický ISO závit pro závitové drátěné vložky DIN 8140-2	EG UNF	Unifikovaný jemný závit ES pro závitové drátěné vložky ASME B18.29.1	Rp	Trubkový závit válcový Whitworth DIN EN 10226-1 (ISO7-1)
MF	Metrický jemný ISO závit DIN 13	UNJC	Unifikovaný hrubý závit ASME – B1.15 a ISO 3161	Rc	Trubkový závit kuželový Whitworth (1:16) DIN EN 10226-2 (ISO7-1)
G	Trubkový závit Whitworth DIN-EN-ISO 228	UNJF	Unifikovaný extrajemný závit ASME – B1.15 a ISO 3161	Tr	Metrický ISO trapézový závit DIN 103
UNC	Unifikovaný hrubý závit ASME – B1.1	BSW	Závit Whitworth BS84		
EG UNC	Unifikovaný hrubý závit ES pro závitové drátěné vložky ASME B18.29.1	NPT	Americký trubkový závit kuželový s těsnicím prostředkem (1:16) ANSI/ASME B1.20.1		



Typy závitů BSW, NPTF, Rp a Rc, stejně jako ruční závitníky a očka, jsou nyní k dispozici na online shopu.

Toolfinder – WNT Performance

Tvářecí závitníky

 pro materiály tvářitelné za studena

Řezací závitníky

 pro univerzální použití do pevnosti 1100 N/mm²

 pro oceli do 750 N/mm²

 pro vysokopevnostní oceli 1400 N/mm²

 na nerezavějící a kyselinovzdorné oceli

 na litinu

 pro žáruvzdorné materiály

 na hliník a neželezné kovy

 na kalené materiály

  Průchozí/slepá díra

  Průchozí díra

  Slepá díra

  Průchozí díra

  Slepá díra

  Průchozí/slepá díra

  Průchozí díra

  Slepá díra

  Průchozí/slepá díra

  Průchozí díra

  Slepá díra

  Průchozí/slepá díra

  Průchozí díra

  Slepá díra

  Průchozí díra

  Slepá díra

  Průchozí/slepá díra

  Průchozí/slepá díra

 Nástroje pro další aplikace naleznete v přehledu závitníků na
→ **stranách 8–20.**

 Prodlouženou stopku pro závitníky a závitové řezné oleje naleznete
v online shopu na webu cuttingtools.ceratizit.com

Typ nástroje	Oblast použití	WNT \ Performance														
		M	EG M	MF	G	UNC	EG UNC	UNJC	UNF	EG UNF	UNJF	BSW	NPT	NPTF	Rp	Tr
Spanlos	EC	57+58		80	88	93			102							
Stabil	UNI	21-23	61	63+64	82	89	94		97	103						
Salo-Rex	UNI	34-37	62	67+68	84+85	91	95		99	104						
Stabil	ST	24+25		64	82											108
Salo-Rex	ST	39+40		69+70	85											
TWIN	ST	51+52		78-79	87								107			
Stabil	HR	25														
Salo-Rex	HR	40														
TWIN	HR	51+52		77+78	87											
Stabil	VA	26			82	89										
Salo-Rex	VA	41		72	85	91			99				105			
TWIN	GG	53		78												
Stabil	Ti	27				89			97							
SL	Ti	43						96	100							
Stabil	NW	26		64	82											
Salo-Rex	NW	42		73	85											
TWIN	AMPCO	51+52														
TWIN	HT	54		77												

Tento produkt naleznete v našem online shopu na webu cuttingtools.ceratizit.com

Toolfinder – WNT Standard

Tvářecí závitníky

 pro materiály tvářitelné za studena

Řezací závitníky

 pro univerzální použití do 1000 N/mm²

 pro oceli do 850 N/mm²

 pro vysokopevnostní oceli do 1100 N/mm²

 na nerezavějící a kyselinovzdorné oceli

 na litinu

 na hliník a neželezné kovy

  Průchozí/slepá díra

  Průchozí díra

  Slepá díra

  Průchozí díra

  Slepá díra

  Průchozí díra

  Slepá díra

  Průchozí díra

  Slepá díra

  Průchozí/slepá díra

  Průchozí díra

  Slepá díra

Oblast použití	WNT \ Standard				
	M	MF	G	UNC	UNF
UNI	60	81			
UNI	31+32	65+66	83	90	98
UNI	48+49	74	86	92	101
FE	32	66			
FE	49	75			
FE-HF	32			90	
FE-HF	49			92	
VA	33	66		90	98
VA	49+50	76		92	101
GG	56				
AL	33				
AL	50				



Tento produkt naleznete v našem online shopu na webu cuttingtools.ceratizit.com

Přehled závitníků

Oblast použití	Průchozí díra	Slepá díra	Průchozí/slepá díra	Typ nástroje	Oblast použití / speciální vlastnosti	Tolerance	Řezný materiál	S povlakem	Bez povlaku	Poznámka	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			
Univerzální				Stabil	UNI	ISO 2 6H ISO 3 6G 7G	HSS-E	☒			21+22	
					UNI	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	☒			31	
				Stabil	UNI NCW	ISO 2 6H	HSS-PM	☒		S upínací ploškou Weldon na CNC synchronní obrábění bez vyrovnávacího upínače	23	
					UNI NCW	ISO 2 6H	HSS-PM	☒		S upínací ploškou Weldon na CNC synchronní obrábění bez vyrovnávacího upínače	32	
				Stabil	UNI CNC	ISO 2X 6HX ISO 3X 6GX 7GX	HSS-E	☒		Na CNC synchronní obrábění s vyrovnávacím upínačem s minimální délkovou kompenzací	23	
					UNI NC	ISO 2 6H	HSS-E	☒		Na CNC synchronní obrábění s vyrovnávacím upínačem s minimální délkovou kompenzací	32	
				Stabil	UNI EL	ISO 2 6H	HSS-E	☒		Extra dlouhý, s dvojnásobnou celkovou délkou	29	
Ocel				Stabil	ST	ISO 2 6H	HSS-E	☐			24	
				Stabil	ST	ISO 1 4H ISO 3 6G	HSS-E	☐				
					FE	ISO 2 6H	HSS-E	☐			32	
					FE ES	ISO 2 6H	HSS-E	☐		Extra krátký		
				Stabil	ST LH	ISO 2 6H	HSS-E	☐		Pro levý závit	24	
				Stabil	ST TS	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		Na vysokorychlostní obrábění, až do 100 m/min.	25	
				Stabil	HR	ISO 2X 6HX	HSS-PM	☒			25	
				Stabil	VG	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒			25	
						ISO 2 6H	HSS-E	☒			32	

Tento produkt naleznete v našem online shopu na webu cuttingtools.ceratitis.com

Přehled závitníků

Oblast použití	Průchozí díra	Slepá díra	Průchozí/slepá díra	Typ nástroje	Oblast použití / speciální vlastnosti	Tolerance	Řezný materiál	S povlakem Bez povlaku	Poznámka	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒ ☐			

M – metrický ISO závit

Ocel		Stabil	ST EL	ISO 2 6H	HSS-E	☐	Extra dlouhý, s dvojnásobnou celkovou délkou	29
			ST MMB	ISO 2 6H	HSS-E	☐	Maticový závitník	30
Nerezová ocel		Stabil	VA	ISO 2 6H	HSS-E	☒		26
			VA	ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	☒		33
Neželezné kovy		Stabil	NW	ISO 2 6H	HSS-E	☒		26
			AL	ISO 2 6H	HSS-E	☒ ☐		33
		Stabil	Soft	ISO 2 6H	HSS-E	☒		
Žárovzdorná slitina		Stabil	Ti	ISO 1X 4HX ISO 2X 6HX	HSS-PM	☒		27
		DL	Ti	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		28
		DL	Ni	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		28
Univerzální		Salo-Rex	UNI	ISO 2 6H 7G	HSS-E	☒		34+35
		Salo-Rex	UNI	ISO 1 4H ISO 3 6G	HSS-E	☒		
			UNI	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	☒		48
		Salo-Rex	UNI NCW	ISO 2 6H	HSS-PM	☒	S upínací ploškou Weldon na CNC synchronní obrábění bez vyrovnávacího upínače	35
			UNI NCW	ISO 2 6H	HSS-PM	☒	S upínací ploškou Weldon na CNC synchronní obrábění bez vyrovnávacího upínače	49
		Salo-Rex	UNI CNC	ISO 2X 6HX ISO 2 6H, 7G	HSS-E	☒	Na CNC synchronní obrábění s vyrovnávacím upínačem s minimální délkovou kompenzací	36
		Salo-Rex	UNI CNC	ISO 3 6G	HSS-E	☒	Na CNC synchronní obrábění s vyrovnávacím upínačem s minimální délkovou kompenzací	
			UNI NC	ISO 2 6H	HSS-E	☒	Na CNC synchronní obrábění s vyrovnávacím upínačem s minimální délkovou kompenzací	48

Tento produkt naleznete v našem online shopu na webu cuttingtools.ceratizit.com

Přehled závitníků

Oblast použití	Průchozí díra	Slepá díra	Průchozí/slepá díra	Typ nástroje	Oblast použití / speciální vlastnosti	Tolerance	Řezný materiál	S povlakem	Bez povlaku	Poznámka	WNT Performance	WNT Standard
								☒	☐			
Univerzální				Salo-Rex	UNI DRY	ISO 2 6H	HSS-E	☒	☐	Pro suché obrábění nebo obrábění s minimálním množstvím maziva (MMS), s vnitřním chlazením	37	
				Salo-Rex	UNI S	ISO 2 6H	HSS-E	☒	☐	S kónicky odsazeným vodicím závitem, na hluboké závity		
				Salo-Rex	UNI ES	ISO 2 6H	HSS-E	☒	☐	Extra krátký	44	
				Salo-Rex	UNI EL	ISO 2 6H	HSS-E	☒	☐	Extra dlouhý, s dvojnásobnou celkovou délkou	46	
				SL	UNI	ISO 2 6H	HSS-E	☐	☐			
Ocel				SL	ST	ISO 2 6H	HSS-E	☐	☐			
				SL	ST CNC	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒	☐	Pro CNC synchronní obrábění s vyrovnávacím upínačem s minimální délkovou kompenzací, s vnitřním chlazením	38	
				SL	ST TS	ISO 2 6H	HSS-PM	☒	☐	Na vysokorychlostní obrábění, až do 100 m/min.		
				SL	ST TS	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒	☐	Na vysokorychlostní obrábění, až do 100 m/min.	38	
				SL	ST ES	ISO 2 6H	HSS-E	☐	☐	Extra krátký	45	
				SL	ST EL	ISO 2 6H	HSS-E	☐	☐	Extra dlouhý, s dvojnásobnou celkovou délkou	47	
				SL	HR	ISO 2 6H	HSS-PM	☐	☐		38	
				Salo-Rex	ST	ISO 2 6H	HSS-E	☒	☐		39	
				Salo-Rex	ST	ISO 1 4H ISO 3 6G	HSS-E	☒	☐			
					FE	ISO 2 6H	HSS-E	☐	☐		49	
					FE-HF	ISO 2 6H	HSS-E	☒	☐		49	
				Salo-Rex	ST LH	ISO 2 6H	HSS-E	☐	☐	Pro levý závit	39	
				Salo-Rex	ST ES	ISO 2 6H	HSS-E	☐	☐	Extra krátký		
				Salo-Rex	ST EL	ISO 2 6H	HSS-E	☐	☐	Extra dlouhý, s dvojnásobnou celkovou délkou	46	

Tento produkt naleznete v našem online shopu na webu cuttingtools.ceratizit.com

Přehled závitníků

Oblast použití	Průchozí díra	Slepá díra	Průchozí/slepá díra	Typ nástroje	Oblast použití / speciální vlastnosti	Tolerance	Řezný materiál	S povlakem	Bez povlaku	Poznámka	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			

M – metrický ISO závit

Ocel		Salo-Rex	HR	ISO 2 6H	HSS-PM	☒	☐		40
		Salo-Rex	ST TS	ISO 2 6H	HSS-E	☒			40
Nerezová ocel		Salo-Rex	VA	ISO 2 6H	HSS-E	☒			41
			VA	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	☒	☐		49+50
		Salo-Rex	VA S	ISO 2 6H	HSS-E	☒		S kónicky odsazeným vodícím závitem, na hluboké závit	
Neželezné kovy		Salo-Rex	Soft	ISO 2 6H	HSS-E	☒	☐		42
		Salo-Rex	NW	ISO 2 6H	HSS-E	☒			42
			AL	ISO 2 6H	HSS-E	☒	☐		50
Žárovzdorná slitina		SL	Ti	ISO 2X 6HX	HSS-PM	☒			43
		SL	Ni	ISO 2X 6HX ISO 2 6H	HSS-PM	☒			43
Ocel		TWIN	ST	ISO 2X 6HX	HSS-E		☐		51+52
		TWIN	ST AZ	ISO 2X 6HX	HSS-E		☐	S vynechanými zuby, snižuje tření	
		TWIN	ST ES	ISO 2X 6HX	HSS-E		☐	Extra krátký	
		TWIN	ST LH/ES	ISO 2X 6HX	HSS-E		☐	Na levý závit; extra krátký	
		TWIN	HR	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒			51+52
		TWIN	HR EL	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		Extra dlouhý, s dvojnásobnou celkovou délkou	55
Litina		TWIN	GG	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒			53
			GG	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒			56
Neželezné kovy		TWIN	Ms	ISO 2X 6HX	HSS-E		☐		

Tento produkt naleznete v našem online shopu na webu cuttingtools.ceratzit.com

Přehled závitníků

Oblast použití	Průchozí díra	Slepá díra	Průchozí/slepá díra	Typ nástroje	Oblast použití / speciální vlastnosti	Tolerance	Řezný materiál	S povlakem	Bez povlaku	Poznámka	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			
Neželezné kovy				TWIN	AMPCO	ISO 2X 6HX	HSS-PM	☐			51+52	
Kalená ocel				TWIN	HT	ISO 2X 6HX	VHM HSS-PM	☒			54	
Strojní tvářecí závitník				Spanlos	EC	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒			57	
				Spanlos	EC SN	ISO 2X 6HX ISO 3X 6GX	HSS-E	☒		Tvářecí závitník s mazacími drážkami	58	
				Spanlos	NEO SN	ISO 2X 6HX	HSS-PM	☒		Tvářecí závitník s mazacími drážkami	59	
					UNI	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒			60	
					UNI SN	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		Tvářecí závitník s mazacími drážkami	60	
Ruční závitníky					ST	ISO 2X 6HX	HSS-E VHM	☐				
					ERGO	ISO 2X 6HX	HSS-E	☐				
					ERGO F.T.	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒				
Závitové očko					FE	ISO 6g ISO 6e	HSS	☐				
					FE	ISO 6g	HSS	☐				
					FE R _i =1	ISO 6g	HSS	☐		Závitové očko lapované		
					FE LH	ISO 6g	HSS	☐		Pro levý závit		
					VA	ISO 6g	HSS-E	☐				
					VA R _i =1	ISO 6g	HSS-E	☐		Závitové očko lapované		
					Ms R _i =1	ISO 6g	HSS	☐		Závitové očko lapované		

Tento produkt naleznete v našem online shopu na webu cuttingtools.ceratizit.com

Přehled závitníků

Oblast použití	Průchozí díra	Slepá díra	Průchozí / slepá díra	Typ nástroje	Oblast použití / speciální vlastnosti	Tolerance	Řezný materiál	S povlakem Bez povlaku	Poznámka	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒ ☐			

Metrický ISO závit pro závitové drátěné vložky

Univerzální		Stabil	UNI	6H mod	HSS-E	☒	61
		Stabil	UNI	6H mod	HSS-E	☒	62
Neželezné kovy		Stabil	Soft	6H mod	HSS-E	☒	62

MF – metrický jemný ISO závit

Univerzální		Stabil	UNI	ISO 2 6H	HSS-E	☒	63+64
		Stabil	UNI	ISO 3 6G	HSS-E	☒	
			UNI	ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	☒	65+66
Ocel		Stabil	ST	ISO 2 6H	HSS-E	☐	
			FE	ISO 2 6H	HSS-E	☐	66
			FE-HF	ISO 2 6H	HSS-E	☒	
		Stabil	ST TS	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒	Na vysokorychlostní obrábění, až do 100 m/min. 64
		Stabil	ST LH	ISO 2 6H	HSS-E	☐	Pro levý závit 64
Nerezová ocel		Stabil	VA	ISO 2 6H	HSS-E	☒	
			VA	ISO 2 6H	HSS-E	☒	66
Neželezné kovy		Stabil	NW	ISO 2 6H	HSS-E	☒	64
Univerzální		Salo-Rex	UNI	ISO 2 6H ISO 3 6G	HSS-E	☒	67+68
			UNI	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	☒	74
		Salo-Rex	UNI CNC	ISO 3 6G	HSS-E	☒	Na CNC synchronní obrábění s vyrovnávacím upínačem s minimální délkovou kompenzací

Tento produkt naleznete v našem online shopu na webu cuttingtools.ceratzit.com

Přehled závitníků

Oblast použití	Průchozí díra	Slepá díra	Průchozí / slepá díra	Typ nástroje	Oblast použití / speciální vlastnosti	Tolerance	Řezný materiál	S povlakem	Bez povlaku	Poznámka	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			

MF – metrický jemný ISO závit

Univerzální		Salo-Rex	UNI CNC	7G ISO 2 6H	HSS-E	☒	Na CNC synchronní obrábění s vyrovnávacím upínačem s minimální délkovou kompenzací	68
			UNI NC	ISO 2 6H	HSS-E	☒	Na CNC synchronní obrábění s vyrovnávacím upínačem s minimální délkovou kompenzací	75
Ocel		Salo-Rex	ST	ISO 2 6H	HSS-E	☐		69
		Salo-Rex	ST	ISO 1 4H	HSS-E	☐		
			FE	ISO 2 6H	HSS-E	☐		75
			FE-HF	ISO 2 6H	HSS-E	☒		
		Salo-Rex	ST TS	ISO 2 6H	HSS-E	☒	Na vysokorychlostní obrábění, až do 100 m/min.	
		Salo-Rex	ST LH	ISO 2 6H	HSS-E	☐	Pro levý závit	69
		SL	ST	ISO 2 6H	HSS-E	☐		70+71
		SL	ST CNC	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒	Na CNC synchronní obrábění s vyrovnávacím upínačem s minimální délkovou kompenzací	
Nerezová ocel		Salo-Rex	VA	ISO 2 6H	HSS-E	☒		72+73
			VA	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	☒		76
Neželezné kovy		Salo-Rex	NW	ISO 2 6H	HSS-E	☒		73
Ocel		TWIN	ST	ISO 2X 6HX	HSS-E	☐		77+78
		TWIN	ST ES	ISO 2X 6HX	HSS-E	☐	Extra krátký	79
		TWIN	ST LH/ES	ISO 2X 6HX	HSS-E	☐	Pro levý závit	79
		TWIN	HR	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		77+78
Litina		TWIN	GG	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		78
Kalená ocel		TWIN	HT	ISO 2X 6HX	VHM	☒		77

Tento produkt naleznete v našem online shopu na webu cuttingtools.ceratizit.com

Přehled závitníků

Oblast použití	Průchozí díra	Slepá díra	Průchozí / slepá díra	Typ nástroje	Oblast použití / speciální vlastnosti	Tolerance	Řezný materiál	S povlakem	Bez povlaku	Poznámka	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			

MF – metrický jemný ISO závit

Strojní tvářecí závitník		Spanlos	EC	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒				80		
		Spanlos	EC SN	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒	Tvářecí závitník s mazacími drážkami			80		
			UNI	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒				81		
			UNI SN	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒	Tvářecí závitník s mazacími drážkami			81		
Ruční závitníky			ST	ISO 2X 6HX	HSS-E	☐						
Závitové očko			FE	ISO 6g	HSS	☐						
			FE	ISO 6g	HSS	☐						
			FE LH	ISO 6g	HSS	☐	Pro levý závit					
			VA	ISO 6g	HSS-E	☐						

G – trubkový závit Whitworth

Univerzální		Stabil	UNI	ISO 228	HSS-E	☒				82		
			UNI	ISO 228	HSS-E	☒				83		
Ocel		Stabil	ST	ISO 228	HSS-E	☐				82		
			FE	ISO 228	HSS-E	☐						
Nerezová ocel		Stabil	VA	ISO 228	HSS-E	☒				82		
Neželezné kovy		Stabil	NW	ISO 228	HSS-E	☒				82		
Univerzální		Salo-Rex	UNI	ISO 228 ISO 228 +0,05	HSS-E	☒				84		
			UNI	ISO 228	HSS-E	☒				86		
		Salo-Rex	UNI CNC	ISO 228	HSS-E	☒	Na CNC synchronní obrábění s vyrovnávacím upínačem s minimální délkovou kompenzací			85		

Tento produkt naleznete v našem online shopu na webu cuttingtools.ceratzit.com

Přehled závitníků

Oblast použití	Průchozí díra	Slepá díra	Průchozí / slepá díra	Typ nástroje	Oblast použití / speciální vlastnosti	Tolerance	Řezný materiál	S povlakem	Bez povlaku	Poznámka	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			

G – trubkový závit Whitworth

Ocel		Salo-Rex	ST	ISO 228	HSS-E	☐		85
		SL	ST	ISO 228	HSS-E	☐		
Nerezová ocel		Salo-Rex	VA	ISO 228	HSS-E	☒		85
Neželezný kov		Salo-Rex	NW	ISO 228	HSS-E	☒		85
Ocel		TWIN	ST	ISO 228X	HSS-E	☐		87
		TWIN	HR	ISO 228X	HSS-E	☒		87
Litina		TWIN	GG	ISO 228X	HSS-E	☒		
Strojní tvářecí závitník		Spanlos	EC	ISO 228	HSS-E	☒		88
		Spanlos	EC SN	ISO 228	HSS-E	☒	Tvářecí závitník s mazacími drážkami	88
Ruční závitníky			ERGO	ISO 228	HSS-E	☐		
Závitové očko			FE	ISO 228A	HSS	☐		

UNC – unifikovaný hrubý závit

Univerzální		Stabil	UNI	3B	HSS-E	☒		
		Stabil	UNI	2B	HSS-E	☒		89
			UNI	2B	HSS-E	☒		90
Ocel		Stabil	ST	2B	HSS-E	☐		
			FE-HF	2B	HSS-E	☒		90
Nerezová ocel		Stabil	VA	2B	HSS-E	☒		89
			VA	2B	HSS-E	☒		90

Tento produkt naleznete v našem online shopu na webu cuttingtools.ceratzit.com

Přehled závitníků

Oblast použití	Průchozí díra	Slepá díra	Průchozí / slepá díra	Typ nástroje	Oblast použití / speciální vlastnosti	Tolerance	Řezný materiál	S povlakem Bez povlaku	Poznámka	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒ ☐			

UNC – unifikovaný hrubý závit

Žáruvzdor- ná slitina		Stabil	Ti	2BX	HSS-PM	☒		89
Univerzální		Salo-Rex	UNI	2B	HSS-E	☒		91
		Salo-Rex	UNI	2B +0,05	HSS-E	☒		
			UNI	2B	HSS-E	☒		92
Ocel		Salo-Rex	ST	2B	HSS-E	☐		
			FE-HF	2B	HSS-E	☒		92
Nerezová ocel		Salo-Rex	VA	2B	HSS-E	☒		91
			VA	2B	HSS-E	☐		92
Žáruvzdor- ná slitina		SL	Ti	2BX	HSS-PM	☒		
Litina		TWIN	GG	2BX	HSS-E	☒		
Strojní tvářecí závitník		Spanlos	EC	2BX	HSS-E	☒		93
		Spanlos	EC SN	2BX	HSS-E	☒	Tvářecí závitník s mazacími drážkami	93
Ruční závitníky			ERGO	2BX	HSS-E	☐		
Závitové očko			FE	2A	HSS-E	☐		

EG UNC – unifikovaný hrubý závit pro závitové drátěné vložky

Univerzální		Stabil	UNI	2B	HSS-E	☒		94
		Salo-Rex	UNI	2B	HSS-E	☒		95

Tento produkt naleznete v našem online shopu na webu cuttingtools.ceratizit.com

Přehled závitníků

Oblast použití	Průchozí díra	Slepá díra	Průchozí / slepá díra	Typ nástroje	Oblast použití / speciální vlastnosti	Tolerance	Řezný materiál	S povlakem	Bez povlaku	Poznámka	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			
UNJC – unifikovaný hrubý závit												
Žáruvzdorná slitina				SL	Ti	3BX	HSS-E	☒	☐		96	
UNF – unifikovaný jemný závit												
Univerzální				Stabil	UNI	2B	HSS-E	☒	☐		97	
					UNI	2B	HSS-E	☒	☐		98	
Ocel				Stabil	ST	2B	HSS-E	☐	☐			
					FE	2B	HSS-E	☐	☐		98	
Nerezová ocel					VA	2B	HSS-E	☒	☐		98	
Žáruvzdorná slitina				Stabil	Ti	2BX	HSS-PM	☒	☐		97	
Univerzální				Salo-Rex	UNI	2B 2B +0,05	HSS-E	☒	☐		99	
					UNI	2B	HSS-E	☒	☐		101	
Ocel					FE	2B	HSS-E	☐	☐			
Nerezová ocel				Salo-Rex	VA	2B	HSS-E	☒	☐		99	
					VA	2B	HSS-E	☐	☐		101	
Žáruvzdorná slitina				SL	Ti	2BX 3BX	HSS-PM	☒	☐		100	
Litina				TWIN	GG	2BX	HSS-E	☒	☐			
Tvářecí závitníky				Spanlos	EC SN	2BX	HSS-E	☒	☐	Tvářecí závitník s mazacími drážkami	102	
Závitové očko					FE	2A	HSS	☐	☐			

Tento produkt naleznete v našem online shopu na webu cuttingtools.ceratizit.com

Přehled závitníků

Oblast použití	Průchozí díra	Slepá díra	Průchozí / slepá díra	Typ nástroje	Oblast použití / speciální vlastnosti	Tolerance	Řezný materiál	S povlakem Bez povlaku	Poznámka	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒ ☐			

EG unifikovaný závit s jemným stoupáním pro závitové drátěné vložky

Univerzální		Stabil	UNI	2B	HSS-E	☒		103
		Salo-Rex	UNI	2B	HSS-E	☒		104

UNJF – unifikovaný extra jemný závit

Žárovzdorná slitina		DL	Ti	3BX	HSS-E	☒		
		SL	Ti	3BX	HSS-E	☒		

BSW – závit Whitworth

Univerzální		Stabil	UNI	med.	HSS-E	☒		
		Salo-Rex	UNI	med.	HSS-E	☒		

NPT – americký kuželový trubkový závit

Nerezová ocel		Salo-Rex	VA		HSS-E	☒		105
Ocel		TWIN	VG		HSS-E	☐		106
		TWIN	VG AZ		HSS-E	☐	S vynechanými zuby, snižuje tření	
		TWIN	ST ES		HSS-E	☐	Extra krátký	107
Závitové očko			FE		HSS-E	☐		

Tento produkt naleznete v našem online shopu na webu cuttingtools.ceratizit.com

Přehled závitníků

Oblast použití	Průchozí díra	Slepá díra	Průchozí / slepá díra	Typ nástroje	Oblast použití / speciální vlastnosti	Tolerance	Řezný materiál	S povlakem	Bez povlaku	Poznámka	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			

NPTF – americký kuželový trubkový závit

Ocel		TWIN	ST				HSS-E	☐			
		TWIN	VG				HSS-E	☐			
		TWIN	ST ES				HSS-E	☐	Extra krátký		

Rp – válcový trubkový závit Whitworth

Ocel		TWIN	ST	X			HSS-E	☐			
------	---	------	----	---	--	--	-------	--------------------------	--	--	---

Rc – kuželový trubkový závit Whitworth

Ocel		TWIN	VG				HSS-E	☐			
------	---	------	----	--	--	--	-------	--------------------------	--	--	---

Tr – metrický trapézový závit ISO

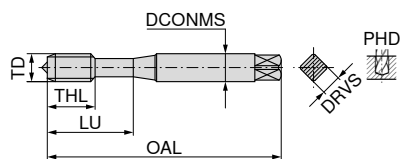
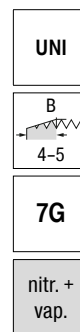
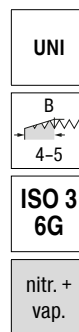
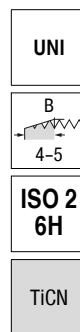
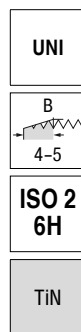
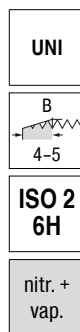
Ocel			ST		7H		HSS-E	☐			108
------	---	--	----	--	----	--	-------	--------------------------	--	--	-----

Příslušenství

Prodloužená stopka pro závitník											
Závitové řezné oleje, bez chlórů											

Tento produkt naleznete v našem online shopu na webu cuttingtools.ceratizit.com

Pravý strojní závitník pro průchozí díry



DIN 371 se zesílenou stopkou



HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	22 501 ...	22 503 ...	22 505 ...	22 508 ...	22 510 ...
									Kč U0	Kč U0	Kč U0	Kč U0	Kč U0
M1	0,25	40	2,5	2,1	0,75	5	13	2	2 724	010			
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	0,95	5	13	2	2 586	012			
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,10	7	13	3	2 340	014			
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	8	11	3	1 643	016			
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,35	6	11	2	2 528	017			
M1,8	0,35	40	2,5	2,1	1,45	6	11	2	3 472	018			
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2		1 131	020	1 194	020
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3	1 194	020			
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	7	12	2	1 273	022			
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2	1 174	025		1 174	025
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	880	030	955	955	030
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3	966	035		972	035
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	798	040	995	966	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	819	050	1 009	972	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	830	060	1 140	995	060
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	17	30	3	1 160	070			
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	940	080	1 279	1 125	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	1 128	100	1 782	1 359	100
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,20	24	44	3	1 660	120			
P									12	15	15	12	12
M									7	9	9	7	7
K									12	18	18	12	12
N										12	12		
S													
H													
O													

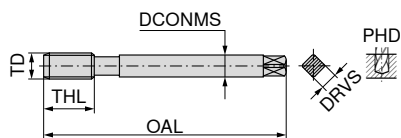
1) Tol. ISO 1 4H ≤ M1,4

DIN 376 naleznete na následující straně.

Pravý strojní závitník pro průchozí díry

M

Stabil



DIN 376 se zúženou stopkou

UNI	UNI	UNI	UNI
B 4-5	B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 3 6G	7G
nitř. + vap.	TiN	nitř. + vap.	nitř. + vap.
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$
22 502 ...	22 504 ...	22 509 ...	22 511 ...
Kč U0	Kč U0	Kč U0	Kč U0
M3 1 628 030			
M4 1 085 040			
M5 1 036 050			
M6 1 015 060			
M8 1 114 080			
M10 1 290 100			
M12 1 261 120	2 051 120	1 562 120	1 765 120
M14 1 819 140	3 037 140		
M16 1 840 160	2 641 160	2 294 160	2 674 160
M18 3 617 180	4 770 180		
M20 2 814 200	4 916 200	3 501 200	
M22 4 516 220	7 290 220		
M24 3 673 240	6 220 240		
M27 5 120 270			
M30 6 018 300			
M33 13 886 330			
M36 16 547 360			
M42 31 509 420			
M48 31 800 480			
P 12	15	12	12
M 7	9	7	7
K 12	18	12	12
N	12		
S			
H			
O			

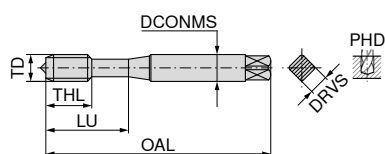
Pravý strojní závitník pro průchozí díry

▲ CNC = na CNC synchronní obrábění s vyrovnávacím upínacím s minimální délkovou kompenzací

▲ NCW = s upínací ploškou Weldon na CNC synchronní obrábění bez vyrovnávacího upínače



UNI NCW	UNI CNC	UNI CNC	UNI CNC
ISO 2 6H	ISO 2X 6HX	ISO 3X 6GX	7GX
TiN	TiN GS	TiN GS	TiN GS



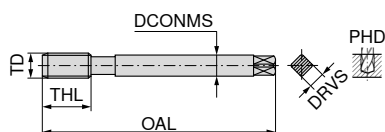
DIN 371 se zesílenou stopkou



HSS-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E
$\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	$\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	$\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	$\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,5	6	18	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,3	7	21	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	4
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	4
M12	1,75	110	10,0	8,0	10,2	18		3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22		3

22 148 ...	22 542 ...	22 596 ...	22 592 ...
Kč U0	Kč U0	Kč U0	Kč U0
1 365 030	1 036 030		
1 420 040	1 099 040	1 325 040	1 325 040
1 435 050	1 114 050	1 365 050	1 365 050
1 805 060	1 414 060	1 495 060	1 669 060
2 016 080	1 562 080	1 617 080	1 822 080
2 476 100	1 944 100	2 016 100	2 190 100
3 008 120			
4 195 160			



DIN 376 se zúženou stopkou

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	4
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4

22 543 ...	22 597 ...	22 593 ...
Kč U0	Kč U0	Kč U0
2 262 120	2 462 120	2 653 120
6 365 140		
3 241 160		
5 493 200		

P	15	15	15	15
M	8	9	9	9
K	15	18	18	18
N	22	12	12	12
S				
H				
O				

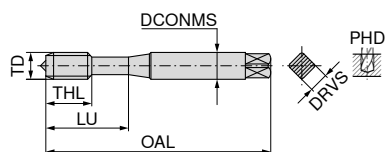
Strojní závitník pro průchozí díry

▲ LH = pro levý závit

M

Stabil

ST

ISO 2
6HST
LHISO 2
6HHSS-E
≤ 750 N/mm²
≤ 4xDHSS-E
≤ 750 N/mm²
≤ 4xD

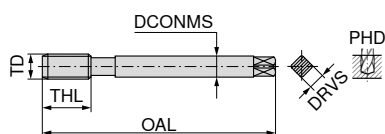
DIN 371 se zesílenou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	7	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	9	14	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3

22 020 ...

Kč
U0781 020
859 023
781 025
859 026
634 030
677 035
642 040
677 050
677 060
813 080
975 100

22 127 ...

Kč
U01 009 030
1 053 040
1 085 050
1 085 060
1 221 080
1 553 100

DIN 376 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	3
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	3
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	3
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	3
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	36	3
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	40	4

22 021 ...

Kč
U0801 050
822 060
873 080
995 100
1 209 120
1 643 140
1 718 160
2 528 180
2 563 200
3 964 220
3 384 240
4 627 270
5 493 300

22 147 ...

Kč
U01 857 120
2 833 160
4 166 200

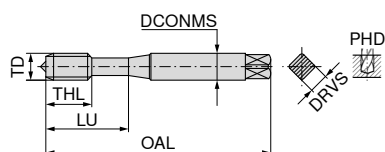
P	12	12
M		
K	12	12
N	12	22
S		
H		
O		

Pravý strojní závitník pro průchozí díry

▲ TS = na vysokorychlostní obrábění, až do 100 m/min.

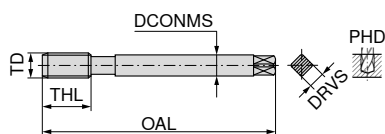
M

Stabil



DIN 371 se zesílenou stopkou

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	2
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	2
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	4
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	4



DIN 376 se zúženou stopkou

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4

P	65	8	10
M		8	8
K	65		
N	75	10	22
S		4	
H			
O			

ST TS	NEW HR	VG
B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiN	Al- TiNHD	TiN
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-PM $\angle 0^\circ$ $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$

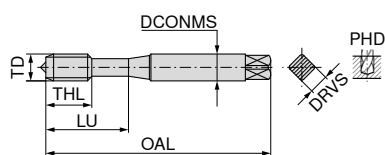
22 092 ...	22 468 ...	22 120 ...
Kč U0	Kč U0	Kč U0
1 342 020	1 995 02000	1 174 020
1 342 025	1 995 02500	1 174 025
1 053 030	1 298 03000	865 030
1 148 040	1 354 04000	929 040
1 255 050	1 397 05000	989 050
1 527 060	1 583 06000	1 203 060
1 927 080	1 739 08000	1 273 080
2 088 100	2 450 10000	1 822 100

22 093 ...	22 121 ...
Kč U0	Kč U0
2 809 120	2 158 120
3 644 160	3 008 160
5 440 200	5 062 200

Pravý strojní závitník pro průchozí díry

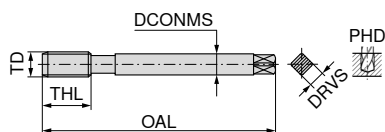
M

Stabil



DIN 371 se zesílenou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	6	11	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	7	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	9	14	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3
M8	1,25	100	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M10	1,50	110	10,0	8,0	8,50	22	39	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3



DIN 376 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	3
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3
M18	2,50	125	14	11,0	15,5	30	3
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	32	3
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3
M27	3,00	160	20	16,0	24,0	36	3
M30	3,50	180	22	18,0	26,5	40	4

P	8	10	15
M	6	8	6
K			
N			15
S			
H			
O			

VA		NEW NW	
			
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
nit.	TiN GS	vap.	DLC
			
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 900 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 900 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 500 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 880 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$

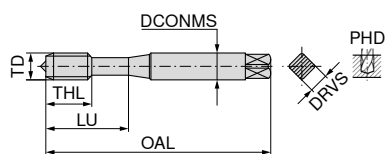
22 056 ...	22 038 ...	22 058 ...	22 464 ...
Kč U0	Kč U0	Kč U0	Kč U0
885 020	1 553 016	859 020	1 157 02000
1 273 020	989 023	989 023	1 157 02500
873 025	1 235 025	859 025	1 157 02500
		981 026	
709 030	1 059 030	683 030	887 03000
795 035		709 035	
744 040	1 114 040	683 040	900 04000
770 050	1 148 050	709 050	913 05000
801 060	1 429 060	709 060	913 06000
			1 068 08000
891 080	1 582 080	845 080	1 345 10000
1 099 100	1 964 100	1 009 100	

22 057 ...	22 039 ...	22 059 ...	22 465 ...
Kč U0	Kč U0	Kč U0	Kč U0
1 397 120	2 340 120	1 273 120	1 620 12000
1 927 140	3 355 140		
1 996 160	3 299 160	1 805 160	2 091 16000
3 845 180			
2 867 200	5 554 200		3 336 20000
6 076 220			
3 906 240			
6 567 270			
6 304 300			

Pravý strojní závitník pro průchozí díry

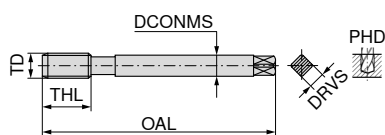
M

Stabil



DIN 371 se zesílenou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	8	9,5	3
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	8	9,5	3
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14,0	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18,0	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20,0	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21,0	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25,0	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30,0	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35,0	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39,0	3



DIN 376 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3

P	7	5	7
M	7	5	7
K			
N			
S	5	3	5
H			
O			

Ti	Ti	Ti
B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 1X 4HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiN	vap.	TiN

HSS-PM
≤ 0°
≤ 44 HRC
≤ 4xDHSS-PM
≤ 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 4xDHSS-PM
≤ 0°
≤ 44 HRC
≤ 4xD

22 081 ...

Kč
U0

020

22 075 ...

Kč
U0

016

020

025

030

035

040

050

060

080

100

22 077 ...

Kč
U0

030

040

050

060

080

100

22 140 ...

Kč
U0

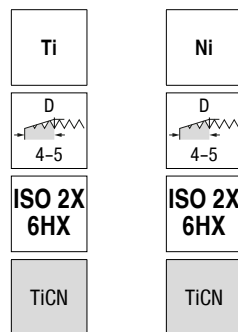
120

22 142 ...

Kč
U0

120

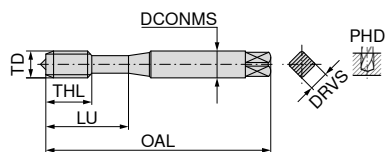
Pravý strojní závitník pro průchozí díry



HSS-E
 $\angle 15^\circ$
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

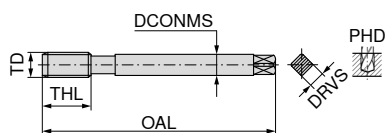
22 159 ...

Kč	U0		Kč	U0	
1 258	030		1 504	030	
1 377	040		1 571	040	
1 385	050		1 609	050	
1 851	060		2 034	060	
2 034	080		2 256	080	
2 502	100		2 825	100	



DIN 371 se zesílenou stopkou

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	2
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3



DIN 376 se zúženou stopkou

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3

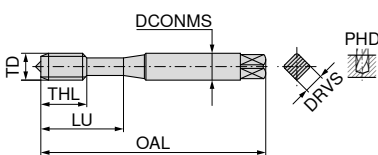
22 160 ...

Kč	U0		Kč	U0	
2 889	120		3 270	120	
4 081	160		4 569	160	
7 057	200		7 810	200	
8 273	240				

P	7	
M	7	
K		
N	22	22
S	5	2
H		
O		

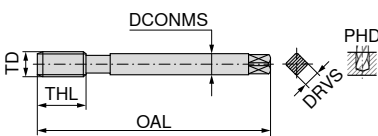
Pravý strojní závitník pro průchozí díry

▲ EL = extra dlouhý, s dvojnásobnou celkovou délkou



DIN 371 se zesílenou stopkou

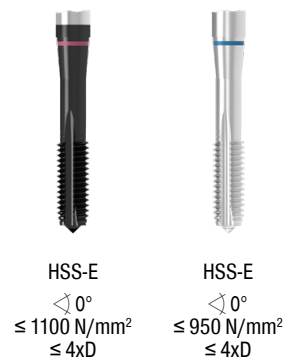
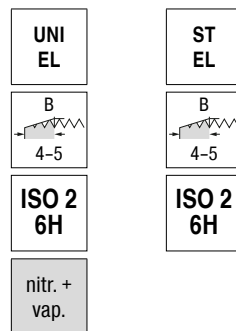
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	11	18	3
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	13	21	3
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	15	25	3
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	17	30	3
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	20	35	3



DIN 376 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
M6	1,00	160	4,5	3,4	5,0	17	3
M8	1,25	180	6,0	4,9	6,8	20	3
M10	1,50	200	7,0	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	224	9,0	7,0	10,2	24	3
M14	2,00	224	11,0	9,0	12,0	26	3
M16	2,00	224	12,0	9,0	14,0	27	3
M18	2,50	250	14,0	11,0	15,5	30	3
M20	2,50	280	16,0	12,0	17,5	32	3

P	12	12
M	7	
K	12	12
N		22
S		
H		
O		



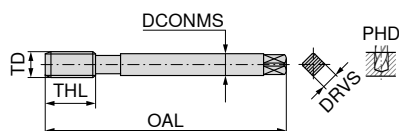
22 514 ...	22 233 ...
Kč U0	Kč U0
1 677 030	1 637 030
1 677 040	1 571 040
1 857 050	1 716 050
2 048 060	1 791 060
2 190 080	2 135 080

22 515 ...	22 234 ...
Kč U0	Kč U0
1 707 060	1 791 060
2 109 080	2 135 080
2 314 100	2 378 100
2 867 120	2 867 120
4 341 140	4 627 140
5 554 160	4 455 160
6 625 180	6 712 180
5 814 200	6 047 200

Pravý strojní závitník pro průchozí díry

▲ MMB = maticový závitník

M

ST
MMBISO 2
6H

DIN 357 se zúženou stopkou



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 850 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 1xD$

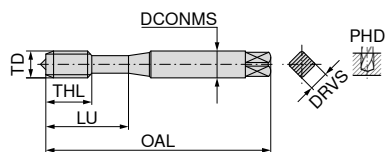
22 098 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	Kč U0	
M3	0,50	70	2,2		2,5	16	3	1 235	030
M4	0,70	90	2,8	2,1	3,3	22	3	1 235	040
M5	0,80	100	3,5	2,7	4,2	24	3	1 293	050
M6	1,00	110	4,5	3,4	5,0	30	3	1 293	060
M8	1,25	125	6,0	4,9	6,8	38	3	1 597	080
M10	1,50	140	7,0	5,5	8,5	45	3	1 822	100
M12	1,75	180	9,0	7,0	10,2	50	3	2 441	120
M16	2,00	200	12,0	9,0	14,0	63	3	3 472	160

P	15
M	
K	
N	
S	
H	
O	

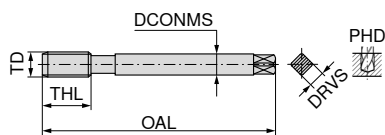
Pravý strojní závitník pro průchozí díry

M



DIN 371 se zesílenou stopkou

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12,0	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	13,5	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14,0	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18,0	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21,0	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25,0	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30,0	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35,0	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39,0	3



DIN 376 se zúženou stopkou

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	2,2		2,5	11	3
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	4
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	3
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	4
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	3
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	3
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	3
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	36	3
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	40	4
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	40	4
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	50	4

UNI	UNI	UNI
B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
nitr. + vap.	TiN	TiN



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$


HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$


HSS-PM

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

23 110 ...

Kč	T9
326	020
321	025
217	030
222	040
222	050
226	060
262	080
312	100

23 112 ...

Kč	T9
384	020
428	025
277	030
302	040
304	050
387	060
419	080
518	100

23 010 ...

Kč	T9
266	020
332	030
304	040
340	050
406	060
452	080
597	100

23 111 ...

Kč	T9
235	030
232	040
232	050
243	060
285	080
329	100
395	120
570	140

23 113 ...

Kč	T9
614	120
1 068	140000
869	160
1 695	180000
1 494	200
2 510	220000
2 250	240
3 140	270000
3 522	300000
4 619	330000
5 658	360000

23 021 ...

Kč	T9
713	120
1 080	140
1 003	160
1 757	180
1 814	200

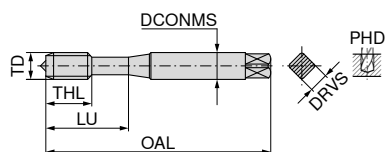
P	12	15	15
M	7	9	9
K	12	18	18
N		12	12
S			
H			
O			

Pravý strojní závitník pro průchozí díry

▲ NCW = s upínací ploškou Weldon na CNC synchronní obrábění bez vyrovnávacího upínače

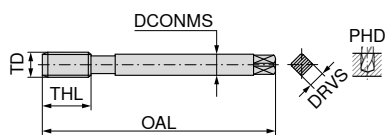
▲ NC = na CNC synchronní obrábění s vyrovnávacím upínacem s minimální délkovou kompenzací

M



DIN 371 se zesílenou stopkou

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	6	11	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,50	6	18	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,30	7	21	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3



DIN 376 se zúženou stopkou

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	10	8	10,2	18	3
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3
M14	2,00	110	11	9	12,0	26	3
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3
M16	2,00	110	12	9	14,0	27	3
M20	2,50	140	16	12	17,5	32	3

P	15	15	12	15
M	9	8		
K	18	15	12	15
N	12	22	12	15
S				
H				
O				

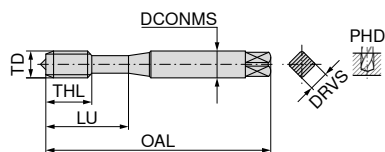
UNI NC	UNI NCW	FE	FE-HF
B 4-5	B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiN GS	TiCN		TiCN
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-PM $\angle 0^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

23 114 ...	23 116 ...	23 212 ...	23 310 ...
Kč T9	Kč T9	Kč T9	Kč T9
		677 016	
		458 020	
		384 025	
469 030	562 030	304 030	444 030
		343 035	
	641 040	304 040	471 040
510 040		315 050	477 050
513 050	652 050		
		315 060	652 060
751 060	652 060		
		408 080	704 080
795 080	825 080		
1 000 100	995 100	488 100	885 100

23 115 ...	23 117 ...	23 213 ...	23 311 ...
Kč T9	Kč T9	Kč T9	Kč T9
	1 244 120		
1 154 120		658 120	1 025 120
		792 140	
	1 675 160		
1 565 160		998 160	1 423 160
2 851 200		1 560 200	2 513 200

Pravý strojní závitník pro průchozí díry

M

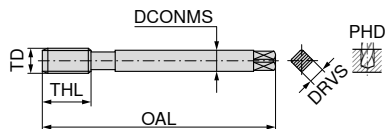


DIN 371 se zesílenou stopkou

VA	VA	VA	AL	AL
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
nitr.	nitr.	TiN		CrN

HSS-PM
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 500 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 500 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

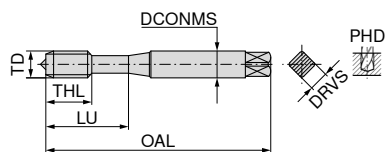
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	23 450 ...		23 410 ...		23 412 ...		23 610 ...		23 612 ...	
									Kč	T9	Kč	T9	Kč	T9	Kč	T9	Kč	T9
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2			337	020	620	020				
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2			389	025	521	025				
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	310	030	222	030	411	030	304	030	345	030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	312	040	222	040	458	040	304	040	356	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	337	050	231	050	469	050	315	050	367	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	343	060	231	060	614	060	315	060	367	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	384	080	296	080	655	080	408	080	419	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	436	100	359	100	902	100	488	100	515	100



DIN 376 se zúženou stopkou

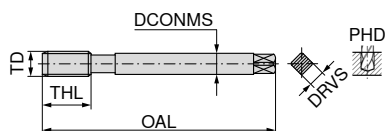
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	23 451 ...		23 411 ...		23 413 ...		23 611 ...		23 613 ...	
								Kč	T9	Kč	T9	Kč	T9	Kč	T9	Kč	T9
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3	776	120	477	120	995	120	658	120	647	120
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	3	1 028	140								
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3	1 088	160	735	160	1 242	160				
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3	1 626	200	1 124	200	2 171	200				
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3			1 486	240						
P								8		8		10					
M								6		6		8					
K																	
N								22		22		24		15		15	
S																	
H																	
O																	

Pravý strojní závitník pro slepé díry



DIN 371 se zesílenou stopkou

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4,0	12	2
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	4,5	12	2
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	4,5	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5,0	15	2
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	5,0	15	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6,0	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	7,0	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7,0	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8,0	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10,0	30	3
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	10,0	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14,0	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16,0	39	3
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,20	18,0	44	3



DIN 376 se zúženou stopkou

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	2,2		2,5	6	3
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	7	3
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	8	3
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	10	3
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	14	3
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	16	3
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	3
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	3
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	3
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	3
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	27	4
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	30	4
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	30	4
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	35	4
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	35	4
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	40	4

P	12	12	15	15
M	7	7	9	9
K	12	12	18	18
N			12	12
S				
H				
O				

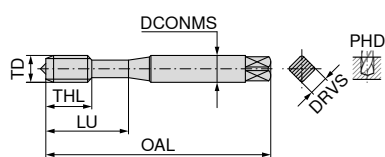
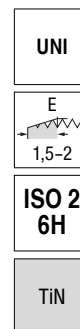
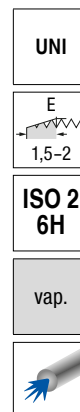
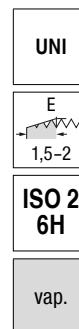
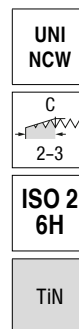
UNI	UNI	UNI	UNI
C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
ISO 2 6H	7G	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	vap.	TiN	TiCN
HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

22 518 ...	22 532 ...	22 520 ...	22 522 ...
Kč U0	Kč U0	Kč U0	Kč U0
923 020		1 325 020	
1 044 022			
1 105 023			
885 025			
1 053 026			
787 030	923 030	995 030	995 030
850 035			
830 040	923 040	1 065 040	1 065 040
839 050	989 050	1 073 050	1 073 050
865 060	1 325 060	1 264 060	1 264 060
1 273 070			
1 018 080	1 548 080	1 394 080	1 406 080
1 221 100	2 294 100	1 660 100	1 660 100
1 342 120		2 034 120	2 114 120

22 519 ...	22 533 ...	22 521 ...	22 523 ...
Kč U0	Kč U0	Kč U0	Kč U0
1 374 030			
1 299 040			
923 050			
972 060			
1 085 080			
1 365 100			
1 432 120	1 727 120	2 002 120	2 201 120
1 923 140		3 209 140	3 617 140
2 048 160	2 690 160	2 894 160	2 920 160
3 124 180		5 032 180	5 467 180
3 124 200	4 166 200	4 948 200	5 236 200
4 341 220		7 290 220	
3 906 240		6 365 240	
5 152 270			
6 625 300			
12 699 330			
10 528 360			

Pravý strojní závitník pro slepé díry

▲ NCW = s upínací ploškou Weldon na CNC synchronní obrábění bez vyrovnávacího upínače



DIN 371 se zesílenou stopkou

HSS-PM
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,5	6	18	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,3	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3

22 149 ...

Kč
U0

1 397

030

22 524 ...

Kč
U0

822

030

822

040

22 534 ...

Kč
U0

1 293

050

1 293

060

1 435

080

1 727

100

22 526 ...

Kč
U0

929

030

1 015

040

1 036

050

1 227

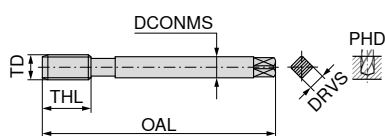
060

1 342

080

1 611

100



DIN 376 se zúženou stopkou

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	10	8,0	10,2	18	3
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4
M18	2,50	125	14	11,0	15,5	25	4
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	27	5
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	5

22 149 ...

Kč
U0

3 209

120

22 525 ...

Kč
U0

1 519

120

2 476

140

2 123

160

3 880

180

3 299

200

5 295

220

4 627

240

22 535 ...

Kč
U0

1 964

120

2 867

140

2 833

160

4 224

200

22 527 ...

Kč
U0

1 944

120

2 796

160

4 744

200

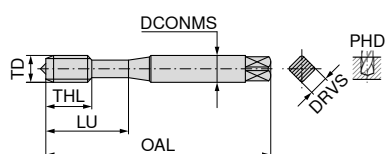
P	15	12	12	15
M	8	7	7	9
K	15	12	12	18
N	22			12
S				
H				
O				

Pravý strojní závitník pro slepé díry

▲ CNC = na CNC synchronní obrábění s vyrovňovacím upínacím s minimální délkovou kompenzací



UNI CNC	UNI CNC	UNI CNC	UNI CNC
C 2-3	C 2-3	E 1,5-2	C 2-3
ISO 2X 6HX	ISO 2 6H	ISO 2 6H	7G
TiN	TiN GS	TiN GS	TiN GS



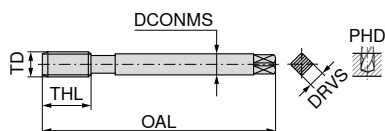
DIN 371 se zesílenou stopkou



HSS-E $\angle 50^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
--	--	--	--

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3

22 416 ...	22 544 ...	22 546 ...	22 594 ...
Kč U0	Kč U0	Kč U0	Kč U0
1 351 030	1 194 030		1 374 030
1 414 040	1 221 040		1 389 040
1 452 050	1 264 050	1 805 050	1 429 050
1 756 060	1 308 060	1 822 060	1 562 060
1 953 080	1 634 080	2 340 080	1 927 080
2 418 100	1 857 100	2 690 100	2 137 100



DIN 376 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	3
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	3
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	4
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	3
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4

22 417 ...	22 545 ...	22 595 ...
Kč U0	Kč U0	Kč U0
2 849 120		
	2 528 120	2 867 120
4 081 140		
	3 095 140	3 413 140
3 964 160		
	3 384 160	3 702 160
6 800 200		
	4 916 200	5 411 200

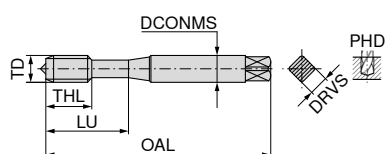
P	15	15	15	15
M	9	9	9	9
K	18	18	18	18
N	22	12	12	12
S				
H				
O				

Pravý strojní závitník pro slepé díry

▲ DRY = na suché obrábění nebo obrábění s minimálním množstvím maziva (MMS)

UNI
DRYISO 2
6H

TiN



DIN 371 se zesílenou stopkou



HSS-E

 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 449 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
M5	0,80	70	6	4,9	4,2	8	25	3
M6	1,00	80	6	4,9	5,0	10	30	3
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	14	35	3
M10	1,50	100	10	8,0	8,5	16	39	3

Kč

U0

1 851

050

2 155

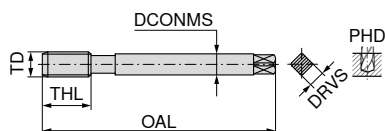
060

2 378

080

2 889

100



DIN 376 se zúženou stopkou

22 450 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4

Kč

U0

3 154

120

4 455

160

7 290

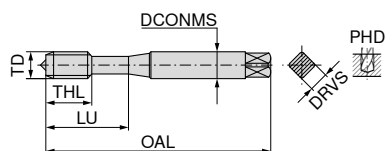
200

P	12
M	
K	12
N	22
S	
H	
O	

Pravý strojní závitník pro slepé díry

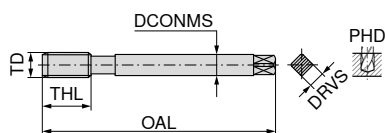
▲ CNC = na CNC synchronní obrábění s vyrovňovacím upínačem s minimální délkovou kompenzací

▲ TS = na vysokorychlostní obrábění, až do 100 m/min.



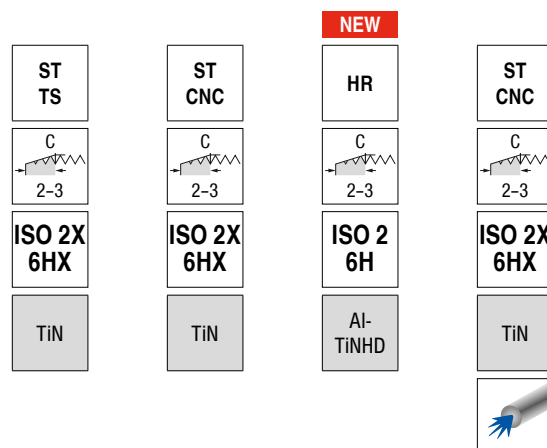
DIN 371 se zesílenou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,2	24	44	3



DIN 376 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	3
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	3



HSS-E $\angle 15^\circ$ $\leq 1050 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2xD$	HSS-E $\angle 15^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2xD$	HSS-PM $\angle 25^\circ$ $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2xD$	HSS-E $\angle 15^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2xD$
--	--	---	--

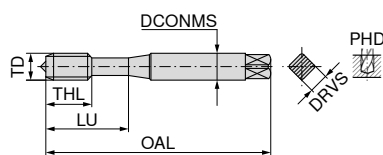
22 406 ...	22 328 ...	22 469 ...	22 443 ...
Kč U0	Kč U0	Kč U0	Kč U0
1 273 030	1 160 030	1 031 03000 1 220 04000	
1 351 040	1 209 040	1 248 05000	
1 394 050	1 258 050	1 292 06000	1 851 050
1 698 060	1 553 060	1 410 08000	2 155 060
1 894 080	1 756 080	1 727 10000	2 360 080
2 314 100	2 155 100	2 062 12000	2 867 100

22 407 ...	22 329 ...	22 444 ...
Kč U0	Kč U0	Kč U0
2 764 120 3 880 160 6 336 200	2 522 120 3 644 160 6 047 200	3 209 120 4 516 160

P	65	12	8	12
M		8	8	8
K	65	20		20
N	22	22	10	22
S			4	
H				
O				

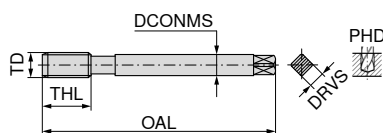
Strojní závitník pro slepé díry

▲ LH = pro levý závit



DIN 371 se zesílenou stopkou

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4,0	12	2
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	4,5	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5,0	15	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6,0	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	7,0	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7,0	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8,0	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10,0	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14,0	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16,0	39	3



DIN 376 se zúženou stopkou

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	2,2		2,5	6	3
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	7	3
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	8	3
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	10	3
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	14	3
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	16	3
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	3
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	3
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	3
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	3
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	27	4
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	30	4
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	35	4
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	35	4
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	40	4

P	12	15	12
M			
K	12	15	12
N	12	15	22
S			
H			
O			

ST

ISO 2
6HHSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 082 ...

Kč
U0

859 020
955 023
833 025
726 030
801 035
723 040
735 050
752 060
902 080
1 065 100

ST

ISO 2
6H

TiN

HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 084 ...

Kč
U0

1 105 020
902 030
923 040
929 050
1 166 060
1 308 080
1 765 100

ST
LHISO 2
6HHSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 138 ...

Kč
U0

1 255 030
1 131 040
1 221 050
1 174 060
1 414 080
1 628 100

22 083 ...

Kč
U0

845 030
850 040
859 050
1 030 060
955 080

22 085 ...

Kč
U0

1 981 100
2 088 120
2 690 160
4 516 200

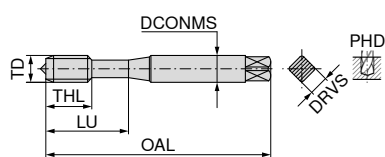
22 139 ...

Kč
U0

2 314 120
3 328 160
4 916 200

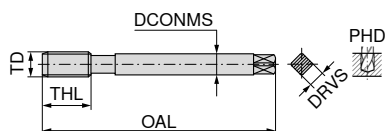
Pravý strojní závitník pro slepé díry

▲ TS = na vysokorychlostní obrábění, až do 100 m/min.



DIN 371 se zesílenou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3



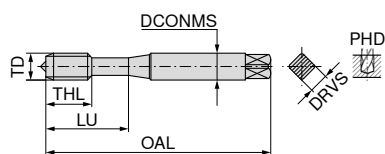
DIN 376 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
M5	0,80	70	6	4,9	4,2	8	3
M6	1,00	80	6	4,9	5,0	10	3
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	14	3
M10	1,50	100	10	8,0	8,5	16	3
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4

P	6	8	65	65
M	6	8		
K			65	65
N	8	12	75	75
S				
H				
O				

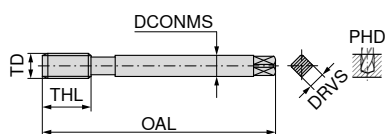


Pravý strojní závitník pro slepé díry



DIN 371 se zesílenou stopkou

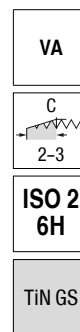
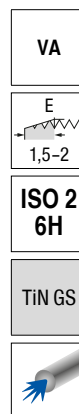
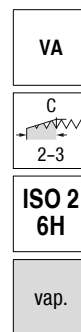
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	4	11	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3



DIN 376 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	27	5
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	5
M30	3,50	180	22	18,0	26,5	35	5

P	8	10	10
M	6	8	8
K			
N			
S			
H			
O			

HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 090 ...

Kč
U01 389
1 099

822

845

859

865

1 009

1 221

020

025

030

040

050

060

080

100

HSS-E
 $\angle 45^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 042 ...

Kč
U0

1 822

1 843

2 355

2 708

050

060

080

100

016

020

025

030

040

050

060

080

100

016

020

025

030

040

050

060

080

100

016

020

025

030

040

050

060

080

100

HSS-E
 $\angle 45^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 040 ...

Kč
U0

2 213

1 221

1 186

1 235

1 293

1 325

1 660

1 927

016

020

025

030

040

050

060

080

100

016

020

025

030

040

050

060

080

100

016

020

025

030

040

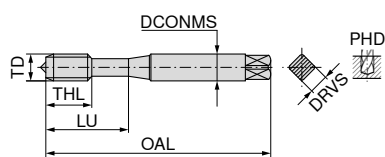
050

060

080

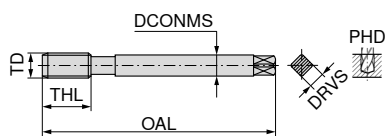
100

Pravý strojní závitník pro slepé díry



DIN 371 se zesílenou stopkou

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	2
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	2
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	2
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	2
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	2
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3



DIN 376 se zúženou stopkou

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	3
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	3
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	3

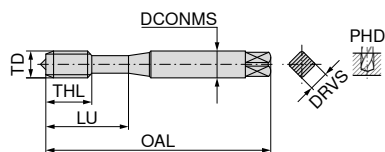
Soft	Soft	NEW	
C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	CH	vap.	DLC
HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 500 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 500 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 38^\circ$ $\leq 500 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 38^\circ$ $\leq 880 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

22 326 ...	22 324 ...	22 086 ...	22 460 ...
Kč U0	Kč U0	Kč U0	Kč U0
1 128 020	1 525 020	972 020	1 257 02000
1 056 025	1 481 025	902 025	1 257 02500
865 030	1 284 030	758 030	1 021 03000
865 040	1 385 040	758 040	1 050 04000
894 050	1 429 050	787 050	1 050 05000
894 060	1 984 060	787 060	1 080 06000
1 070 080	2 155 080	908 080	1 220 08000
1 258 100	2 708 100	1 114 100	1 391 10000

22 087 ...	22 461 ...
Kč U0	Kč U0
1 397 120	1 758 12000
1 996 160	2 524 14000
	2 452 16000
	3 517 20000

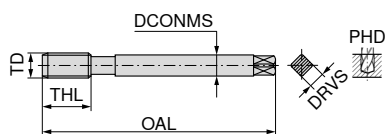
P	15	15
M		6
K		
N	22	22
S		
H		
O		

Pravý strojní závitník pro slepé díry



DIN 371 se zesílenou stopkou

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,9	12	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,2	18	44	3



DIN 376 se zúženou stopkou

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	4
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	3
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	4
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	5
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3

P	7	7		
M	7	7		
K				
N		22	22	22
S	5	5	2	2
H				
O				

Ti	Ti	Ni	Ni
C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2 6H	ISO 2X 6HX
TiN	TiCN	TiCN	TiCN
HSS-PM $\angle 30^\circ$ $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$ $\leq 1,5xD$	HSS-PM $\angle 15^\circ$ $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2xD$	HSS-PM $\angle 15^\circ$ $\leq 1600 \text{ N/mm}^2$ $\leq 1,5xD$	HSS-PM $\angle 15^\circ$ $\leq 1600 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2xD$

22 076 ...	22 163 ...	22 073 ...	22 424 ...
Kč	Kč	Kč	Kč
U0	U0	U0	U0
	1 229 030	2 653 030	1 571 030
1 186 030	1 322 035		
1 221 040	1 351 040	2 653 040	1 637 040
1 227 050	1 365 050	2 369 050	1 698 050
1 342 060	1 819 060	2 796 060	2 135 060
1 414 080	1 984 080	4 108 080	2 343 080
2 048 100	2 441 100	3 556 100	2 920 100
2 340 120			

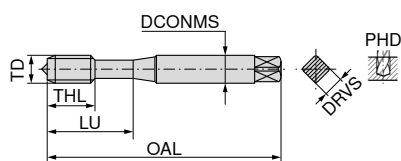
22 164 ...	22 124 ...	22 425 ...
Kč	Kč	Kč
U0	U0	U0
2 764 120	4 081 120	3 413 120
	5 467 140	5 006 140
3 880 160	4 948 160	4 688 160
6 712 200		8 128 200
7 664 240		

Pravý strojní závitník pro slepé díry

▲ ES = extra krátký

UNI
ESISO 2
6H

vap.



DIN 352 se zesílenou stopkou



HSS-E

 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 500 ...

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	40	3,5	2,7	2,5	6	18	3
M4	0,70	45	4,5	3,4	3,3	7	22	3
M5	0,80	50	6,0	4,9	4,2	9	25	3
M6	1,00	56	6,0	4,9	5,0	10	28	3
M8	1,25	63	6,0	4,9	6,8	14		3
M10	1,50	70	7,0	5,5	8,5	16		3
M12	1,75	75	9,0	7,0	10,2	18		4
M16	2,00	80	12,0	9,0	14,0	22		4

Kč
U0

030

688

040

709

050

726

060

752

080

865

100

1 030

120

1 342

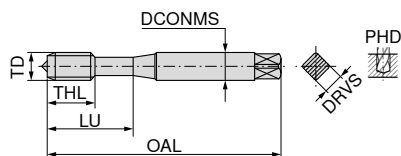
160

2 123

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Pravý strojní závitník pro slepé díry

▲ ES = extra krátký

ST
ESISO 2
6H

DIN 352 se zesílenou stopkou



HSS-E

 $\angle 15^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 016 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
M3	0,50	40	3,5	2,7	2,5	10	18	2
M4	0,70	45	4,5	3,4	3,3	12	22	3
M5	0,80	50	6,0	4,9	4,2	14	25	3
M6	1,00	56	6,0	4,9	5,0	16	28	3
M8	1,25	63	6,0	4,9	6,8	20		3
M10	1,50	70	7,0	5,5	8,5	22		3
M12	1,75	75	9,0	7,0	10,2	24		3

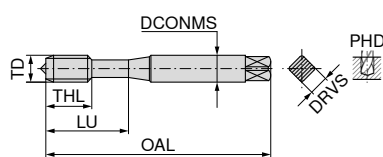
Kč
U0

619 030
622 040
639 050
659 060
752 080
955 100
1 227 120

P	12
M	
K	12
N	12
S	
H	
O	

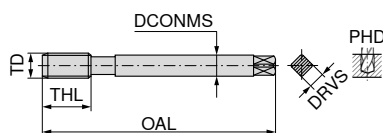
Pravý strojní závitník pro slepé díry

▲ EL = extra dlouhý, s dvojnásobnou celkovou délkou



DIN 371 se zesílenou stopkou

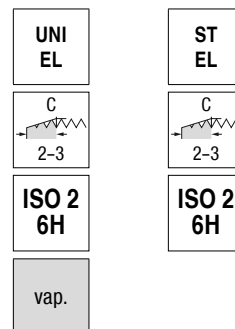
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	6	18	3
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	7	21	3
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	8	25	3
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	10	30	3
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	14	35	3



DIN 376 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
M6	1,00	160	4,5	3,4	5,0	10	3
M8	1,25	180	6,0	4,9	6,8	14	3
M10	1,50	200	7,0	5,5	8,5	16	3
M12	1,75	224	9,0	7,0	10,2	18	3
M14	2,00	224	11,0	9,0	12,0	20	3
M16	2,00	224	12,0	9,0	14,0	22	3
M18	2,50	250	14,0	11,0	15,5	25	3
M20	2,50	280	16,0	12,0	17,5	25	3

P	12	12
M	7	
K	12	12
N		22
S		
H		
O		



22 538 ...	22 422 ...
Kč U0	Kč U0
1 429 030	1 663 030
1 429 040	1 628 040
1 602 050	1 819 050
1 686 060	1 894 060
2 016 080	2 280 080

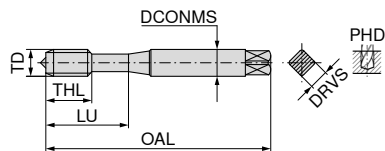
22 539 ...	22 423 ...
Kč U0	Kč U0
1 822 060	1 894 060
2 213 080	2 280 080
2 230 100	2 502 100
2 849 120	3 270 120
4 195 140	4 744 140
4 020 160	4 600 160
6 450 180	6 972 180
5 525 200	6 220 200

Pravý strojní závitník pro slepé díry

▲ EL = extra dlouhý, s dvojnásobnou celkovou délkou

M

SL

ST
ELISO 2
6H

DIN 371 se zesílenou stopkou



HSS-E

 $\angle 15^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 078 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	11	18	2
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	13	21	3
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	15	25	3
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	17	30	3
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	20	35	3

Kč

U0

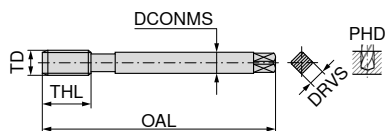
030

040

050

060

080



DIN 376 se zúženou stopkou

22 080 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
M6	1,00	160	4,5	3,4	5,0	17	3
M8	1,25	180	6,0	4,9	6,8	20	3
M10	1,50	200	7,0	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	224	9,0	7,0	10,2	24	3
M14	2,00	224	11,0	9,0	12,0	26	3
M16	2,00	224	12,0	9,0	14,0	27	3
M20	2,50	280	16,0	12,0	17,5	32	3

Kč

U0

060

080

100

120

140

160

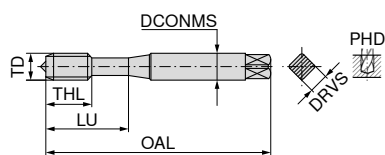
200

P	12
M	
K	12
N	12
S	
H	
O	

Pravý strojní závitník pro slepé díry

▲ NC = na CNC synchronní obrábění s vyrovnávacím upínacím s minimální délkovou kompenzací

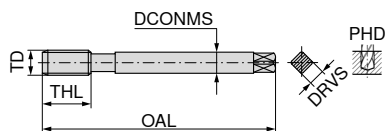
M



DIN 371 se zesílenou stopkou

UNI	UNI	UNI	UNI	UNI NC
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	TiN	TiN	TiCN	TiN GS
HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-PM $\angle 50^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	23 118 ...		23 120 ...		23 026 ...		23 122 ...		23 124 ...	
									Kč T9		Kč T9		Kč T9		Kč T9		Kč T9	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	340	020	296	020						
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2	334	025	447	025						
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	230	030	340	030	378	030	496	030	523	030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	230	040	364	040	378	040	523	040	554	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	241	050	370	050	406	050	545	050	584	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	249	060	461	060	471	060	704	060	789	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	293	080	496	080	559	080	756	080	847	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	337	100	636	100	704	100	956	100	1 077	100



DIN 376 se zúženou stopkou

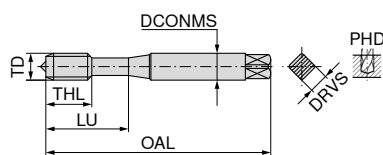
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	23 119 ...		23 121 ...		23 027 ...		23 123 ...		23 125 ...	
								Kč T9		Kč T9		Kč T9		Kč T9		Kč T9	
M3	0,50	56	2,2		2,5	6	3	274	030								
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	7	3	247	040								
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	8	3	243	050								
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	10	3	239	060								
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	14	3	251	080								
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	16	3	340	100								
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	3	384	120	762	120						
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	4					831	120	1 135	120	1 250	120
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	3			1 159	14000						
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	4					1 198	140				
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	3	564	160	1 061	160						
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	4					1 198	160	1 513	160	1 667	160
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	3			1 832	18000						
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	3	850	200	1 571	200	1 370	200				
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	4							2 740	200	3 042	200
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	27	4			2 687	22000						
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	4			2 215	240						
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	30	4			3 360	27000						
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	35	4			3 731	30000						
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	35	4			5 380	33000						
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	40	4			5 846	36000						

P	12	15	15	15	15
M	7	9	9	9	9
K	12	18	18	18	18
N		12	12	12	12
S					
H					
O					

Pravý strojní závitník pro slepé díry

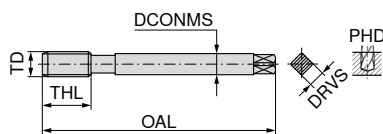
▲ NCW = s upínací ploškou Weldon na CNC synchronní obrábění bez vyrovnávacího upínače

M



DIN 371 se zesílenou stopkou

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,50	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,30	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3



DIN 376 se zúženou stopkou

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	10	8,0	10,2	18	3
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	3
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	3
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	3
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	4

P	15	12	15	8
M	8			6
K	15	12	15	
N	22	22	24	22
S				
H				
O				

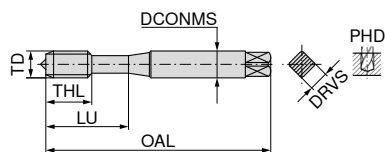
UNI NCW	FE	FE-HF	VA
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiCN		TiCN	
HSS-PM $\angle 35^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$

23 126 ...	23 216 ...	23 312 ...	23 414 ...
Kč T9	Kč T9	Kč T9	Kč T9
	020		020
	025		025
	030	030	030
562	304	496	343
040	040	040	040
641	315	502	354
050	050	050	050
652	315	694	354
060	060	060	060
825	408	756	458
080	080	080	080
995	488	943	557
100	100	100	100

23 127 ...	23 217 ...	23 313 ...	23 415 ...
Kč T9	Kč T9	Kč T9	Kč T9
1 244	658	1 091	737
120	120	120	120
	140		
1 675	998	1 474	1 135
160	160	160	160
	200	200	200
			240

Pravý strojní závitník pro slepé díry

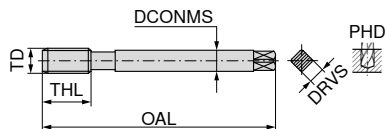
M



DIN 371 se zesílenou stopkou

VA	VA	VA	AL	AL
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiN		TiN		CrN
HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-PM $\angle 40^\circ$ $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-PM $\angle 40^\circ$ $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 500 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 500 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	23 416 ...		23 426 ...		23 456 ...		23 616 ...		23 614 ...	
									Kč	T9	Kč	T9	Kč	T9	Kč	T9	Kč	T9
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	570	020								
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2	545	025								
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	463	030	337	030	378	030	304	030	400	030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	485	040	343	040	411	040	304	040	400	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	496	050	351	050	419	050	315	050	414	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	622	060	356	060	540	060	315	060	414	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	685	080	419	080	578	080	408	080	480	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	866	100	504	100	797	100	488	100	587	100



DIN 376 se zúženou stopkou

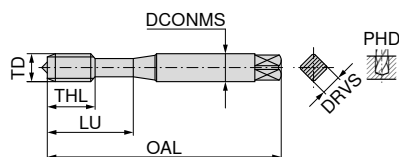
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	23 417 ...		23 427 ...		23 457 ...		23 617 ...		23 615 ...	
								Kč	T9	Kč	T9	Kč	T9	Kč	T9	Kč	T9
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	3			833	120	1 140	120	658	120	726	120
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4	1 025	120								
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4			1 096	140						
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3			1 192	160	1 436	160				
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4	1 398	160								
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	3			1 776	200	2 851	200				
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4	2 409	200								
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	4			2 247	240						

P	10	8	10		
M	8	6	8		
K					
N	24	22	24	15	20
S					
H					
O					

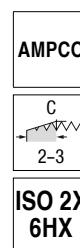
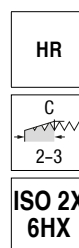
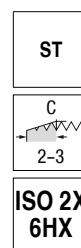
Pravý strojní závitník pro průchozí/slepé díry

M

TWIN



DIN 371 se zesílenou stopkou



nitr.

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$ HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$ HSS-PM
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 800 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 028 ...

22 006 ...

22 030 ...

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	0,95	5	13	2
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,10	6	13	2
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	6	11	2
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,35	6	11	2
M1,8	0,35	40	2,5	2,1	1,45	6	11	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	7	12	3
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	7	12	3
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	3
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	9	14	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	17	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3

Kč	U0
1 203	012
972	014
873	016
955	017
885	018
744	020
787	022
850	023
726	025
781	026
604	030
619	035
613	040
619	050
622	060
885	070
709	080
891	100

Kč	U0
822	030
850	040
885	050
891	060
989	080
1 227	100

Kč	U0
891	030
923	040
923	050
923	060
1 053	080
1 325	100

P	12	6
M		
K	12	16
N		12
S		8
H		
O		

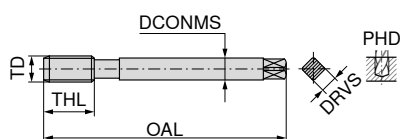
1) Tol. 4H/5H ≤ M1,4

DIN 376 naleznete na následující straně.

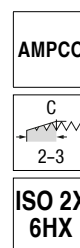
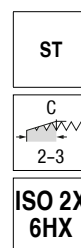
Pravý strojní závitník pro průchozí/slepé díry

M

TWIN



DIN 376 se zúženou stopkou



HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$



HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$



HSS-PM
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 800 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	4
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	4
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	4
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	4
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	4
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	4
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	40	4

22 029 ...

Kč
U0

770 040
 787 050
 787 060
 995 080
 1 114 100
 1 148 120
 1 582 140
 1 686 160
 2 508 180
 2 548 200
 3 617 220
 3 445 240
 6 800 330

22 007 ...

Kč
U0

1 562 120
 2 213 160

22 031 ...

Kč
U0

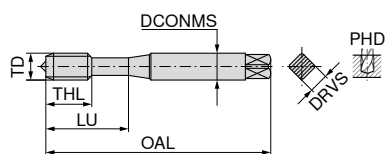
2 230 120
 3 355 160
 4 253 200
 5 205 240

P	12	6
M		
K	12	16
N		12
S		8
H		
O		

Pravý strojní závitník pro průchozí/slepé díry

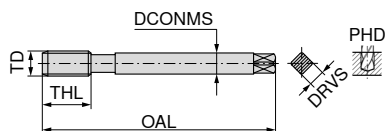
M

TWIN



DIN 371 se zesílenou stopkou

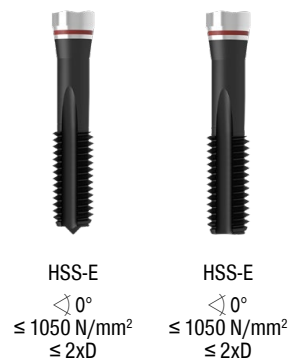
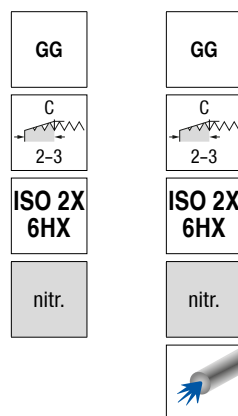
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3



DIN 376 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	4
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	4
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	4
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	4

P		
M		
K	16	16
N	12	12
S		
H		
O		



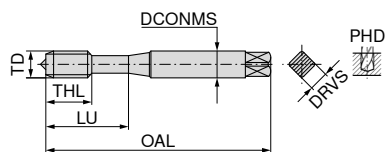
22 032 ...	22 036 ...
Kč U0	Kč U0
787 020	
787 025	
663 030	
726 035	
680 040	
723 050	1 059 050
723 060	1 085 060
847 080	1 194 080
995 100	1 414 100

22 033 ...	22 037 ...
Kč U0	Kč U0
865 060	
923 080	
1 059 100	
1 261 120	1 669 120
1 669 140	2 294 140
1 819 160	2 314 160
2 692 180	
2 692 200	3 445 200
4 081 220	
3 556 240	

Pravý strojní závitník pro průchozí/slepé díry

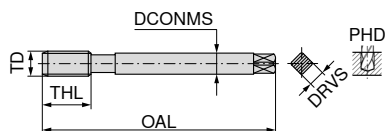
M

TWIN



DIN 371 se zesílenou stopkou

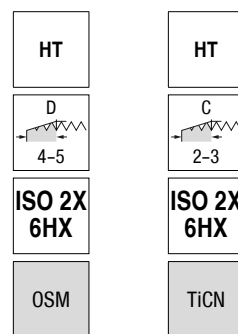
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	63	4,5	3,4	2,55	6	18	4
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,40	8	20	4
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,30	10	26	4
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	4
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,10	12	28	4
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	5
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,90	15	35	5
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	18	38	5
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	5
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,40	21	41	5
M16	2,00	110	16,0	12,0	14,20	24	44	6



DIN 376 se zúženou stopkou

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7	10,4	18	5
M16	2,00	110	12	9	14,2	22	6

P		
M		
K		
N		22
S		
H	2	2
O		

TK
≤ 63 HRC
≤ 1,5xDHSS-PM
44 - 52 HRC
≤ 1,5xD

22 806 ...

Kč	U0
5 398	030
5 398	040
6 103	050
6 381	060
7 115	080
8 803	100
13 526	120
19 077	160

22 227 ...

Kč	U0
3 530	060
3 790	080
4 744	100

22 228 ...

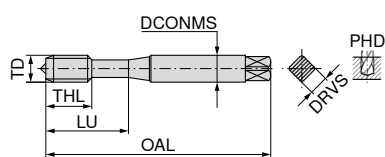
Kč	U0
5 931	120
8 128	160

Pravý strojní závitník pro průchozí/slepé díry

▲ EL = extra dlouhý, s dvojnásobnou celkovou délkou

HR
ELISO 2X
6HX

nitr.



DIN 371 se zesílenou stopkou



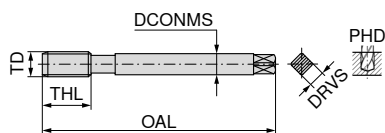
HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 122 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	11	18	3
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	13	21	3
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	15	25	3
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	17	30	3
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	20	35	3

Kč	
U0	
1 510	030
1 510	040
1 597	050
1 669	060
1 981	080



DIN 376 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
M10	1,50	200	7	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	224	9	7,0	10,2	24	3
M16	2,00	224	12	9,0	14,0	27	3
M20	2,50	280	16	12,0	17,5	32	4

22 123 ...

Kč	
U0	
2 213	100
2 653	120
4 166	160
5 668	200

P	6
M	
K	16
N	22
S	
H	
O	

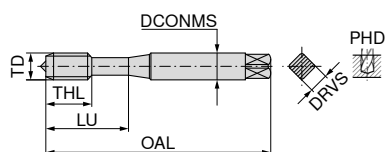
Pravý strojní závitník pro průchozí/slepé díry

M

GG

C
2-3ISO 2X
6HX

TiCN



DIN 371 se zesílenou stopkou

HSS-E

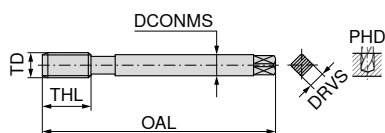
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

23 512 ...

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3

Kč
T9

414 030
449 040
458 050
633 060
666 080
847 100



DIN 376 se zúženou stopkou

23 513 ...

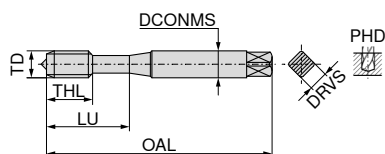
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3

Kč
T9

981 120

P	
M	
K	20
N	24
S	
H	
O	

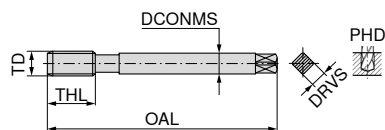
Pravý strojní tvářecí závitník pro průchozí/slepé díry



DIN 2174 se zesílenou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm
M1	0,25	40	2,5	2,1	0,90	5	6,5
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	1,10	5	6,5
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,28	6	9,0
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,47	6	9,0
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,57	6	9,0
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	10,0
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14,0
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,43	9	14,0
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18,0
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	3,25	12	20,0
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21,0
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25,0
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30,0
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,40	20	35,0
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35,0
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39,0

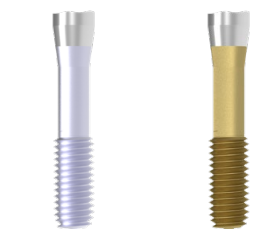
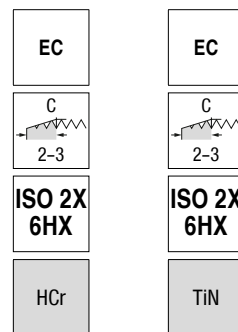
1) Tol. ISO 1X 4HX ≤ M1,4



DIN 2174 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm
M12	1,75	110	9	7	11,25	24
M16	2,00	110	12	9	15,10	27

P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	18	22
S		
H		
O		



HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xD

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xD

22 128 ...	22 100 ...
Kč U0	Kč U0
	2 129 010 ¹⁾
	2 016 012 ¹⁾
	1 802 014 ¹⁾
	1 738 016
	1 909 017
1 747 020	1 247 020
1 504 025	1 209 025
	1 345 026
1 082 030	1 157 030
	1 018 035
1 125 040	1 183 040
1 174 050	1 235 050
1 174 060	1 412 060
	1 550 080
1 336 080	
1 747 100	1 967 100

22 101 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm
M12	1,75	110	9	7	11,25	24
M16	2,00	110	12	9	15,10	27

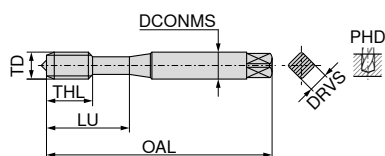
P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	18	22
S		
H		
O		

Pravý strojní tvářecí závitník pro průchozí/slepé díry

▲ SN = tvářecí závitník s mazacími drážkami



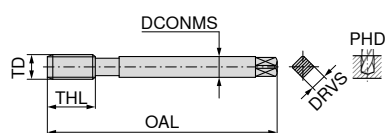
EC SN	EC SN	EC SN	EC SN	EC SN
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 3X 6GX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
nitr.	HCr	TiN	TiN GS	TiN



DIN 2174 se zesílenou stopkou

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xDHSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xDHSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xDHSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xDHSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	22 104 ...		22 107 ...		22 108 ...		22 154 ...		22 105 ...	
									Kč U0		Kč U0		Kč U0		Kč U0		Kč U0	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	10	3									1 432	020
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14	3									1 308	025
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	3	891	030	1 235	030	1 200	030	1 655	030	1 261	030
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	3,25	12	20	3									1 247	035
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	4	923	040	1 261	040	1 247	040	1 701	040	1 308	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4	975	050	1 325	050	1 308	050	1 762	050		
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	5									1 359	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	4	989	060	1 325	060	1 527	060	1 947	060	1 542	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	5	1 192	080	1 519	080	1 738	080	2 117	080	1 701	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	6	1 527	100	2 002	100	2 201	100	2 574	100	2 129	100

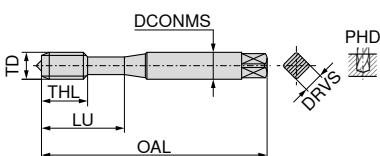


DIN 2174 se zúženou stopkou

									22 106 ...	
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky		Kč U0	
M12	1,75	110	9	7	11,25	24	6		2 655	120
M14	2,00	110	11	9	13,10	26	5		5 120	140
M16	2,00	110	12	9	15,10	27	7		4 108	160
P								12	18	18
M									10	10
K								8	10	10
N								12	18	22
S										22
H										
O										

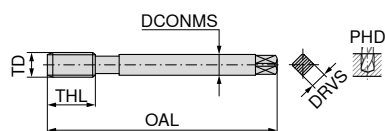
Pravý strojní tvářecí závitník pro průchozí/slepé díry

▲ SN = tvářecí závitník s mazacími drážkami



DIN 2174 se zesílenou stopkou

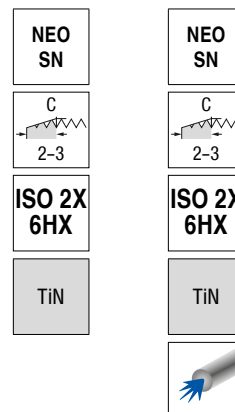
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	4
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	4
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	5
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	5
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	5



DIN 2174 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
M12	1,75	110	9	7	11,25	24	6
M16	2,00	110	12	9	15,10	27	6

P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	22	22
S		
H		
O		



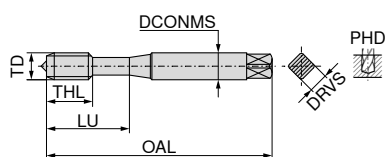
22 452 ...	22 453 ...
KČ U0	KČ U0
1 655 030	
1 701 040	
1 811 050	2 262 050
2 282 060	2 759 060
2 557 080	3 124 080
3 328 100	3 964 100

22 452 ...	22 454 ...
KČ U0	KČ U0
3 845 120	4 627 120
6 249 160	7 089 160

Pravý strojní tvářecí závitník pro průchozí/slepé díry

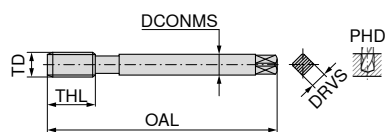
▲ SN = tvářecí závitník s mazacími drážkami

M



DIN 2174 se zesílenou stopkou

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	12	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	12	3
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14	3
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	4
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	4
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	5
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	5
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	



DIN 2174 se zúženou stopkou

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7,0	11,25	24	
M12	1,75	110	9	7,0	11,25	24	5
M16	2,00	110	12	9,0	15,10	27	6
M16	2,00	110	12	9,0	15,10	27	
M18	2,50	125	14	11,0	16,80	30	6
M20	2,50	140	16	12,0	18,80	32	6
M24	3,00	160	18	14,5	22,60	34	6

P	18	18	18	18
M	10	10	10	10
K	10		10	
N	22	18	22	18
S				
H				
O				

UNI	UNI	UNI SN	UNI SN
C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiN	CrN	TiN	CrN
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

23 810 ...	23 812 ...	23 814 ...	23 816 ...
Kč T9	Kč T9	Kč T9	Kč T9
674 020	661 020	765 020	754 020
		694 025	661 025
600 025	573 025	496 030	480 030
436 030	414 030	515 040	480 040
452 040	425 040	545 050	507 050
480 050	444 050	630 060	507 060
570 060	444 060	713 080	597 080
636 080	513 080	924 100	765 100
847 100	661 100		

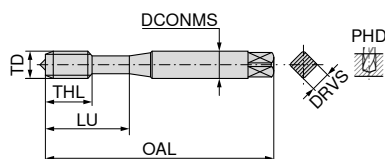
23 811 ...	23 813 ...	23 815 ...	23 817 ...
Kč T9	Kč T9	Kč T9	Kč T9
968 120	809 120	1 083 120	929 120
		2 025 160	1 858 160
1 823 160	1 617 160	3 737 18000	
		3 474 20000	
		4 643 24000	

Pravý strojní závitník pro průchozí díry pro závitové drátěné vložky

EG M

Stabil

UNI

6H
modnitr. +
vap.

DIN 40435 se zesílenou stopkou



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 662 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
EG-M2,5	0,45	56	3,5	2,7	2,65	11	18	3
EG-M3	0,50	63	4,5	3,4	3,15	10	21	3
EG-M4	0,70	70	6,0	4,9	4,20	12	25	3
EG-M5	0,80	80	6,0	4,9	5,25	13	30	3
EG-M6	1,00	90	8,0	6,2	6,30	17	35	3
EG-M8	1,25	100	10,0	8,0	8,40	18	39	3

Kč

U0

025

1 330

030

1 105

040

1 148

050

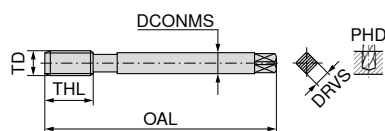
1 114

060

1 125

080

1 342



DIN 40435 se zúženou stopkou

22 663 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
EG-M10	1,50	100	9	7,0	10,50	22	3
EG-M12	1,75	110	11	9,0	12,50	26	3
EG-M16	2,00	125	14	11,0	16,50	27	3
EG-M20	2,50	160	18	14,5	20,75	34	3

Kč

U0

100

1 805

120

2 065

160

3 008

200

4 224

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Pravý strojní závitník pro slepé díry pro závitové drátěné vložky

EG M

Salo-Rex

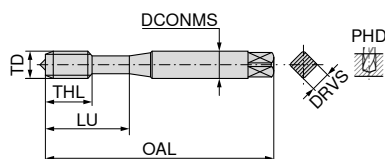
Soft

UNI

C
2-3C
2-36H
mod6H
mod

CH

vap.



DIN 40435 se zesílenou stopkou



HSS-E

 $\angle 42^\circ$
 $\leq 500 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$


HSS-E

 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 280 ...

22 664 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
EG-M2,5	0,45	56	3,5	2,7	2,65	5	18	2
EG-M2,5	0,45	56	3,5	2,7	2,65	5	18	3
EG-M3	0,50	63	4,5	3,4	3,15	5	21	2
EG-M3	0,50	63	4,5	3,4	3,15	5	21	3
EG-M4	0,70	70	6,0	4,9	4,20	8	25	2
EG-M4	0,70	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3
EG-M5	0,80	80	6,0	4,9	5,25	8	30	2
EG-M5	0,80	80	6,0	4,9	5,25	8	30	3
EG-M6	1,00	90	8,0	6,2	6,30	10	35	2
EG-M6	1,00	90	8,0	6,2	6,30	10	35	3
EG-M8	1,25	100	10,0	8,0	8,40	16	39	2
EG-M8	1,25	100	10,0	8,0	8,40	16	39	3

Kč
U0Kč
U0

1 609

1 273

025

025

1 553

1 160

030

030

1 553

1 160

040

040

2 117

1 070

050

050

2 155

1 160

060

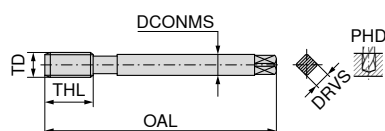
060

2 708

1 299

080

080



DIN 40435 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
EG-M10	1,50	100	9	7,0	10,50	15	5
EG-M12	1,75	110	11	9,0	12,50	20	4
EG-M16	2,00	125	14	11,0	16,50	20	5
EG-M20	2,50	160	18	14,5	20,75	30	4

22 665 ...

Kč
U0

1 660

2 034

3 066

4 166

100

120

160

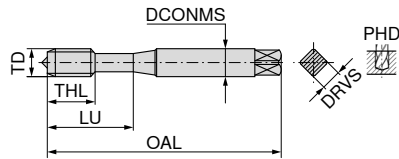
200

P	12
M	7
K	12
N	22
S	
H	
O	

Pravý strojní závitník pro průchozí díry

MF

Stabil



DIN 371 se zesílenou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	10	21	3
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	11	25	3
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	13	30	3
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	13	30	3
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,0	17	35	3
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,0	18	35	4

P	12	15
M	7	9
K	12	18
N		12
S		
H		
O		

DIN 374 naleznete na následující straně.

UNI	UNI
B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2 6H
nitr. + vap.	TiN



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$


HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 590 ...

Kč
U0
 1 342 040
 1 342 050
 1 414 060
 1 414 062
 1 380 084
 1 414 102

22 550 ...

Kč
U0
 1 553 040
 1 553 050
 1 944 060
 1 944 062
 1 857 080
 2 109 100

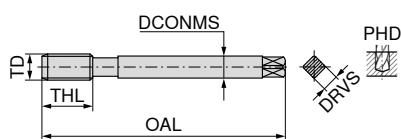
Pravý strojní závitník pro průchozí díry

▲ TS = na vysokorychlostní obrábění, až do 100 m/min.

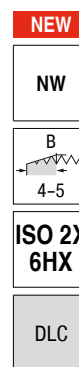
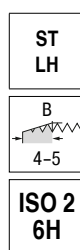
▲ LH = pro levý závit

MF

Stabil



DIN 374 se zúženou stopkou



HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$



HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$



HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$



HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$



HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 880 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	22 210 ... Kč U0	22 193 ... Kč U0	22 551 ... Kč U0	22 552 ... Kč U0	22 466 ... Kč U0
M6x0,5	0,50	80	4,5	3,4	5,5	13	3			2 491 060		
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	13	3			1 203 062		
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	14	3			1 316 082		
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	4		2 109 080	1 203 084	1 857 080	1 482 08000
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	17	3	1 756 084		1 765 100		
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	18	4			2 632 104		1 939 10200
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	22	3		2 262 100	1 227 102	2 034 100	1 539 10000
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	4	1 822 102		1 359 124	2 109 120	1 717 12400
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	18	4	2 508 124		1 996 122		1 994 12200
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	22	3		2 172 120	1 435 120	2 384 121	1 775 12000
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	22	3			1 822 144	2 759 140	2 272 14400
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4					2 272 14200
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	18	4	2 355 120		1 435 120	2 384 121	1 775 12000
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	22	3	3 209 144		1 822 144	2 759 140	2 272 14400
M14x1,25	1,25	100	11,0	9,0	12,8	22	3					2 272 14200
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	4		2 740 140			2 395 14000
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	18	4			3 702 140		2 536 16200
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	22	3	3 209 162		2 172 162	2 849 160	2 536 16200
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4		3 644 160			2 605 16000
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	18	4					
M18x1	1,00	110	14,0	11,0	17,0	20	5			6 047 180		
M18x2	2,00	125	14,0	11,0	16,0	26	3			4 977 184		
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4		4 516 180			
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	25	4	3 644 182		2 528 182		
M20x1	1,00	125	16,0	12,0	19,0	20	5			6 538 200		
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	4		5 668 200			
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	25	4	4 224 202		2 849 202	4 484 200	
M25x1,5	1,50	140	18,0	14,5	23,5	28	4			10 528 250		
M26x1,5	1,50	140	18,0	14,5	24,5	28	4			4 370 260		
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	27	4			3 530 242		
M24x2	2,00	140	18,0	14,5	22,0	27	4			6 392 244		
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	25	4			3 124 222	5 440 220	
M27x2	2,00	140	20,0	16,0	25,0	28	4			11 109 272		
M28x1,5	1,50	140	20,0	16,0	26,5	28	5			5 120 280		
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	28	5			5 493 302		
P								12	65	12	15	
M										7	9	
K								12	65	12	18	
N								22	22		12	15
S												
H												
O												

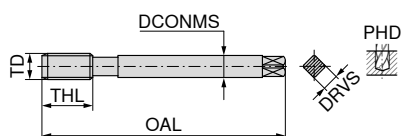
Pravý strojní závitník pro průchozí díry

MF

UNI

ISO 2
6H

TiN



DIN 374 se zúženou stopkou



HSS-PM

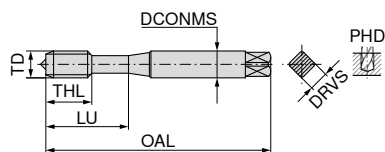
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

23 041 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	Kč T9	
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	3	589	081
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	18	4	674	102
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	22	3	723	104
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	18	4	831	120
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	22	3	869	122
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	22	3	773	121
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	22	3	954	144
M14x1,25	1,25	100	11	9,0	12,8	22	3	1 003	142
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	22	3	1 080	162
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	4	1 428	182
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	4	1 930	202
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	27	4	2 083	242
M24x2	2,00	140	18	14,5	22,0	27	4	2 374	244
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	25	4	1 814	222
P									15
M									9
K									18
N									12
S									
H									
O									

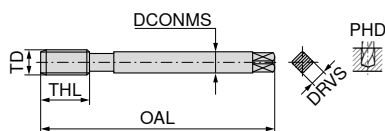
Pravý strojní závitník pro průchozí díry

MF



DIN 371 se zesílenou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	10	21	3
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	11	25	3
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	13	30	3
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	13	30	3



DIN 374 se zúženou stopkou

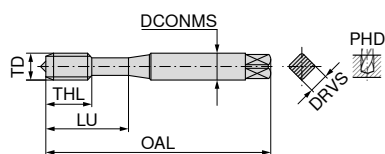
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
M8x0,5	0,50	80	6	8,0	7,5	14	3
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	3
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	4
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	14	3
M10x0,75	0,75	90	7	5,5	9,2	18	4
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	22	3
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	18	4
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	22	3
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	22	3
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	18	4
M14x1	1,00	100	11	9,0	13,0	18	4
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	22	3
M16x1	1,00	100	12	9,0	15,0	18	4
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	22	3
M18x1	1,00	110	14	11,0	17,0	20	5
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	25	4
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	25	4
M20x1	1,00	125	16	12,0	19,0	20	5
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	25	4
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	27	4
M26x1,5	1,50	140	18	14,5	24,5	28	4
M28x1,5	1,50	140	20	16,0	26,5	28	5
M30x1,5	1,50	150	22	18,0	28,5	28	5

P	12	15	12	10
M	7	9		8
K	12	18	12	
N		12	12	24
S				
H				
O				

UNI	UNI	FE	VA
B 4-5	B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
nitř. + vap.	TiN		TiN
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$
23 140 ...	23 142 ...	23 240 ...	23 440 ...
Kč T9	Kč T9	Kč T9	Kč T9
417 040	562 040	502 040	
417 050	567 050	507 050	691 050
444 060	699 060	507 060	
417 062	699 062	502 062	844 062

23 141 ...	23 143 ...	23 241 ...	23 441 ...
Kč T9	Kč T9	Kč T9	Kč T9
		674 080	
373 084		551 084	894 084
	688 084		
477 082	732 082	584 082	951 082
644 100	979 100	806 100	
581 104	921 104	663 104	
384 102	751 102	641 102	973 102
436 124	797 124	713 124	1 041 124
587 122	937 122	778 122	
493 120	863 120	743 120	1 121 120
699 140	1 036 140	915 140	
622 144	1 061 144	880 144	1 376 144
784 160	1 209 160	1 209 160	
644 162	1 209 162	1 118 162	1 573 162
		1 598 180	
	1 494 182	1 453 182	
	1 894 202	1 612 202	
		1 727 200	
1 118 222	1 968 222	1 856 222	
1 288 242	2 061 242	2 163 242	
		2 767 260	
		3 180 280	
		3 538 300	

Pravý strojní závitník pro slepé díry



DIN 371 se zesílenou stopkou

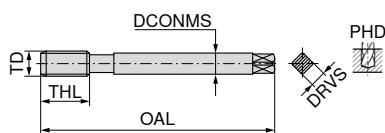
UNI	UNI	UNI	UNI
E 1,5-2	E 1,5-2	E 1,5-2	E 1,5-2
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 3 6G
vap.	TiN	vap.	vap.

HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 441 ...

Kč
U0

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,50	5	21	3
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,50	5	25	3
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,25	8	30	3

1 449 040
1 449 050
1 449 062

DIN 374 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
M8x1	1,0	90	6	4,9	7,0	10	3
M10x1	1,0	90	7	5,5	9,0	10	4
M12x1,5	1,5	100	9	7,0	10,5	15	5
M14x1,5	1,5	100	11	9,0	12,5	15	5
M16x1,5	1,5	100	12	9,0	14,5	15	5
M18x1,5	1,5	110	14	11,0	16,5	17	5
M20x1,5	1,5	125	16	12,0	18,5	17	5

22 555 ...

Kč
U0

22 556 ...

Kč
U0

22 491 ...

Kč
U0

22 490 ...

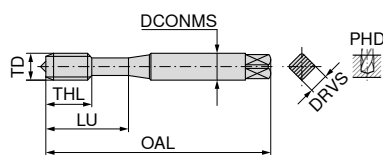
Kč
U0

1 325	080	1 698	080			1 449	080
1 429	100	2 172	100			1 597	100
1 634	120	2 491	120	2 355	120	1 756	120
2 109	140	3 183	140	3 124	140	2 314	140
2 508	160	3 355	160	3 209	160	2 759	160
						3 183	180
				4 916	200	3 644	200

P	12	15	12	12
M	7	9	7	7
K	12	18	12	12
N		12		
S				
H				
O				

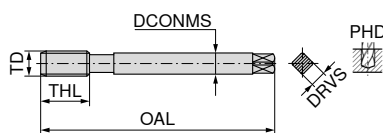
Pravý strojní závitník pro slepé díry

▲ CNC = na CNC synchronní obrábění s vyrovnávacím upínacem s minimální délkovou kompenzací



DIN 371 se zesílenou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	5	21	3
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	5	25	3
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	8	30	3
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	5	30	3



DIN 374 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	8	3
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	8	3
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	3
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	10	4
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	3
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	4
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	16	3
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	11	4
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	15	4
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	5
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	5
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	4
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	5
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	5
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	5
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	4
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	17	4
M26x1,5	1,50	140	18,0	14,5	24,5	20	5
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	20	5
M28x1,5	1,50	140	20,0	16,0	26,5	20	5
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	22	6

UNI	UNI	UNI CNC	UNI CNC
C 2-3	C 2-3	E 1,5-2	E 1,5-2
ISO 2 6H	ISO 2 6H	7G	ISO 2 6H
vap.	TiN	TiN GS	TiN GS
HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

22 202 ...

Kč	U0
1 449	040
1 325	050
1 449	062
1 449	060

22 548 ...

Kč	U0
1 677	050
1 677	062
1 677	060

22 553 ...

Kč	U0
1 449	062
1 359	080
1 255	082
2 508	101
1 342	100
3 328	102
1 698	120
2 653	122
1 634	124
2 016	140
2 462	160
3 008	180
4 108	200
3 991	220
5 554	260
4 341	240
6 538	280
6 625	300

22 554 ...

Kč	U0
1 698	080
2 172	100
2 548	121
2 491	120
2 883	140
3 355	160
4 280	182
5 440	202

22 563 ...

Kč	U0
2 563	084
2 759	102
3 124	124
3 845	144
4 370	162
6 538	202

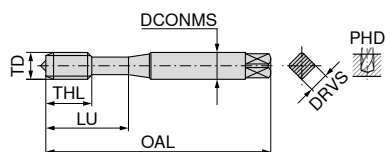
22 549 ...

Kč	U0
1 765	082
2 137	084
2 441	102
2 809	120
2 708	124
3 445	144
4 020	162
4 916	182
6 047	202

P	12	15	15	15
M	7	9	9	9
K	12	18	18	18
N		12	12	12
S				
H				
O				

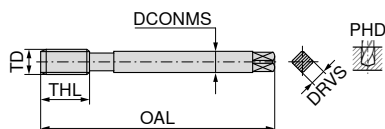
Strojní závitník pro slepé díry

▲ LH = pro levý závit



DIN 371 se zesílenou stopkou

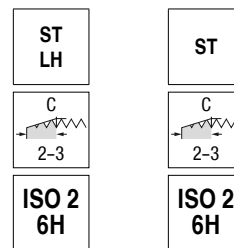
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
M2,5x0,35	0,35	50	2,8	2,1	2,15	5,0	15	2
M3x0,35	0,35	56	3,5	2,7	2,65	4,5	18	3
M3,5x0,35	0,35	56	4,0	3,0	3,15	5,0	20	3
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,50	5,0	21	3
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,50	5,0	25	3
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,20	8,0	30	3
M8x0,75	0,75	80	8,0	6,2	7,20	8,0	30	3
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,00	10,0	35	3



DIN 374 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	8	3
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	8	3
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	3
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	3
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	11	4
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	4
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	4
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	17	4
M26x1,5	1,50	140	18,0	14,5	24,5	20	5
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	20	5

P	12	12
M		
K	12	12
N	12	22
S		
H		
O		



HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$



HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 238 ...

Kč	U0
2 314	025
1 414	030
1 944	035
1 308	040
1 308	050
1 308	060
1 449	080
1 308	082

22 601 ...

Kč
U0

2 109	082
2 172	100
2 653	120
2 867	140
3 413	160
3 964	180
4 627	200

22 186 ...

Kč
U0

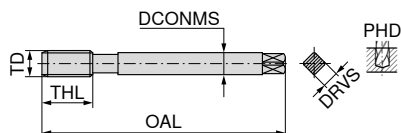
1 293	060
1 325	080
1 203	082
1 255	100
1 495	122
1 548	120
1 996	140
2 355	160
3 066	180
3 037	200
3 413	220
5 350	260
3 673	240

Pravý strojní závitník pro slepé díry

MF

SL

ST

ISO 2
6H

DIN 374 se zúženou stopkou



HSS-E

 $\angle 15^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 182 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	Kč U0	
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	13	3	1 330	062
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	14	3	1 342	082
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	17	3	1 227	084
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	18	3	1 293	102
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	18	3	2 137	100
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	22	3	1 843	104
M9x1	1,00	90	7,0	5,5	8,0	17	3	1 822	090
M11x1	1,00	90	8,0	6,2	10,0	18	3	2 048	110
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	22	3	2 048	122
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	22	3	1 510	124
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	18	3	1 582	120
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	18	4	2 088	140
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	22	3	2 034	144
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	18	4	2 462	160
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	22	3	2 401	162
M15x1	1,00	100	12,0	9,0	14,0	18	4	2 740	150
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	25	4	3 124	182
M18x2	2,00	125	14,0	11,0	16,0	26	3	4 948	184
M18x1	1,00	110	14,0	11,0	17,0	20	4	3 384	180
M20x1	1,00	125	16,0	12,0	19,0	20	4	3 445	200
M20x2	2,00	140	16,0	12,0	18,0	27	3	4 224	204
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	25	4	3 095	202
M22x2	2,00	140	18,0	14,5	20,0	27	4	4 309	224
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	27	4	3 819	242
M24x1	1,00	140	18,0	14,5	23,0	20	5	4 714	240
M24x2	2,00	140	18,0	14,5	22,0	27	4	4 455	244
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	25	4	3 501	222
M25x1,5	1,50	140	18,0	14,5	23,5	28	4	6 365	252
M22x1	1,00	125	18,0	14,5	21,0	20	4	4 516	220
M27x1,5	1,50	140	20,0	16,0	25,5	28	4	5 525	270
M28x2	2,00	140	20,0	16,0	26,0	28	4	7 290	282
M27x2	2,00	140	20,0	16,0	25,0	28	4	6 249	272
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	28	5	6 336	302
M32x1,5	1,50	150	22,0	18,0	30,5	28	6	7 290	320
M30x2	2,00	150	22,0	18,0	28,0	28	4	6 712	304
M33x2	2,00	160	25,0	20,0	31,0	30	4	8 822	332
M36x2	2,00	170	28,0	22,0	34,0	30	5	11 223	362
M36x3	3,00	200	28,0	22,0	33,0	42	4	10 528	364
M34x1,5	1,50	170	28,0	22,0	32,5	30	6	8 912	340
M40x1,5	1,50	170	32,0	24,0	38,5	30	6	11 053	400
M42x3	3,00	200	32,0	24,0	39,0	45	4	14 146	424
M42x2	2,00	170	32,0	24,0	40,0	30	6	13 364	422
M45x1,5	1,50	180	36,0	29,0	43,5	32	6	13 075	450
M48x2	2,00	190	36,0	29,0	46,0	32	6	18 428	482
M48x3	3,00	225	36,0	29,0	45,0	50	5	18 717	484

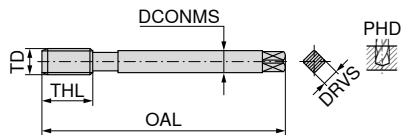
P	12
M	
K	12
N	22
S	
H	
O	

Pravý strojní závitník pro slepé díry

MF

SL

ST

ISO 2
6H

DIN 374 se zúženou stopkou



HSS-E

 $\angle 15^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 182 ...

Kč
UO

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky		
M45x3	3,00	200	36,0	29,0	42,0	45	5		18 049 454
M48x1,5	1,50	190	36,0	29,0	46,5	32	6		15 359 480
M52x2	2,00	190	40,0	32,0	50,0	32	6		21 868 522
P									12
M									
K									12
N									22
S									
H									
O									

Pravý strojní závitník pro slepé díry

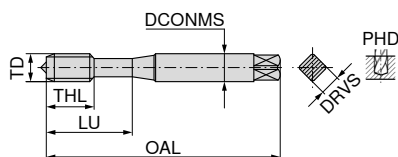
MF

Salo-Rex

VA

E
1,5-2ISO 2
6H

TiN GS



DIN 371 se zesílenou stopkou



HSS-E

 $\angle 45^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

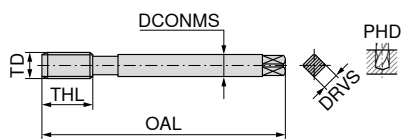
22 176 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	Kč U0	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	5	21	3	2 213	040
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	5	25	3	1 698	050
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	5	30	3	1 698	060
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	8	30	3	1 698	062
P										10
M										8
K										
N										22
S										
H										
O										



DIN 374 naleznete na následující straně.

Pravý strojní závitník pro slepé díry



DIN 374 se zúženou stopkou

NW	NEW NW	VA	VA
C 2-3	C 2-3	E 1,5-2	E 1,5-2
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	DLC	vap.	TiN GS

HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 500 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 38^\circ$
 $\leq 880 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 45^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	3
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	8	3
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	3
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	16	3
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	4
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	15	4
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	4
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	5
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	4
M14x1	1,00	100	11	9,0	13,0	11	4
M14x1,25	1,25	100	11	9,0	12,8	15	4
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	4
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	5
M16x1	1,00	100	12	9,0	15,0	12	4
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	4
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	5
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	5
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	4
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	5
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	4
M26x1,5	1,50	140	18	14,5	24,5	20	6
M28x1,5	1,50	140	20	16,0	26,5	20	6
M30x1,5	1,50	150	22	18,0	28,5	22	6

22 188 ...

Kč
U0
1 325 081

22 462 ...

Kč
U0
1 576 08000
1 702 10000
2 267 10200

22 189 ...

Kč
U0
1 325 082
1 539 100
2 462 102

22 177 ...

Kč
U0
2 158 084
1 785 082
2 740 124
2 849 120

P	15	8	10
M		6	8
K			
N	22	15	22
S			
H			
O			

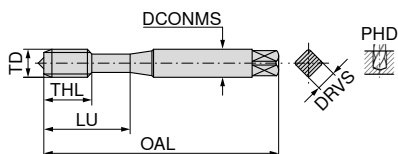
Pravý strojní závitník pro slepé díry

MF

UNI

C
2-3ISO 2
6H

TiN



DIN 374 se zesílenou stopkou



HSS-PM

 $\angle 40^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2,5xD$

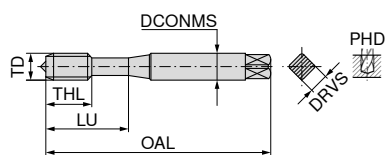
23 047 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	Kč T9	
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	35	3	578	081
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	35	4	754	102
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	16	39	4	735	104
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	40	4	858	120
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	15	40	5	935	122
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	40	5	831	121
M14x1	1,00	100	11	9,0	12,8	11	40	4	1 003	140
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	40	5	984	144
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	44	5	1 274	162
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	44	5	1 658	182
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	44	5	1 891	202
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	17	44	5	2 083	222
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	20	48	5	2 121	242
M24x2	2,00	140	18	14,5	22,0	20	48	5	2 470	244
P										15
M										9
K										18
N										12
S										
H										
O										

Pravý strojní závitník pro slepé díry

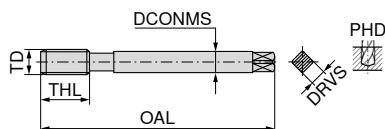
▲ NC = na CNC synchronní obrábění s vyrovnávacím upínacím s minimální délkovou kompenzací

MF



DIN 371 se zesílenou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	5	21	3
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	5	25	3
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	5	30	3
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	8	30	3



DIN 374 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
M4x0,5	0,50	63	2,8	2,1	3,5	5	3
M5x0,5	0,50	70	3,5	2,7	4,5	5	3
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	8	3
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	3
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	8	3
M8x0,5	0,50	80	6,0	8,0	7,5	6	3
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	16	3
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	3
M10x1,5	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	4
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	10	4
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	15	4
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	5
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	11	4
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	4
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	5
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	11	4
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	5
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	12	4
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	5
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	5
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	4
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	17	4
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	20	5

P	12	15	15	12
M	7	9	9	
K	12	18	18	12
N		12	12	22
S				
H				
O				

UNI	UNI	UNI NC	FE
C 2-3	C 2-3	E 1,5-2	C 2-3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	TiN	TiN GS	



HSS-E ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 850 N/mm² ≤ 2,5xD
----------------------------------	----------------------------------	--------------------------------	---------------------------------

23 144 ...	23 146 ...	23 148 ...	23 242 ...
Kč T9	Kč T9	Kč T9	Kč T9
417 040 417 050 455 060 444 062	606 040 606 050 704 060 704 062	803 050 1 030 060 1 030 062	540 040 551 050 551 060 540 062

23 145 ...	23 147 ...	23 149 ...	23 243 ...
Kč T9	Kč T9	Kč T9	Kč T9
406 040 406 050 433 062 359 084 491 082	704 084 751 082	1 030 084 1 099 082	587 084 625 082 1 200 080 1 137 104 688 102
417 104 376 102	998 104 789 102	1 212 102	1 315 100 1 277 122 762 124
789 100 595 122 444 124	1 146 100 1 124 122 894 124	1 308 124 1 379 120	792 120 937 144
504 120 603 144	926 120 1 124 144	1 680 144	1 277 140 1 195 162
663 140 691 162	1 209 140 1 327 162	1 872 162	1 502 160 1 546 182
713 160 956 182	1 327 160 1 546 182	2 374 182 3 098 202	1 727 202 1 998 222 2 330 242
880 202 1 308 222 1 425 242	1 968 202 2 187 222 2 335 242		

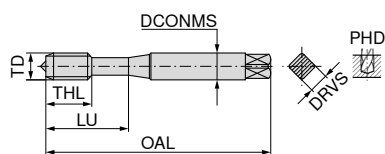
Pravý strojní závitník pro slepé díry

MF

VA

E
1,5-2ISO 2
6H

TiN



DIN 371 se zesílenou stopkou

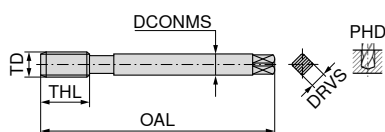


HSS-E

 $\angle 45^\circ$
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

23 442 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
M5x0,5	0,50	70	6	4,9	4,5	5	25	3
M6x0,75	0,75	80	6	4,9	5,2	8	30	3

Kč
T9732 050
861 062

DIN 374 se zúženou stopkou

23 443 ...

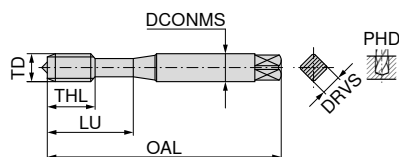
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	3
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	8	3
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	4
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	4
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	5
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	5
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	5

Kč
T9861 084
918 082
968 102
1 135 120
1 091 124
1 384 144
1 590 162P
M
K
N
S
H
O10
8
24

Pravý strojní závitník pro průchozí/slepé díry

MF

TWIN



DIN 371 se zesílenou stopkou

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$ HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$ TK
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 63 \text{ HRC}$
 $\leq 1,5xD$

22 144 ...

22 146 ...

22 817 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	10	21	3
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	11	25	3
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	13	30	3
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	13	30	3
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,0	17	35	3
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,1	15	35	5
M10x1	1,00	100	10,0	8,0	9,1	18	38	5
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,0	18	35	4
M12x1,5	1,50	110	12,0	9,0	10,6	21	41	5
M14x1,5	1,50	110	14,0	11,0	12,6	24	44	6
M16x1,5	1,50	110	16,0	12,0	14,6	24	44	6

Kč
U0

1 131

040

1 131

050

1 131

060

1 131

062

1 131

084

Kč
U0

1 255

040

1 255

050

1 255

060

1 255

062

Kč
U0

9 537

080

12 174

100

14 109

120

16 563

140

18 828

160

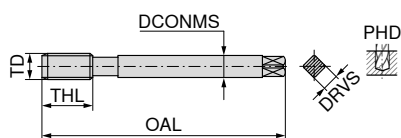
P	12	6
M		
K	12	16
N	22	22
S		
H		
O		2

1 DIN 374 naleznete na následující straně.

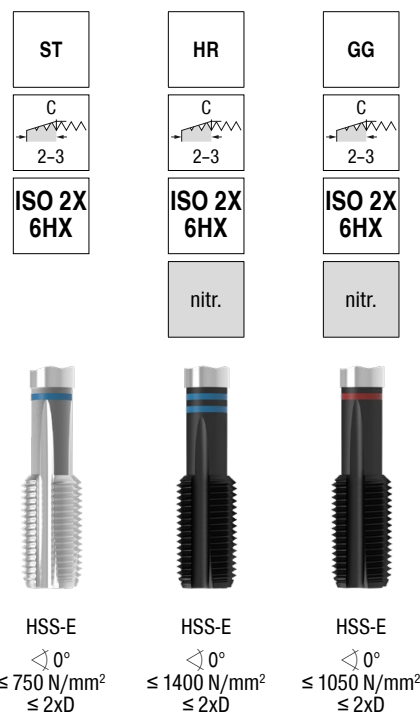
Pravý strojní závitník pro průchozí/slepé díry

MF

TWIN



DIN 374 se zúženou stopkou



TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Drážky	22 171 ...	22 209 ...	22 173 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Kč U0	Kč U0	Kč U0
M4x0,5	0,50	63	2,8	2,1	3,5	10	3	1 030 042		
M5x0,5	0,50	70	3,5	2,7	4,5	11	3	1 235 050		1 148 050
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	13	3	1 114 062		1 255 062
M6x0,5	0,50	80	4,5	3,4	5,5	13	3	1 148 060		1 420 060
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	14	3	1 264 082		2 213 080
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	17	3	1 015 084		2 213 082
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	18	4	1 053 104	1 255 082	1 235 100
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	22	3	1 255 106		
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	18	4	1 634 102		
M11x1	1,00	90	8,0	6,2	10,0	18	4	1 857 110		
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	18	4	1 227 122		1 420 120
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	22	4	1 510 124		
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	22	4	1 227 126	1 510 120	1 365 124
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	18	4	1 857 140		2 109 140
M14x1,25	1,25	100	11,0	9,0	12,8	22	4	1 698 142		
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	22	4	1 756 144	1 944 140	1 927 142
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	18	5	1 927 160		
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	22	4	1 727 162	2 109 160	1 996 160
M18x1	1,00	110	14,0	11,0	17,0	20	5	2 491 180		
M18x2	2,00	125	14,0	11,0	16,0	26	4	2 777 184		
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	25	4	2 314 182	2 508 180	2 674 180
M20x1	1,00	125	16,0	12,0	19,0	20	5	2 777 200		
M20x2	2,00	140	16,0	12,0	18,0	27	4	3 472 204		
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	25	4	2 528 202	3 183 200	2 796 200
M24x2	2,00	140	18,0	14,5	22,0	27	4	3 413 244		
M22x2	2,00	140	18,0	14,5	20,0	27	4	3 845 224		
M22x1	1,00	125	18,0	14,5	21,0	20	5	3 906 220		
M24x1	1,00	140	18,0	14,5	23,0	20	6	4 280 240		
M26x1,5	1,50	140	18,0	14,5	24,5	28	4	4 309 260		4 224 260
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	27	4	3 037 242		3 413 240
M25x1,5	1,50	140	18,0	14,5	23,5	28	4	5 525 250		3 008 220
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	25	4	2 708 222		5 006 280
M28x1,5	1,50	140	20,0	16,0	26,5	28	5			
M27x2	2,00	140	20,0	16,0	25,0	28	4	4 714 274		
M27x1,5	1,50	140	20,0	16,0	25,5	28	5	5 006 272		
M30x2	2,00	150	22,0	18,0	28,0	28	4	5 788 302		
M32x2	2,00	150	22,0	18,0	30,0	28	5	8 040 322		
M32x1,5	1,50	150	22,0	18,0	30,5	28	6	5 788 320		
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	28	5	4 831 300		5 440 300
M33x2	2,00	160	25,0	20,0	31,0	30	5	6 538 332		
M36x2	2,00	170	28,0	22,0	34,0	30	5	8 128 362		
M36x1,5	1,50	170	28,0	22,0	34,5	30	6	7 235 360		
M35x1,5	1,50	170	28,0	22,0	33,5	30	6	8 912 350		
M42x1,5	1,50	170	32,0	24,0	40,5	30	6	10 645 420		
M42x3	3,00	200	32,0	24,0	39,0	45	5	12 903 424		
M40x2	2,00	170	32,0	24,0	38,0	30	6	9 402 402		
M50x1,5	1,50	190	36,0	29,0	48,5	32	8	13 595 500		
M52x1,5	1,50	190	40,0	32,0	50,5	32	8	15 534 520		

P	12	6	
M			
K	12	16	15
N	22	22	22
S			
H			
O			

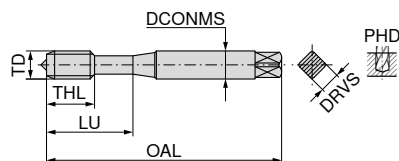
Strojní závitník pro průchozí/slepé díry

▲ ES = extra krátký

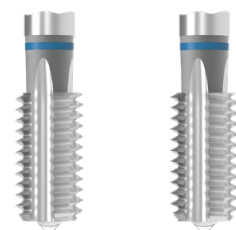
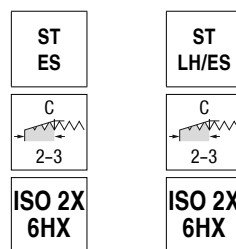
▲ LH = pro levý závit; ES = extra krátký

MF

TWIN



DIN 2181 se zesílenou stopkou



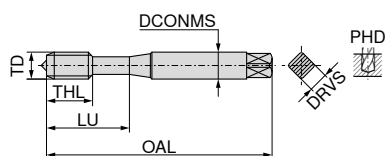
HSS-E
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

HSS-E
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	22 179 ... Kč U0	22 200 ... Kč U0
M2,5x0,35	0,35	40	2,8	2,1	2,15	9		3	1 669	025
M3x0,35	0,35	40	3,5	2,7	2,65	8	18	3	1 085	030
M4x0,35	0,35	45	4,5	3,4	3,65	9	22	3	1 553	040
M4x0,5	0,50	45	4,5	3,4	3,50	9	22	3	1 085	042
M4,5x0,5	0,50	50	6,0	4,9	4,00	10	24	3	1 805	045
M5x0,5	0,50	50	6,0	4,9	4,50	11	25	3	1 085	050
M6x0,5	0,50	56	6,0	4,9	5,50	12	27	3	1 140	060
M6x0,75	0,75	56	6,0	4,9	5,20	12	27	3	1 085	062
M7x0,75	0,75	56	6,0	4,9	6,20	14		3	1 221	070
M8x0,5	0,50	56	6,0	4,9	7,50	14		4	1 510	080
M8x0,75	0,75	56	6,0	4,9	7,20	14		3	1 221	082
M8x1	1,00	63	6,0	4,9	7,00	17		3	1 085	084
M9x1	1,00	63	7,0	5,5	8,00	17		4	1 510	090
M10x0,75	0,75	63	7,0	5,5	9,20	18		4	1 597	100
M10x1	1,00	63	7,0	5,5	9,00	18		4	1 140	102
M10x1,25	1,25	70	7,0	5,5	8,80	22		3	1 461	104
M11x1	1,00	63	8,0	6,2	10,00	18		4	1 765	110
M12x1	1,00	70	9,0	7,0	11,00	18		4	1 342	120
M12x1,25	1,25	70	9,0	7,0	10,80	20		4	1 510	122
M12x1,5	1,50	70	9,0	7,0	10,50	20		4	1 308	124
M13x1	1,00	70	11,0	9,0	12,00	18		4	1 981	130
M14x1	1,00	70	11,0	9,0	13,00	18		4	1 765	140
M14x1,25	1,25	70	11,0	9,0	12,80	20		4	1 765	142
M14x1,5	1,50	70	11,0	9,0	12,50	20		4	1 669	144
M15x1	1,00	70	12,0	9,0	14,00	18		5	2 137	150
M16x1	1,00	70	12,0	9,0	15,00	18		5	2 016	160
M16x1,5	1,50	70	12,0	9,0	14,50	20		4	1 857	162
M18x1	1,00	80	14,0	11,0	17,00	18		5	2 618	180
M18x1,5	1,50	80	14,0	11,0	16,50	22		4	2 172	182
M18x2	2,00	80	14,0	11,0	16,00	22		4	2 618	184
M20x1,5	1,50	80	16,0	12,0	18,50	22		4	2 548	202
M20x2	2,00	80	16,0	12,0	18,00	22		4	2 759	204
P									12	12
M										
K									12	12
N									22	22
S										
H										
O										

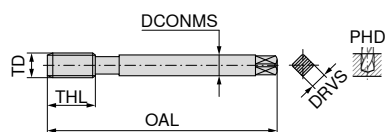
Pravý strojní tvářecí závitník pro průchozí/slepé díry

▲ SN = tvářecí závitník s mazacími drážkami



DIN 2174 se zesílenou stopkou

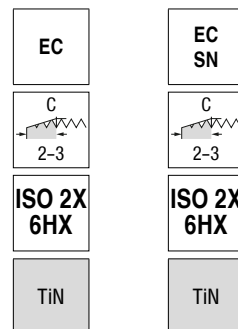
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,8	10	21	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,8	10	21	4
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,8	11	25	
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,8	11	25	4
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,8	13	30	
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,8	13	30	5
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,7	13	30	
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,7	13	30	4
M8x0,75	0,75	80	8,0	6,2	7,7	14	30	
M8x0,75	0,75	80	8,0	6,2	7,7	14	30	5
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,6	17	35	
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,6	17	35	5
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,6	18	35	
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,6	18	35	5



DIN 2174 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
M12x1	1,0	100	9	7	11,60	18	
M12x1	1,0	100	9	7	11,60	18	6
M12x1,5	1,5	100	9	7	11,35	22	
M12x1,5	1,5	100	9	7	11,35	22	6
M14x1,5	1,5	100	11	9	13,35	22	
M14x1,5	1,5	100	11	9	13,35	22	6
M16x1,5	1,5	100	12	9	15,35	22	
M16x1,5	1,5	100	12	9	15,35	22	6
M20x1,5	1,5	125	16	12	19,35	25	
M20x1,5	1,5	125	16	12	19,35	25	6

P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	22	22
S		
H		
O		

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xDHSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 204 ...

Kč
U0

040

22 205 ...

Kč
U0

040

2 384

050

2 677

050

2 034

060

2 384

060

2 384

062

2 677

062

1 889

080

2 129

082

2 491

080

2 384

080

2 308

082

2 528

082

2 129

100

2 349

100

22 196 ...

Kč
U0

120

22 197 ...

Kč
U0

120

2 456

124

2 727

124

2 473

140

2 764

140

3 384

160

3 530

160

3 501

200

3 991

200

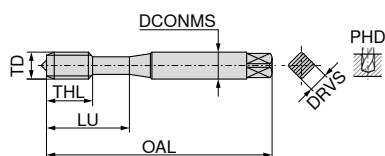
5 062

5 584

Pravý strojní tvářecí závitník pro průchozí/slepé díry

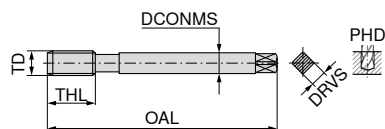
▲ SN = tvářecí závitník s mazacími drážkami

MF



DIN 2174 se zesílenou stopkou

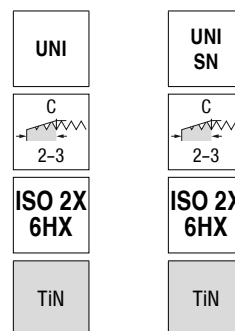
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,80	10	21	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,80	10	21	4
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,80	11	25	
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,80	11	25	4
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,80	13	30	
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,80	13	30	5
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,60	17	35	
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,60	17	35	5
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,60	18	35	
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,60	18	35	5
M10x1,25	1,25	100	10,0	8,0	9,45	18	39	
M10x1,25	1,25	100	10,0	8,0	9,45	18	39	5



DIN 2174 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
M12x1,25	1,25	100	9	7	11,45	22	
M12x1,25	1,25	100	9	7	11,45	22	6
M12x1,5	1,50	100	9	7	11,35	22	
M12x1,5	1,50	100	9	7	11,35	22	6
M14x1,5	1,50	100	11	9	13,35	22	
M14x1,5	1,50	100	11	9	13,35	22	6
M16x1,5	1,50	100	12	9	15,35	22	
M16x1,5	1,50	100	12	9	15,35	22	6

P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	22	22
S		
H		
O		

HSS-E
≤ 850 N/mm²
≤ 3xD

23 840 ...

Kč
T9

1 053

040

HSS-E
≤ 850 N/mm²
≤ 3xD

23 842 ...

Kč
T9

1 181

040

910

050

1 053

060

1 014

084

1 154

102

1 373

104

1 063

050

1 187

060

1 129

084

1 250

102

1 527

104

23 841 ...

Kč
T9

1 474

122

23 843 ...

Kč
T9

1 667

122

1 335

124

1 655

144

1 886

162

1 488

124

1 847

144

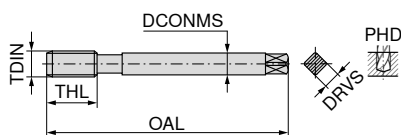
2 154

162

Pravý strojní závitník pro průchozí díry

G

Stabil

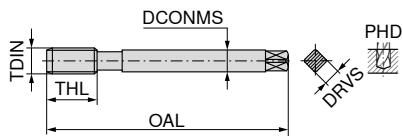


DIN 5156 se zúženou stopkou

UNI	UNI	ST	NEW NW	VA
B 4-5	B 4-5	B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228
nitr. + vap.	TiN		DLC	nitr.
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 750 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 880 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 900 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$
22 632 ...	22 630 ...	22 346 ...	22 467 ...	22 352 ...
Kč U0	Kč U0	Kč U0	Kč U0	Kč U0
1/8-28 0,907 90 7 5,5 8,80 18 3 1 611 012	1/8-28 0,907 90 7 5,5 8,80 18 3 2 172 012	1/8-28 0,907 90 7 5,5 8,80 18 3 1 221 012	1/8-28 0,907 90 7 5,5 8,80 18 3 1 606 01200	1/8-28 0,907 90 7 5,5 8,80 18 3 1 553 012
1/4-19 1,337 100 11 9,0 11,80 22 3 2 158 025	1/4-19 1,337 100 11 9,0 11,80 22 3 2 867 025	1/4-19 1,337 100 11 9,0 11,80 22 3 1 652 025	1/4-19 1,337 100 11 9,0 11,80 22 3 2 148 02500	1/4-19 1,337 100 11 9,0 11,80 22 3 2 034 025
3/8-19 1,337 100 12 9,0 15,25 22 3 2 690 037	3/8-19 1,337 100 12 9,0 15,25 22 3 3 355 037	3/8-19 1,337 100 12 9,0 15,25 22 3 1 981 037	3/8-19 1,337 100 12 9,0 15,25 22 3 2 756 03700	3/8-19 1,337 100 12 9,0 15,25 22 3 2 528 037
1/2-14 1,814 125 16 12,0 19,00 25 4 3 472 050	1/2-14 1,814 125 16 12,0 19,00 25 4 5 152 050	1/2-14 1,814 125 16 12,0 19,00 25 4 2 708 050	1/2-14 1,814 125 16 12,0 19,00 25 4 3 668 05000	1/2-14 1,814 125 16 12,0 19,00 25 4 3 355 050
3/4-14 1,814 140 20 16,0 24,50 28 4 5 525 075	3/4-14 1,814 140 20 16,0 24,50 28 4 5 525 075	3/4-14 1,814 140 20 16,0 24,50 28 4 4 341 075	3/4-14 1,814 140 20 16,0 24,50 28 4 5 811 07500	3/4-14 1,814 140 20 16,0 24,50 28 4 4 977 075
1-11 2,309 160 25 20,0 30,75 30 4 8 562 100	1-11 2,309 160 25 20,0 30,75 30 4 8 562 100	1-11 2,309 160 25 20,0 30,75 30 4 6 220 100	1-11 2,309 160 25 20,0 30,75 30 4 8 554 10000	1-11 2,309 160 25 20,0 30,75 30 4 7 608 100
P 12	P 15	P 12	P 12	P 8
M 7	M 9	M 12	M 15	M 6
K 12	K 18	K 12	K 15	K 22
N 12	N 12	N 22	N 15	N 22
S	S	S	S	S
H	H	H	H	H
O	O	O	O	O

Pravý strojní závitník pro průchozí díry

G

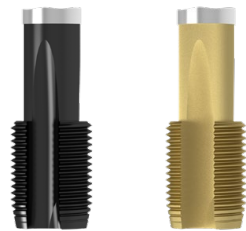


DIN 5156 se zúženou stopkou

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	3
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	3
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	3
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	4

P	12	15
M	7	9
K	12	18
N		12
S		
H		
O		

UNI	UNI
B 4-5	B 4-5
ISO 228	ISO 228
nitř. + vap.	TiN

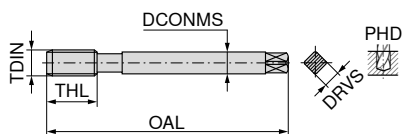


HSS-E	HSS-E
$\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

23 161 ...	23 160 ...
Kč T9	Kč T9
425 012	784 012
573 025	1 036 025
702 037	1 220 037
970 050	1 872 050
1 900 075	2 450 075
2 097 100	4 521 100

6

Pravý strojní závitník pro slepé díry



DIN 5156 se zúženou stopkou

UNI	UNI	UNI	UNI	UNI
ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228 +0,05
vap.	TiN	vap.	TiN	vap.
HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	22 633 ... Kč U0	22 634 ... Kč U0	22 635 ... Kč U0	22 636 ... Kč U0	22 639 ... Kč U0
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3	1 611	2 262	1 652	2 262	2 172
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	4					
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4	2 262	2 833	2 190	2 833	2 867
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	5					
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4	2 777	3 991	2 708	3 991	3 556
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	5					
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4	3 673	5 729	3 530	5 554	4 569
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	5					
5/8-14	1,814	125	18	14,5	21,00	17	4	4 516				
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4	5 668				
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	5					6 943
7/8-14	1,814	150	22	18,0	28,25	22	5	7 810				
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5	8 623				
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	6					10 587
1 1/4-11	2,309	170	32	24,0	39,50	25	6	13 886				
1 1/2-11	2,309	190	36	29,0	45,25	27	6	19 814				
P								12	15	12	15	12
M								7	9	7	9	7
K								12	18	12	18	12
N									12		12	
S												
H												
O												

Pravý strojní závitník pro slepé díry

▲ CNC = na CNC synchronní obrábění s vyrovnávacím upínacem s minimální délkovou kompenzací

UNI
CNC

ISO 228

TiN GS

ST



ISO 228

NEW
NW

ISO 228

DLC

VA



ISO 228

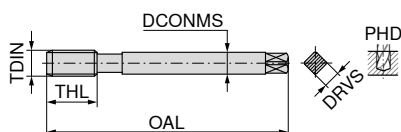
vap.

VA



ISO 228

TiN GS



DIN 5156 se zúženou stopkou

HSS-E
 $\angle 45^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 36^\circ$
 $\leq 880 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2,5xD$ HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 45^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 624 ...

22 354 ...

22 463 ...

22 355 ...

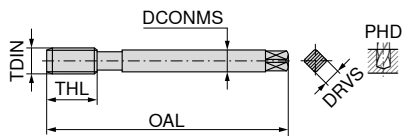
22 358 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	Kč U0		Kč U0		Kč U0		Kč U0		Kč U0	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3			1 380	012	1 787	01200	1 652	012	2 632	012
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	4	2 586	012								
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4			1 927	025	2 581	02500	2 190	025	3 413	025
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	5	3 384	025								
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4			2 355	037	3 077	03700	2 708	037	4 081	037
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	5	4 020	037								
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4			3 037	050	3 930	05000	3 445	050	6 164	050
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	5	6 076	050					4 516	062		
5/8-14	1,814	125	18	14,5	21,00	17	5										
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4			4 831	075	6 265	07500	5 788	075		
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	5										
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5			7 348	100	10 036	10000	8 507	100		
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	6										

P	15	12	8	10
M	9		6	8
K	18	12		
N	12	22	15	22
S				
H				
O				

Pravý strojní závitník pro slepé díry

G



DIN 5156 se zúženou stopkou

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5

P	12	15
M	7	9
K	12	18
N		12
S		
H		
O		

UNI	UNI
ISO 228	ISO 228
vap.	TiN



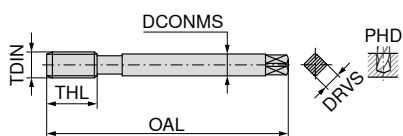
HSS-E	HSS-E
$\angle 35^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	$\angle 35^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$

23 163 ...	23 162 ...
Kč	Kč
T9	T9
444 012	817 012
633 025	1 124 025
921 037	1 327 037
1 187 050	1 998 050
1 820 075	2 565 075
2 533 100	4 879 100

Pravý strojní závitník pro průchozí/slepé díry

G

TWIN



DIN 5156 se zúženou stopkou

ST

ISO 228
X

HR

ISO 228
X

nitr.



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 347 ...

Kč
U0

1 429

006

1 325

012

1 597

025

1 944

037

2 674

050

4 081

075

6 249

100

8 766

112

10 356

125

12 641

137

13 799

150

22 339 ...

Kč
U0

1 342

012

1 805

025

2 262

037

3 124

050

4 916

075

6 712

100

9 487

112

11 164

125

13 886

137

15 476

150

20 885

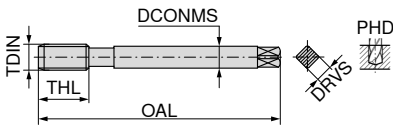
175

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
1/16-28	0,907	90	6	4,9	6,80	17	3
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	4
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	4
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	4
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	5
1 1/8-11	2,309	170	28	22,0	35,50	30	5
1 1/4-11	2,309	170	32	24,0	39,50	30	6
1 3/8-11	2,309	180	36	29,0	41,75	32	6
1 1/2-11	2,309	190	36	29,0	45,25	32	6
1 3/4-11	2,309	190	40	32,0	51,00	32	6

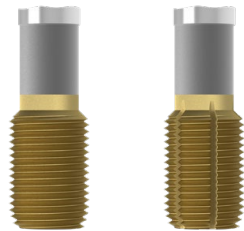
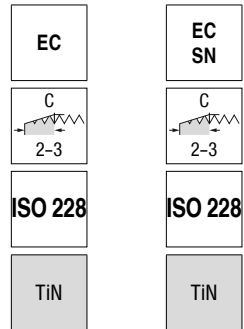
P	12	6
M		
K	12	16
N	22	22
S		
H		
O		

Pravý strojní tvářecí závitník pro průchozí/slepé díry

▲ SN = tvářecí závitník s mazacími drážkami



DIN 2189 se zúženou stopkou

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xDHSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 360 ...

22 359 ...

Kč
U0Kč
U0

2 589

2 920

3 328

3 673

4 484

5 032

5 986

6 739

012

012

025

025

037

037

050

050

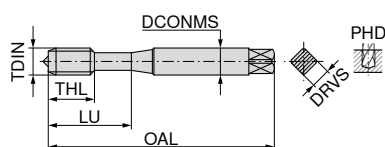
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
1/8-28	0,907	90	7	5,5	9,25	18	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	9,25	18	5
1/4-19	1,337	100	11	9,0	12,55	22	
1/4-19	1,337	100	11	9,0	12,55	22	6
3/8-19	1,337	100	12	9,0	16,05	22	
3/8-19	1,337	100	12	9,0	16,05	22	6
1/2-14	1,814	125	16	12,0	20,10	25	
1/2-14	1,814	125	16	12,0	20,10	25	6

P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	22	22
S		
H		
O		

Pravý strojní závitník pro průchozí díry

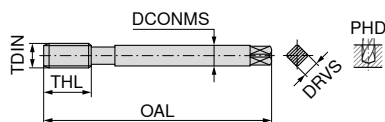
UNC

Stabil



DIN 371 se zesílenou stopkou

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
Nr. 2-56	0,454	45	2,8	2,1	1,85	7	12	2
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,35	11	18	2
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,35	11	18	3
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3
Nr. 12-24	1,058	80	6,0	4,9	4,50	16	30	3
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,10	17	30	3
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	20	35	3
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	22	39	3



DIN 376 se zúženou stopkou

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,80	25	3
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	27	3
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	30	3
7/8-9	2,822	140	18	14,5	19,50	32	3
1-8	3,175	160	18	14,5	22,25	36	3

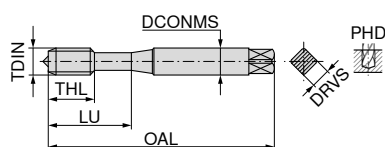
P	8	7	12
M	6	7	7
K			12
N	22		
S		5	
H			
O			

VA	Ti	UNI
2B	2BX	2B
nitr.	TiN	nitr. + vap.
HSS-E	HSS-PM	HSS-E
$\triangle 0^\circ$ $\leq 900 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	$\triangle 0^\circ$ $\leq 44 \text{ HRC}$ $\leq 4xD$	$\triangle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$
22 250 ...	22 269 ...	22 572 ...
Kč UO	Kč UO	Kč UO
		2 109 002
		1 160 004
	1 857 004	
	1 634 006	1 036 006
989 006	1 669 008	981 008
972 008	1 686 010	1 105 010
972 010		1 325 012
		1 194 025
1 235 025	1 785 025	1 374 031
1 247 031	1 981 031	1 527 037
1 264 037	2 314 037	

6

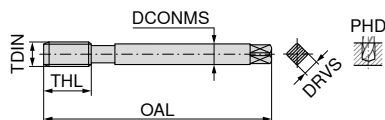
Pravý strojní závitník pro průchozí díry

UNC



DIN 371 se zesílenou stopkou

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	11	18	2
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,20	17	30	3
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	20	35	3
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	22	39	3



DIN 376 se zúženou stopkou

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	22	3
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,75	25	3
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	27	3
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	30	3

P	15	15	8
M	9		6
K	18	15	
N	12	15	22
S			
H			
O			

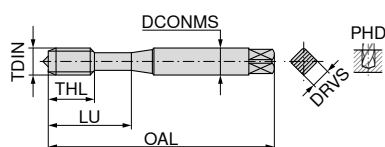
UNI	FE-HF	VA
B 4-5	B 4-5	B 4-5
2B	2B	2B
TiN	TiCN	nitr.
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
23 170 ...	23 370 ...	23 470 ...
Kč T9	Kč T9	Kč T9
513 004	726 004	425 004
493 006	704 006	395 006
493 008	704 008	384 008
513 010	732 010	425 010
674 025	1 017 025	455 025
737 031	1 107 031	518 031
877 037	1 308 037	587 037

23 171 ...	23 371 ...	23 471 ...
Kč T9	Kč T9	Kč T9
1 020 043	1 513 043	735 043
1 140 050	1 719 050	803 050
1 423 062	2 075 062	1 036 062
2 154 075	3 262 075	1 332 075

Pravý strojní závitník pro slepé díry

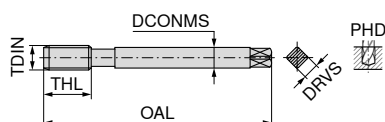
UNC

Salo-Rex



DIN 371 se zesílenou stopkou

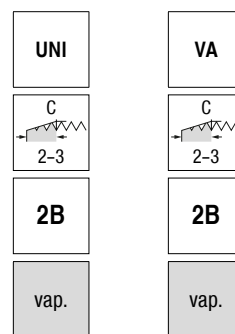
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
Nr. 2-56	0,454	45	2,8	2,1	1,85	4,5	12	2
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,35	6,0	18	2
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	7,0	20	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	8,0	21	3
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	10,0	25	3
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,10	13,0	30	3
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	14,0	35	3
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	16,0	39	3



DIN 376 se zúženou stopkou

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	18	3
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	18	4
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,80	20	3
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,80	20	4
9/16-12	2,117	110	11	9,0	12,25	20	3
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	22	3
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	22	4
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	25	3
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	25	4
7/8-9	2,822	140	18	14,5	19,50	27	4
1-8	3,175	160	18	14,5	22,25	30	4
1-8	3,175	160	18	14,5	22,25	30	5

P	12	8
M	7	6
K	12	
N		22
S		
H		
O		



HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 582 ...

Kč	U0
1 686	002
1 053	004
923	006
989	008
1 036	010
1 114	025
1 186	031
1 330	037



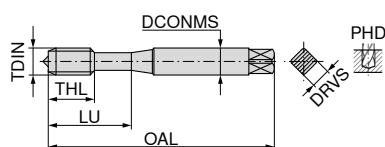
HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 266 ...

Kč	U0
1 009	006
1 079	008
1 148	010
1 174	025
1 330	031
1 380	037

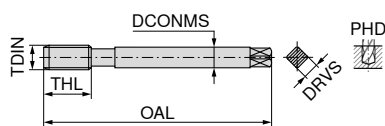
Pravý strojní závitník pro slepé díry

UNC



DIN 371 se zesílenou stopkou

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	11	18	2
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	6	18	2
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	7	20	3
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	8	21	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	10	25	3
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,20	13	30	3
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,20	17	30	3
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	14	35	3
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	20	35	3
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	16	39	3
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	22	39	3



DIN 376 se zúženou stopkou

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	22	3
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	18	3
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,75	20	3
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,75	25	3
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	22	3
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	27	3
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	25	3
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	30	3

P	15	15	8
M	9		6
K	18	15	
N	12	24	22
S			
H			
O			

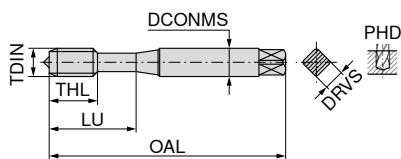
UNI	FE-HF	VA
2B	2B	2B
TiN	TiCN	
HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$

23 172 ...	23 372 ...	23 472 ...
Kč T9	Kč T9	Kč T9
554 004	581 004	702 004
510 006		658 006
	551 006	
548 008	584 008	682 008
567 010	603 010	710 010
732 025	814 025	797 025
732 031	847 031	841 031
896 037	1 009 037	940 037

23 173 ...	23 373 ...	23 473 ...
Kč T9	Kč T9	Kč T9
1 135 043	1 258 043	1 302 043
1 198 050		1 283 050
	1 359 050	
1 474 062	1 628 062	1 801 062
2 231 075	2 552 075	2 209 075

Pravý strojní tvářecí závitník pro průchozí/slepé díry

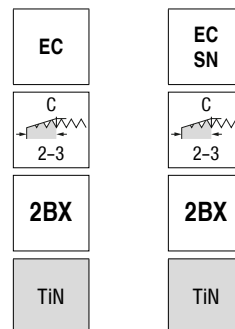
▲ SN = tvářecí závitník s mazacími drážkami



DIN 2174 se zúženou stopkou

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Drážky
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,55	11	18	
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,55	11	18	3
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	3,15	12	20	
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	3,15	12	20	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,80	13	21	
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,80	13	21	4
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	4,35	15	25	
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	4,35	15	25	4
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,75	17	30	
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,75	17	30	4
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	7,30	20	35	
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	7,30	20	35	5
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,80	22	39	
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,80	22	39	5

P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	22	22
S		
H		
O		

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xDHSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 270 ...

22 271 ...

Kč
U0Kč
U0

1 487

1 718

004

004

1 385

1 597

006

006

1 391

1 597

008

008

1 550

1 756

010

010

1 802

2 034

025

025

1 944

2 201

031

031

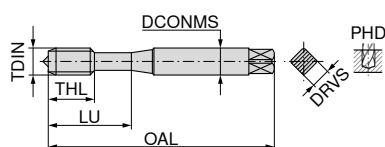
2 331

2 563

037

037

Pravý strojní závitník pro průchozí díry pro závitové drátěné vložky



DIN 371 se zesílenou stopkou

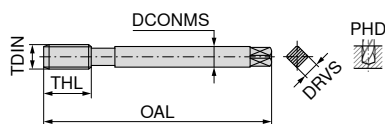


HSS-E

$\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 668 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
EG Nr. 4-40	0,635	63	4,5	3,4	3,1	13	21	3
EG Nr. 6-32	0,794	70	6,0	4,9	3,8	14	25	3
EG Nr. 8-32	0,794	80	6,0	4,9	4,4	16	30	3
EG Nr. 10-24	1,058	80	7,0	5,5	5,2	17	30	3
EG 1/4-20	1,270	90	8,0	6,2	6,7	20	35	3
EG 5/16-18	1,411	100	10,0	8,0	8,4	22	39	3

Kč
U0004
006
008
010
025
031

DIN 376 se zúženou stopkou

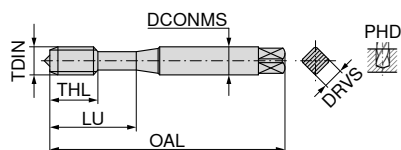
22 670 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
EG 3/8-16	1,588	100	9	7,0	10,00	22	3
EG 7/16-14	1,814	110	11	9,0	11,60	26	3
EG 1/2-13	1,954	110	12	9,0	13,30	27	3
EG 5/8-11	2,309	125	14	11,0	16,50	30	3
EG 3/4-10	2,540	140	18	14,5	19,75	32	3

Kč
U0037
043
050
062
075

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Pravý strojní závitník pro slepé díry pro závitové drátěné vložky



DIN 371 se zesílenou stopkou



HSS-E

 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3 \times D$

22 672 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
EG Nr. 4-40	0,635	63	4,5	3,4	3,1	7	21	3
EG Nr. 6-32	0,794	70	6,0	4,9	3,8	8	25	3
EG Nr. 8-32	0,794	80	6,0	4,9	4,4	8	30	3
EG Nr. 10-24	1,058	80	7,0	5,5	5,2	10	30	3
EG 1/4-20	1,270	90	8,0	6,2	6,7	14	35	3
EG 5/16-18	1,411	100	10,0	8,0	8,4	16	39	3

Kč
U0004
006
008
010
025
031

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Pravý strojní závitník pro slepé díry

UNJC

SL

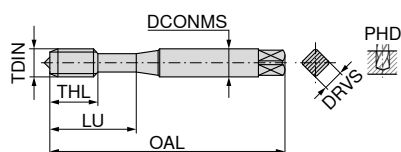
Ti

C

2-3

3BX

TiCN



DIN 371 se zesílenou stopkou



HSS-E

 $\angle 15^\circ$
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 166 ...

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	11	18	2
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,25	17	30	3
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,10	22	39	3

Kč

U0

2 034 004

2 077 006

2 048 008

2 155 010

2 764 025

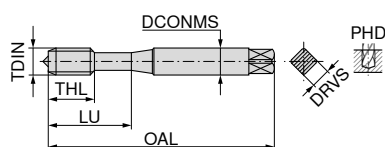
3 355 037

P	7
M	7
K	
N	22
S	5
H	
O	

Pravý strojní závitník pro průchozí díry

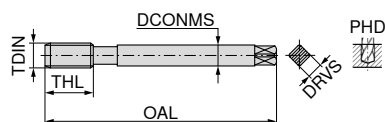
UNF

Stabil



DIN 371 se zesílenou stopkou

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,40	11	18	2
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,40	11	18	3
Nr. 5-44	0,577	56	3,5	2,7	2,70	11	18	3
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	2,95	12	20	3
Nr. 8-36	0,706	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,10	15	25	3
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,50	17	30	3
5/16-24	1,058	90	8,0	6,2	6,90	17	35	3
3/8-24	1,058	90	10,0	8,0	8,50	18	35	3



DIN 374 se zúženou stopkou

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,90	22	3
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,50	22	3
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,90	22	3
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,50	22	3
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,50	25	4
7/8-14	1,814	125	18	14,5	20,50	25	4
1-12	2,117	140	18	14,5	23,25	28	4
1 1/8-12	2,117	150	22	18,0	26,50	28	4
1 1/4-12	2,117	150	22	18,0	29,75	28	4
1 3/8-12	2,117	170	28	22,0	33,00	30	5

P	12	7
M	7	7
K	12	
N		22
S		5
H		
O		

UNI	Ti
B 4-5	B 4-5
2B	2BX
nitř. + vap.	TiN



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$


HSS-PM

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 44 \text{ HRC}$
 $\leq 4xD$

22 602 ...

Kč
U0

004

22 317 ...

Kč
U0

004

1 414

1 996

005

1 255

1 741

006

1 255

2 010

008

1 293

1 822

010

1 420

2 048

025

1 602

2 340

031

2 476

037

22 603 ...

Kč
U0

043

22 421 ...

Kč
U0

050

1 912

1 822

3 008

1 822

2 809

056

2 809

2 563

062

2 563

3 241

075

3 241

4 224

087

4 224

5 467

100

5 467

14 376

112

14 376

15 765

125

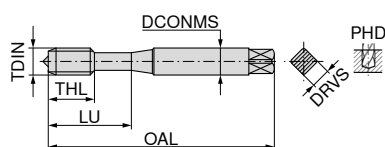
15 765

16 605

137

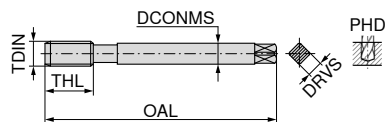
Pravý strojní závitník pro průchozí díry

UNF



DIN 371 se zesílenou stopkou

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 10-32	0,794	70	6	4,9	4,1	15	25	3
1/4-28	0,907	80	7	5,5	5,5	17	30	3
5/16-24	1,058	90	8	6,2	6,9	17	35	3
3/8-24	1,058	90	10	8,0	8,5	18	35	4



DIN 374 se zúženou stopkou

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,9	22	3
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,5	22	3
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,9	22	3
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,5	22	3
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,5	25	4

UNI	FE	VA
2B	2B	2B
TiN		nitr.
HSS-E $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
23 180 ...	23 280 ...	23 480 ...
Kč T9	Kč T9	Kč T9
592 010	718 010	488 010
756 025	773 025	551 025
841 031	855 031	608 031
918 037	891 037	636 037

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,9	22	3
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,5	22	3
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,9	22	3
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,5	22	3
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,5	25	4

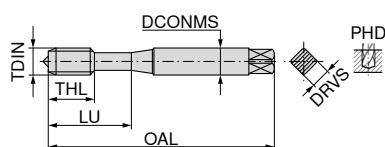
23 181 ...	23 281 ...	23 481 ...
Kč T9	Kč T9	Kč T9
1 105 043	1 146 043	814 043
1 140 050	1 146 050	814 050
1 552 056	1 423 056	1 009 056
1 436 062	1 283 062	913 062
2 179 075	1 672 075	1 189 075

P	15	12	8
M	9		6
K	18	12	
N	12	22	22
S			
H			
O			

Pravý strojní závitník pro slepé díry

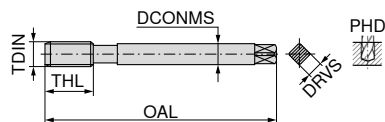
UNF

Salo-Rex



DIN 371 se zesílenou stopkou

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 2-64	0,397	45	2,8	2,1	1,85	4,5	12	2
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,40	6,0	18	2
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	2,95	7,0	20	3
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	3,00	7,0	20	3
Nr. 8-36	0,706	63	4,5	3,4	3,50	8,0	21	3
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,10	10,0	25	3
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,15	10,0	25	3
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,50	10,0	30	3
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,55	10,0	30	3
5/16-24	1,058	90	8,0	6,2	6,90	10,0	35	3
5/16-24	1,058	90	8,0	6,2	6,95	10,0	35	3
3/8-24	1,058	90	10,0	8,0	8,50	10,0	35	3
3/8-24	1,058	90	10,0	8,0	8,55	10,0	35	3



DIN 374 se zúženou stopkou

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,90	13	3
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,95	13	4
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,50	13	4
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,55	13	5
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,90	15	4
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,95	15	5
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,50	15	4
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,55	15	5
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,50	17	4
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,55	17	5
7/8-14	1,814	125	18	14,5	20,50	17	4
1-12	2,117	140	18	14,5	23,25	20	4
1-12	2,117	140	18	14,5	23,30	20	5
1 1/8-12	2,117	150	22	18,0	26,50	22	4
1 1/4-12	2,117	150	22	18,0	29,75	22	5
1 3/8-12	2,117	170	28	22,0	33,00	24	5

P	8	12	12
M	6	7	7
K		12	12
N	22		22
S			
H			
O			

VA	UNI	UNI
E 1,5-2	C 2-3	E 1,5-2
2B	2B	2B +0,05
vap.	vap.	vap.



HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 308 ...

Kč
U01 736 002
1 308 004
1 255 0061 255 008
1 342 0101 380 025
1 539 031

1 611 037



HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 606 ...

Kč
U01 255 004
1 114 0061 114 008
1 174 0101 284 025
1 449 031

HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 307 ...

Kč
U0

1 756 006

1 857 010
1 944 0252 213 031
2 213 037

22 607 ...

Kč
U0

1 822 043

1 822 050

2 740 056

2 401 062

3 299 075

3 991 087
5 668 1007 725 112
8 822 125
10 733 137

22 409 ...

Kč
U0

2 796 043

2 690 050

3 819 056

3 472 062

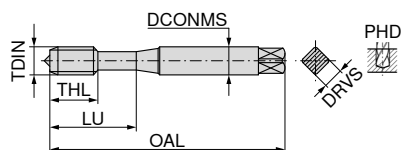
4 688 075

7 348 100

Pravý strojní závitník pro slepé díry

UNF

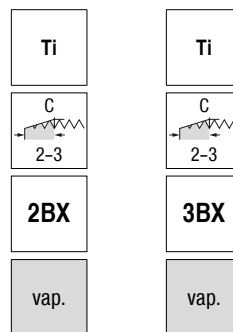
SL



DIN 371 se zesílenou stopkou

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 10-32	0,794	70	6	4,9	4,1	10	25	3
1/4-28	0,907	80	7	5,5	5,5	10	30	3
5/16-24	1,058	90	8	6,2	6,9	10	35	3
3/8-24	1,058	90	10	8,0	8,5	10	35	3

P	5	5
M	5	5
K		
N	22	22
S	3	3
H		
O		



HSS-PM

 $\angle 30^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 1,5xD$

22 302 ...

Kč
U0

2 441

010

2 653

025

3 154

031

3 124

037

HSS-PM

 $\angle 30^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 1,5xD$

22 303 ...

Kč
U0

2 441

010

2 653

025

2 867

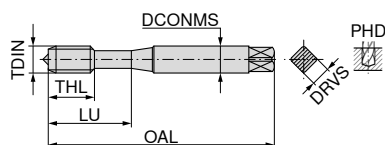
031

3 124

037

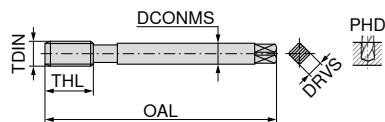
Pravý strojní závitník pro slepé díry

UNF



DIN 371 se zesílenou stopkou

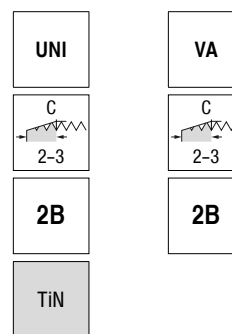
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 10-32	0,794	70	6	4,9	4,1	10	25	3
1/4-28	0,907	80	7	5,5	5,5	10	30	3
5/16-24	1,058	90	8	6,2	6,9	10	35	3
3/8-24	1,058	90	10	8,0	8,5	10	35	3



DIN 374 se zúženou stopkou

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Drážky
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,9	13	3
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,5	13	4
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,9	15	4
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,5	15	4
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,5	17	4

P	15	8
M	9	6
K	18	
N	12	22
S		
H		
O		



HSS-E
 $\angle 35^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2,5xD$

23 182 ...	23 482 ...
Kč T9	Kč T9
625 010	833 010
800 025	910 025
847 031	965 031
943 037	1 047 037

23 183 ...	23 483 ...
Kč T9	Kč T9
1 135 043	1 302 043
1 198 050	1 313 050
1 617 056	1 842 056
1 464 062	1 617 062
2 321 075	2 187 075

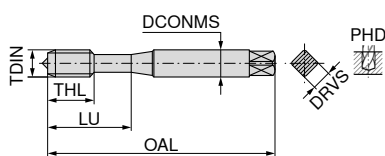
Pravý strojní tvářecí závitník pro průchozí/slepé díry

▲ SN = tvářecí závitník s mazacími drážkami

EC
SN

2BX

TiN



DIN 2174 se zúženou stopkou

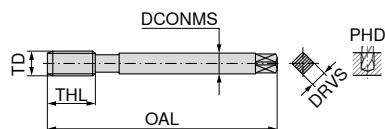


HSS-E

 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 312 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,62	11	18	3
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	3,22	12	20	3
Nr. 8-36	0,706	63	4,5	3,4	3,85	13	21	4
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,45	15	25	4
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,95	17	30	4

Kč
U0004
006
008
010
025

DIN 2174 se zúženou stopkou

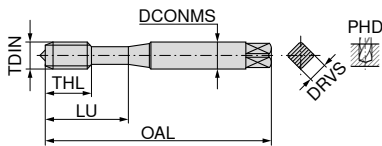
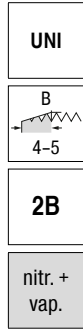
22 313 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
7/16-20	1,27	100	8	6,2	10,55	22	6
1/2-20	1,27	100	9	7,0	12,15	22	6

Kč
U0043
050

P	18
M	10
K	10
N	22
S	
H	
O	

Pravý strojní závitník pro průchozí díry pro závitové drátěné vložky



DIN 371 se zesílenou stopkou



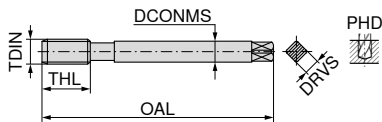
HSS-E

$\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 676 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
EG Nr. 4-48	0,529	56	4	3,0	3,0	9	20	3
EG Nr. 6-40	0,635	70	6	4,9	3,7	11	25	3
EG Nr. 8-36	0,706	80	6	4,9	4,4	13	30	3
EG Nr. 10-32	0,794	80	6	4,9	5,1	13	30	3
EG 1/4-28	0,907	90	8	6,2	6,6	17	35	3

Kč U0	
1 981	004
1 912	006
1 912	008
2 034	010
2 172	025



DIN 374 se zúženou stopkou

22 677 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
EG 3/8-24	1,058	90	8	6,2	9,80	18	4
EG 7/16-20	1,270	100	9	7,0	11,50	22	3
EG 1/2-20	1,270	100	11	9,0	13,10	22	3
EG 5/8-18	1,411	110	14	11,0	16,25	25	4
EG 3/4-16	1,588	125	16	12,0	19,50	25	4

Kč U0	
2 653	037
3 328	043
3 124	050
4 770	062
6 103	075

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Pravý strojní závitník pro slepé díry pro závitové drátěné vložky

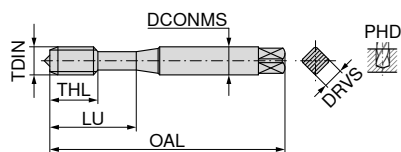


UNI



2B

vap.



DIN 371 se zesílenou stopkou



HSS-E

 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3 \times D$

22 680 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
EG Nr. 4-48	0,529	56	4	3,0	3,0	7	20	3
EG Nr. 6-40	0,635	70	6	4,9	3,7	8	25	3
EG Nr. 8-36	0,706	80	6	4,9	4,4	8	30	3
EG Nr. 10-32	0,794	80	6	4,9	5,1	8	30	3
EG 1/4-28	0,907	90	8	6,2	6,6	10	35	3

Kč
U0

004

1 857

006

1 843

008

1 927

010

2 034

025

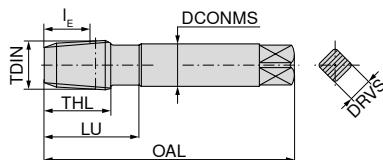
2 230

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Pravý strojní závitník pro slepé díry

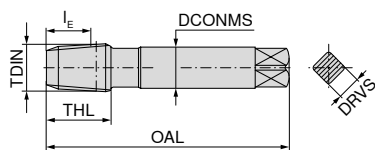
NPT

Salo-Rex



DIN 371 se zesílenou stopkou

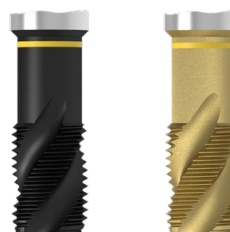
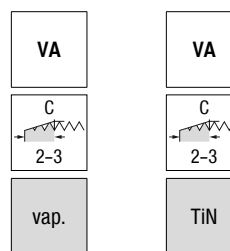
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	I _E mm	THL mm	LU mm	Drážky
1/16-27	0,941	90	8	6,2	9,24	13,0	26,0	3
1/8-27	0,941	90	10	8,0	9,28	13,0	26,0	3
1/8-27	0,941	90	10	8,0	9,28	12,0	26,0	4
1/4-18	1,411	100	14	11,0	13,55	19,5	34,5	3
1/4-18	1,411	100	14	11,0	13,55	18,0	34,5	4



DIN 374 se zúženou stopkou

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	I _E mm	THL mm	Drážky
3/8-18	1,411	110	14	11	13,86	19,5	3
3/8-18	1,411	110	14	11	13,86	18,0	5
1/2-14	1,814	140	16	12	18,11	25,0	5
1/2-14	1,814	140	16	12	18,11	23,0	5
3/4-14	1,814	150	20	16	18,59	26,0	5
1-11,5	2,209	170	25	20	22,31	32,0	5

P	4	5
M	3	4
K		
N	22	22
S		
H		
O		

HSS-E
≤ 35°
≤ 900 N/mm²HSS-E
≤ 42°
≤ 1100 N/mm²

22 364 ...

22 365 ...

Kč
U0Kč
U0

2 528

006

2 920

012

3 413

025

3 819

012

3 906

025

22 371 ...

22 372 ...

Kč
U0Kč
U0

4 195

037

6 103

050

8 215

075

12 034

100

6 336

037

8 968

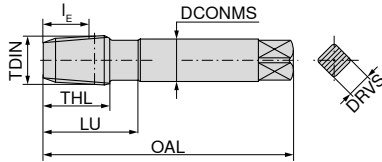
050

Pravý strojní závitník pro průchozí / slepé díry

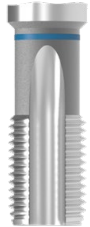
NPT

TWIN

VG



DIN 371 se zesílenou stopkou



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$

22 374 ...

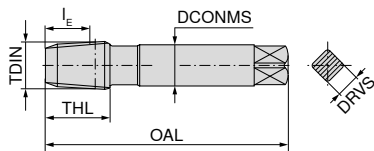
Kč
U0

1 822 006

2 369 012

2 508 025

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	I _E mm	THL mm	LU mm	Drážky
1/16-27	0,941	90	8	6,2	9,24	13,0	26,0	3
1/8-27	0,941	90	10	8,0	9,28	13,0	26,0	3
1/4-18	1,411	100	14	11,0	13,55	19,5	34,5	3



DIN 374 se zúženou stopkou

22 375 ...

Kč
U0

3 124 037

4 195 050

5 411 075

7 404 100

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	I _E mm	THL mm	Drážky
3/8-18	1,411	110	14	11	13,86	19,5	3
1/2-14	1,814	140	16	12	18,11	25,0	5
3/4-14	1,814	150	20	16	18,59	26,0	5
1-11,5	2,209	170	25	20	22,31	30,0	5

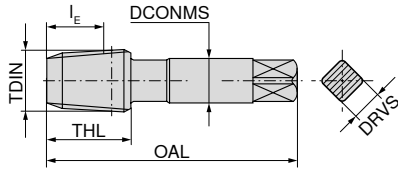
P	4
M	
K	6
N	22
S	
H	
O	

Pravý strojní závitník pro průchozí / slepé díry

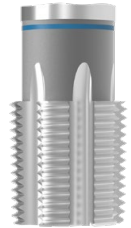
▲ ES = extra krátký

NPT

TWIN

ST
ES

DIN 2181 se zúženou stopkou



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$

22 361 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	I _E mm	THL mm	Drážky
1/16-27	0,941	63	6	4,9	9,24	13,0	4
1/8-27	0,941	63	7	5,5	9,28	13,0	5
1/4-18	1,411	63	11	9,0	13,55	19,5	5
3/8-18	1,411	70	12	9,0	13,86	19,5	5
1/2-14	1,814	80	16	12,0	18,11	23,0	5
3/4-14	1,814	100	20	16,0	18,59	26,0	6
1-11,5	2,209	110	25	20,0	22,31	32,0	6

Kč
U0

006

1 553

012

1 634

025

1 944

037

2 441

050

3 270

075

4 108

100

6 129

P	6
M	
K	6
N	22
S	
H	
O	

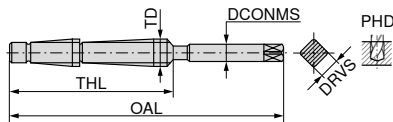
Pravý strojní závitník pro průchozí díry

- ▲ stupňový závitník jednořezný (2 stupně)
- ▲ bez reverzace

Tr

ST

7H



Dílenská norma



HSS-E

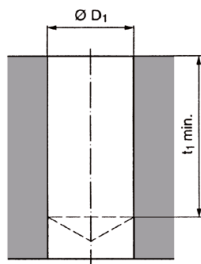
 $\angle 5^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 402 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	Kč U0	
Tr 8	1,5	105	6	4,9	6,60	55	3	13 595	080
Tr 9	2,0	130	7	5,5	7,20	70	3	13 595	090
Tr 10	2,0	130	7	5,5	8,20	70	3	13 595	102
Tr 10	3,0	155	7	5,5	7,25	95	3	12 527	103
Tr 12	3,0	160	9	7,0	9,25	95	3	15 015	123
Tr 14	3,0	170	10	8,0	11,25	100	3	17 411	143
Tr 14	4,0	195	10	8,0	10,25	125	3	14 726	144
Tr 16	4,0	225	12	9,0	12,25	130	3	14 726	164
Tr 18	4,0	225	14	11,0	14,25	116	3	15 187	184
Tr 20	4,0	225	16	12,0	16,25	130	3	17 588	204
Tr 22	5,0	260	16	12,0	17,25	160	3	20 482	225
Tr 24	5,0	285	18	14,5	19,25	165	3	23 691	245
P									•
M									
K									•
N									•
S									
H									
O									

Doporučené provedení otvorů pro řezání kuželových závitů s kuželovitostí 1:16

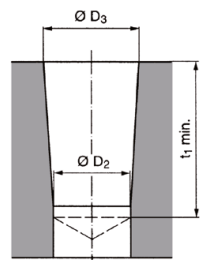
Válcový otvor



		NPT		NPTF				Rc	
Ø d ₁ palec	Stoupání Gg/1"	Ø D ₁ mm	t ₁ min. mm	Ø D ₁ mm	t ₁ min. mm	Ø d ₁ palec	Stoupání Gg/1"	Ø D ₁ mm	t ₁ min. mm
1/16	27	6,15	12	6,1	12	1/16	28	6,2	11,9
1/8	27	8,5	12	8,45	12	1/8	28	8,2	11,9
1/4	18	11	17,5	10,9	17,5	1/4	19	10,85	16,3
3/8	18	14,5	17,6	14,3	17,6	3/8	19	14,5	18,1
1/2	14	17,85	22,9	17,6	22,9	1/2	14	18	24
3/4	14	23,2	23	23	23	3/4	14	23,5	25,3
1	11½	29,5	27,4	28,75	27,4	1	11	29,5	30,6
1¼	11½	37,8	28,1	37,5	28,1				
1½	11½	44	28,4	43,75	28,4				
2	11½	56	28,4	55,75	28,4				

Kuželový otvor – předvrtaný otvor vystružený kuželovým výstružníkem

6

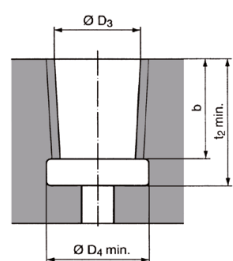


Kužel 1:16

		NPT			NPTF		
Ø d ₁ palec	Stoupání Gg/1"	Ø d ₂ mm	Ø d ₃ mm	t ₁ min. mm	Ø D ₂ mm	Ø D ₃ mm	t ₁ min. mm
1/16	27	5,95	6,39	12	5,95	6,41	12
1/8	27	8,25	8,74	12	8,25	8,76	12
1/4	18	10,75	11,36	17,5	10,75	11,4	17,5
3/8	18	14,1	14,8	17,6	14,1	14,84	17,6
1/2	14	17,5	18,32	22,9	17,5	18,33	22,9
3/4	14	22,7	23,67	23	22,7	23,68	23
1	11½	28,6	29,69	27,4	28,6	29,72	27,4
1¼	11½	37,3	38,45	28,1	37,3	38,48	28,1
1½	11½	43,4	44,52	28,4	43,4	44,5	28,4
2	11½	55,5	56,56	28,4	55,5	56,59	28,4

		Rc		
Ø d ₁ palec	Stoupání Gg/1"	Ø D ₂ mm	Ø D ₃ mm	t ₁ min. mm
1/16	28	6,1	6,56	11,9
1/8	28	8,1	8,57	11,9
1/4	19	10,75	11,45	17,7
3/8	19	14,25	14,95	18,1
1/2	14	17,75	18,63	24
3/4	14	23	24,12	25,3
1	11	29	30,29	30,6

Kuželový otvor s drážkou za závitem – pro slepé závit



Kužel 1:16

		NPT				NPTF			
Ø d ₁ palec	Stoupání Gg/1"	Ø D ₃ mm	b mm	t ₂ min. mm	Ø D ₄ mm	Ø D ₃ mm	b mm	t ₂ min. mm	Ø D ₄ min. mm
1/16	27	6,39	7	10	7,6	6,41	8	11	7,4
1/8	27	8,74	7	10	10	8,76	8	11	9,8
1/4	18	11,36	10,2	14,5	13,1	11,4	11,6	15,5	12,9
3/8	18	14,8	10,6	15	16,5	14,84	12	16	16,3
1/2	14	18,32	13,8	19	20,5	18,33	15,6	20,5	20,3
3/4	14	23,67	14,2	20	25,8	23,68	16	21,5	25,6
1	11½	29,69	17	24	32,2	29,72	19,2	26	32
1¼	11½	38,45	17,5	24,5	41	38,48	19,7	26,5	40,8
1½	11½	44,52	17,5	24,5	47,2	44,5	19,7	26,5	47
2	11½	56,56	18	25	59,2	56,59	20,2	27	59

		Rc			
Ø d ₁ palec	Stoupání Gg/1"	Ø D ₃ mm	b mm	t ₂ min. mm	Ø D ₄ min. mm
1/16	28	6,56	5,6	9,5	7,6
1/8	28	8,57	5,6	9,5	9,6
1/4	19	11,45	8,4	14	13
3/8	19	14,95	8,8	14,4	16,5
1/2	14	18,63	11,4	19	20,6
3/4	14	24,12	12,7	20,3	26
1	11	30,29	14,5	24,3	32,8

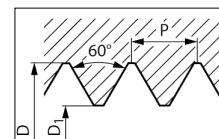
Doporučené průměry otvorů pro řezání a tváření závitů

M

Metrický ISO normální závit 6H dle normy DIN 13 a DIN ISO 965-1 (M1–M1,4 = 5H)

Jmenovitý Ø závitu		Ø D ₁		Doporučený otvor
D	P	min.	max.	
M1	0,25	0,729	0,785	0,75
M1,1	0,25	0,829	0,885	0,85
M1,2	0,25	0,929	0,985	0,95
M1,4	0,3	1,075	1,142	1,1
M1,6	0,35	1,221	1,321	1,25
M1,8	0,35	1,421	1,521	1,45
M2	0,4	1,567	1,679	1,6
M2,2	0,45	1,713	1,838	1,75
M2,5	0,45	2,013	2,138	2,05
M3	0,5	2,459	2,599	2,5
M3,5	0,6	2,850	3,010	2,9
M4	0,7	3,242	3,422	3,3
M4,5	0,75	3,688	3,878	3,7
M5	0,8	4,134	4,334	4,2
M6	1,0	4,917	5,153	5
M7	1,0	5,917	6,153	6
M8	1,25	6,647	6,912	6,8
M9	1,25	7,647	7,912	7,8
M10	1,5	8,376	8,676	8,5
M11	1,5	9,376	9,676	9,5

Jmenovitý Ø závitu		Ø D ₁		Doporučený otvor
D	P	min.	max.	
M12	1,75	10,106	10,441	10,2
M14	2,0	11,835	12,210	12
M16	2,0	13,835	14,210	14
M18	2,5	15,294	15,744	15,5
M20	2,5	17,294	17,744	17,5
M22	2,5	19,294	19,744	19,5
M24	3,0	20,752	21,252	21
M27	3,0	23,752	24,252	24
M30	3,5	26,211	26,771	26,5
M33	3,5	29,211	29,771	29,5
M36	4,0	31,670	32,270	32
M39	4,0	34,670	35,270	35
M42	4,5	37,129	37,799	37,5
M45	4,5	40,129	40,799	40,5
M48	5,0	42,587	43,297	43
M52	5,0	46,587	47,297	47
M56	5,5	50,046	50,796	50,5
M60	5,5	54,046	54,796	54,5
M64	6,0	57,505	58,305	58
M68	6,0	61,505	62,305	62

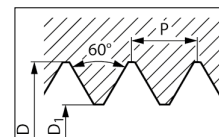


MF

Metrický ISO jemný závit 6H dle DIN 13 a DIN ISO 965-1

Jmenovitý Ø závitu			Ø D ₁		Doporučený otvor
D	x	P	min.	max.	
M2	x	0,25	1,729	1,774	1,75
M2,2	x	0,25	1,929	1,974	1,95
M2,5	x	0,35	2,121	2,221	2,15
M3	x	0,35	2,621	2,721	2,65
M3,5	x	0,35	3,121	3,221	3,15
M4	x	0,35	3,621	3,721	3,65
M4	x	0,5	3,459	3,599	3,5
M4,5	x	0,5	3,959	4,099	4
M5	x	0,5	4,459	4,599	4,5
M6	x	0,5	5,459	5,599	5,5
M6	x	0,75	5,188	5,378	5,2
M8	x	0,75	7,188	7,378	7,2
M8	x	1,0	6,917	7,153	7
M10	x	0,75	9,188	9,378	9,2
M10	x	1,0	8,917	9,153	9
M10	x	1,25	8,647	8,912	8,8
M12	x	1,0	10,917	11,153	11
M12	x	1,5	10,376	10,676	10,5
M14	x	1,25	12,647	12,912	12,8
M16	x	1,0	14,917	15,153	15
M16	x	1,5	14,376	14,676	14,5

Jmenovitý Ø závitu			Ø D ₁		Doporučený otvor
D	x	P	min.	max.	
M20	x	1,0	18,917	19,153	19
M20	x	1,5	18,376	18,676	18,5
M20	x	2,0	17,835	18,210	18
M24	x	1,5	22,376	22,676	22,5
M30	x	2,0	27,835	28,210	28
M36	x	1,5	34,376	34,676	34,5
M36	x	3,0	32,752	33,252	33
M42	x	2,0	39,835	40,210	40
M48	x	1,5	46,376	46,676	46,5
M48	x	3,0	44,752	45,252	45
M48	x	4,0	43,670	44,270	44
M56	x	1,5	54,376	54,676	54,5
M56	x	2,0	53,835	54,210	54
M56	x	3,0	52,752	53,252	53
M56	x	4,0	51,670	52,270	52
M64	x	3,0	60,752	61,252	61
M64	x	4,0	59,670	60,270	60
M72	x	4,0	67,670	68,270	68
M80	x	6,0	73,505	74,305	74
M95	x	6,0	88,505	89,305	89
M110	x	6,0	103,505	104,305	104



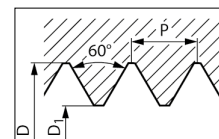
Rozměry v mm; P = stoupání

Tváření závitů – průměr předvrtané díry

M Metrický ISO normální závit 6H dle normy DIN 13 a DIN ISO 965-1 (M1–M1,4 = 5H)

Jmenovitý Ø závitu		Ø D ₁		Doporučený otvor
D	P	min.	max.	
M1	0,25	0,89		0,9
M1,2	0,25	1,09		1,1
M1,4	0,3	1,26		1,26
M1,6	0,35	1,45		1,45
M1,8	0,35	1,65		1,65
M2	0,4	1,83	1,86	1,85
M2,2	0,45	2,00	2,04	2,0
M2,5	0,45	2,30	2,34	2,3
M3	0,5	2,77	2,82	2,8
M3,5	0,6	3,23	3,28	3,25
M4	0,7	3,68	3,73	3,7
M4,5	0,75	4,15	4,21	4,15
M5	0,8	4,63	4,68	4,65

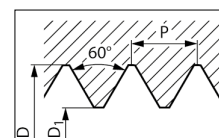
Jmenovitý Ø závitu		Ø D ₁		Doporučený otvor
D	P	min.	max.	
M6	1	5,51	5,59	5,55
M7	1	6,51	6,59	6,55
M8	1,25	7,39	7,48	7,4
M9	1,25	8,39	8,48	8,4
M10	1,5	9,25	9,35	9,3
M11	1,5	10,25	10,35	10,3
M12	1,75	11,12	11,25	11,2
M14	2	13,00	13,15	13,0
M16	2	15,00	15,15	15,0
M18	2,5	16,72	16,90	16,8
M20	2,5	18,72	18,90	18,8
M22	2,5	20,72	20,9	20,8
M24	3	22,46	22,7	22,5



MF Metrický ISO jemný závit 6H dle DIN 13 a DIN ISO 965-1

Jmenovitý Ø závitu			Ø D ₁		Doporučený otvor
D	x	P	min.	max.	
M2	x	0,25	1,89		1,9
M2,2	x	0,25	2,09		2,1
M2,5	x	0,25	2,39		2,4
M2,5	x	0,35	2,35		2,35
M3	x	0,25	2,89		2,9
M3	x	0,35	2,85		2,85
M3,5	x	0,35	3,35		3,35
M3,5	x	0,5	3,27	3,32	3,3
M4	x	0,35	3,85		3,85
M4	x	0,5	3,77	3,82	3,8
M4,5	x	0,5	4,27	4,32	4,3
M5	x	0,5	4,77	4,82	4,8
M5	x	0,75	4,65	4,71	4,65
M5,5	x	0,5	5,27	5,32	5,3
M6	x	0,5	5,78	5,83	5,8
M6	x	0,75	5,65	5,71	5,65
M7	x	0,5	6,78	6,83	6,8
M7	x	0,75	6,65	6,71	6,65
M8	x	0,5	7,78	7,83	7,8
M8	x	0,75	7,65	7,71	7,65
M8	x	1,0	7,51	7,59	7,55
M9	x	0,5	8,78	8,83	8,8
M9	x	0,75	8,65	8,71	8,65
M9	x	1,0	8,51	8,59	8,55
M10	x	0,5	9,78	9,83	9,8
M10	x	0,75	9,65	9,71	9,65
M10	x	1,0	9,51	9,59	9,55
M10	x	1,25	9,39	9,48	9,4
M11	x	0,75	10,65	10,71	10,7
M11	x	1,0	10,51	10,59	10,5
M12	x	0,75	11,66	11,72	11,7

Jmenovitý Ø závitu			Ø D ₁		Doporučený otvor
D	x	P	min.	max.	
M12	x	1,0	11,52	11,6	11,5
M12	x	1,25	11,4	11,49	11,4
M12	x	1,5	11,26	11,36	11,3
M13	x	0,75	12,66	12,72	12,7
M13	x	1,0	12,52	12,6	12,5
M13	x	1,5	12,26	12,36	12,3
M14	x	0,75	13,66	13,72	13,7
M14	x	1,0	13,52	13,6	13,5
M14	x	1,25	13,4	13,49	13,4
M14	x	1,5	13,26	13,36	13,3
M15	x	0,75	14,66	14,72	14,7
M15	x	1,0	14,52	14,6	14,5
M15	x	1,5	14,26	14,36	14,3
M16	x	0,75	15,66	15,72	15,7
M16	x	1,0	15,52	15,6	15,5
M16	x	1,5	15,26	15,36	15,3
M18	x	1,0	17,52	17,6	17,5
M18	x	1,5	17,26	17,36	17,3
M18	x	2,0	17	17,15	17
M20	x	1,0	19,52	19,6	19,5
M20	x	1,5	19,26	19,36	19,3
M20	x	2,0	19	19,15	19
M22	x	1,5	21,26	21,36	21,3
M22	x	2,0	21	21,15	21
M24	x	1,5	23,26	23,38	23,3
M24	x	2,0	23,01	23,16	23
M25	x	1,5	24,26	24,38	24,3
M26	x	1,5	25,26	25,38	25,3
M27	x	2,0	26,01	26,16	26
M28	x	1,5	27,26	27,38	27,25
M30	x	1,5	29,26	29,38	29,25
M30	x	2,0	29,01	29,16	29



Rozměry v mm; P = stoupání

Popis typů závitníků

Stabil

Závitník pro průchozí díry, typ Stabil



- ▲ Pro průchozí díry do 4xD
- ▲ Tvar náběhu B: náběh 3,5–5 stoupání, s loupacím náběhem
- ▲ Rovné drážkování
- ▲ Vhodné mimo jiné pro synchronní obrábění, s ploškou Weldon a s extra dlouhým provedením
- ▲ Díky speciální geometrii drážek na odvádění třísek se třísky odvádějí po směru řezu

Salo-Rex

Závitník pro slepé díry, typ Salo-Rex



- ▲ Pro slepé díry do 3xD
- ▲ Tvar náběhu C: náběh 2–3 stoupání, bez loupacího náběhu
- ▲ Tvar náběhu E: náběh 1,5–2 stoupání, bez loupacího náběhu
- ▲ S pravou šroubovicí a s velkým stoupáním (35°, 42°, 45°, 50°)
- ▲ Vhodné mimo jiné pro synchronní obrábění, s ploškou Weldon, s extra dlouhým provedením a vnitřním chlazením
- ▲ Díky šroubovici s velkým stoupáním se třísky bezpečně odvádějí proti směru řezu

TWIN

Závitník pro průchozí a slepé díry, typ TWIN



- ▲ Pro slepé i průchozí díry do 2xD
- ▲ Tvar náběhu C: náběh 2–3 stoupání, bez loupacího náběhu
- ▲ Tvar náběhu D: náběh 3,5–5 stoupání, bez loupacího náběhu
- ▲ Tvar náběhu E: náběh 1,5–2 stoupání, bez loupacího náběhu
- ▲ S rovným drážkováním
- ▲ Na ocel, křehké a kalené materiály do 55 (62) HRC
- ▲ Mimo jiné s extra dlouhým provedením a vnitřním chlazením

SL

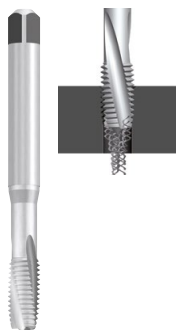
Závitník pro slepé díry, typ SL



- ▲ Pro slepé díry do 2xD
- ▲ Tvar náběhu C: náběh 2–3 stoupání, bez loupacího náběhu
- ▲ Tvar náběhu E: náběh 1,5–2 stoupání, bez loupacího náběhu
- ▲ S pravou šroubovicí a s malým stoupáním (15°, 25°, 30°)
- ▲ Vhodný na ocel, titan a slitiny titanu i na Inconel 718
- ▲ Vhodné mimo jiné pro synchronní obrábění, s extra dlouhým provedením a vnitřním chlazením
- ▲ Možnost použití i v případě složitěho obrábění jako jsou příčné díry

DL

Závitník pro průchozí díry, typ DL



- ▲ Pro průchozí díry do 4xD
- ▲ Tvar náběhu D: náběh 3,5–5 stoupání, bez loupacího náběhu
- ▲ s 15° levou šroubovicí
- ▲ Vhodný na ocel, titan a slitiny titanu i na Inconel 718
- ▲ Třísky se odvádějí ve směru řezu

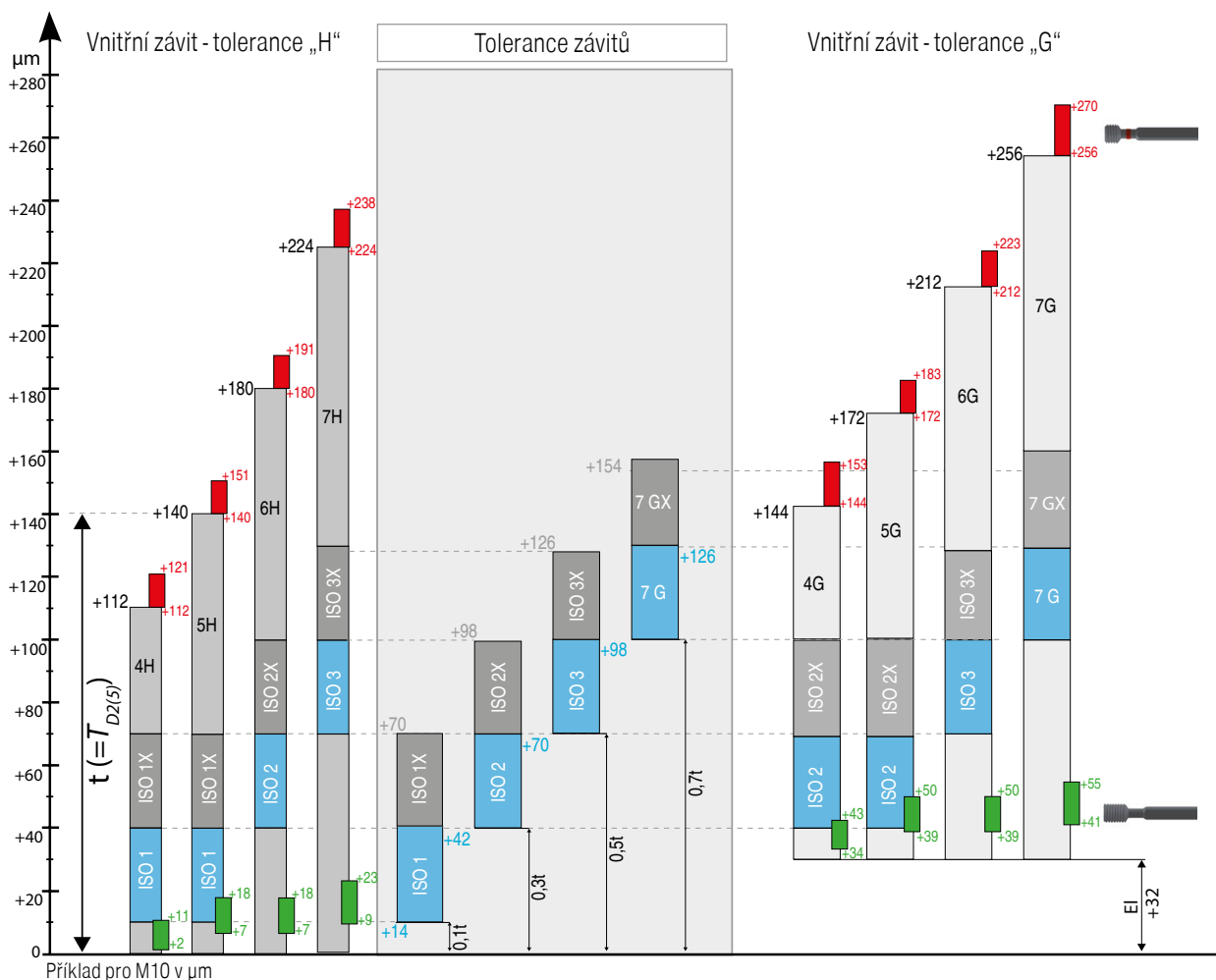
Spanlos

Tvářecí závitník



- ▲ Pro slepé i průchozí díry do 3xD
- ▲ Tvar náběhu C: náběh 2–3 stoupání, bez loupacího náběhu
- ▲ Pro materiály tvářitelné za studena do 1400 N/mm²
- ▲ Vhodné mimo jiné pro synchronní obrábění, s mazacími drážkami a vnitřním chlazením

Tolerance závitů a doporučené výrobní tolerance



Obrobky, které se povlakuji, si vyžadují závitníky s větším rozměrem. Větší rozměr je závislý na tloušťce vrstvy a vrcholovém úhlu.

V případě 60° Vrcholový úhel

Větší rozměr $\triangleq$ 4 x tloušťka vrstvy

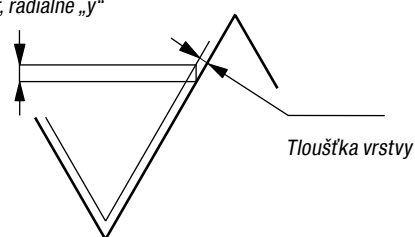
55° Vrcholový úhel

Větší rozměr $\hat{=}$ 4.331 x tloušťka vrstvy

30° Vrcholový úhel

Větší rozměr $\triangleq 7,727 \times$ tloušťka vrstvy

Větší rozměr, radiálně „v“



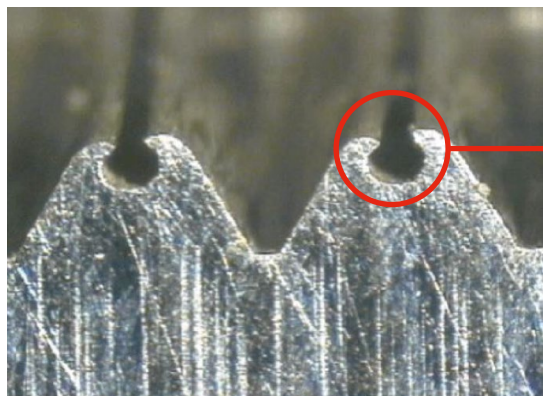
Tolerance závitníku – označení podle		Třídy tolerance řezaného vnitřního závitu				
DIN	ISO					
4H	ISO1	4H	5H	-	-	-
6H	ISO2	4G	5G	6H	-	-
6G	ISO3	-	(4E)	6G	7H	8H
7G	-	-	-	(6E)	7G	8G



Pro speciální případy obrábění, např. na obrábění abrazivních litých materiálů nebo plastů, se musí zvolit jiné rozměry, které se stanoví na základě empirických hodnot. V takových případech obsahuje zkratka třídy tolerance písmeno „X“, např. ISO 2X, přičemž přiřazení k tolerančnímu poli vnitřního závitu může být omezené (6HX pro toleranční pole 6H a 5G). Dále se musí dbát na to, že rozměry řezaného vnitřního závitu nezávisí pouze na rozměrech závitníku, nýbrž rovněž na řezaném materiálu a celkových podmínkách obrábění. Pro předřezávací a střední závitníky nejsou stanoveny žádné rozměry závitů.

Tvářecí závitníky

Tváření závitů je vhodné na materiály tvařitelné za studena do pevnosti max. 1400 N/mm² a s min. tažností 5 %. Závit se vytváří prostřednictvím plastické deformace. Takto vytvořený závit vykazuje velmi vysokou pevnost.



Před tím, než pomocí tvářecího závitníku vytvoříte závit, byste si měli zjistit, zda objednatel souhlasí s tvářením závitů. V určitých průmyslových odvětvích není tvářením závitů přípustné. V kráteru vytvořeném tvářením se mohou usazovat nečistoty a bakterie.

Důležité

Stupňovitá modulace tváření



Obrobek

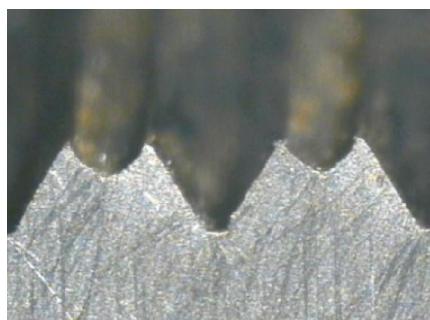
Tvářecí závitník



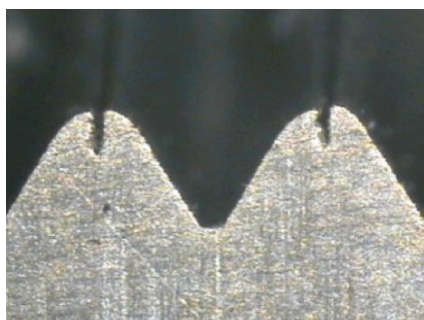
Profil závitů se do materiálu vytlačuje stupňovitě přes náběh závitové části.

Vlastnosti

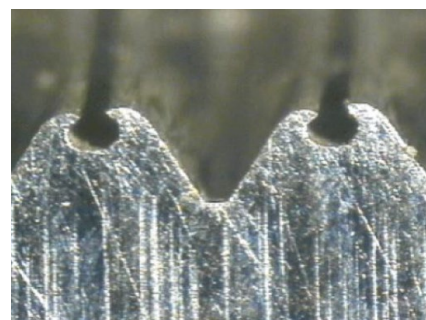
- ▲ Jeden typ s možností využití na různé materiály
- ▲ Pro průchozí i slepé díry
- ▲ Velmi vysoká kvalita povrchu závitů
- ▲ Vysoká statická i dynamická pevnost závitů
- ▲ Bezpečné obrábění hlubokých a zahloubených závitů
- ▲ Krátké časy obrábění
- ▲ Neproblematické odvádění třísek
- ▲ Bez prořezávání
- ▲ Vysoká procesní bezpečnost
- ▲ Řezný materiál HSS-E a HSS-PM pro materiály do 33 HRC s tažností minimálně 5 %



Příliš slabé vytvarování – předvrtaný otvor je příliš velký



Příliš velké vytvarování – předvrtaný otvor je příliš malý



Optimální vytvarování – předvrtaný otvor je správný

Odstraňování problémů

Krátká životnost

Příčiny

- ▲ Lomy z přetížení na řezných hranách v oblasti náběhu
- ▲ Tvrdost nebo základní materiál nástroje nejsou vhodné pro dané obrábění
- ▲ Příliš malá nebo příliš zakalená předvrtaná díra
- ▲ Nedostatečné mazání nebo nesprávné pracovní parametry

Opatření

- ▲ Delší náběh nebo více drážek se stejnou délkou náběhu, tudíž větší počet řezných zubů
- ▲ U naostřených nástrojů může klesnout základní tvrdost, pro ostření používejte správné parametry
- ▲ Častější výměna nebo ostření vrtáku
- ▲ Pro vrták používejte správné pracovní parametry
- ▲ Zvolte správné mazivo a zajistěte jeho dostatečné množství

Axiálně přeříznutý závit

Příčiny

- ▲ Zvolená geometrie řezu není vhodná
- ▲ Otáčky vřetena nesouhlasí s posuvem (chyba synchronizace)
- ▲ Závitníky s pravotočivou spirálou jsou zařezávány do materiálu příliš vysokým tlakem
- ▲ Závitníky s loupacím náběhem nebo s levotočivou spirálou jsou zařezávány do materiálu příliš nízkým tlakem

Opatření

- ▲ Zkontrolujte programování, popř. závitové pouzdro nebo jiná synchronní čidla
- ▲ Použijte upínací pouzdro závitníku s kompenzací délky
- ▲ Při zařezávání závitníku použijte jen nízkou sílu v axiálním směru
- ▲ Zvyšte axiální tlak na závitník při jeho zařezávání do materiálu, pracujte v oblasti tlakové kompenzace vyrovnávacího upínače

Příliš velký závit

Příčiny

- ▲ Tolerance závitníku neodpovídá požadované toleranci závitu
- ▲ Břity nástroje po ostření vykazují otřepy
- ▲ Na břitech vznikají nárůstky v důsledku svařování tlakem za studena

Opatření

- ▲ Použijte nástroj se správnou tolerancí
- ▲ Proveďte pečlivé odjehlení
- ▲ Použijte vhodnou (pozitivní) geometrii
- ▲ Snižte řeznou rychlost
- ▲ Aplikujte jinou povrchovou úpravu nebo povlak
- ▲ Použijte upínací pouzdro závitníku s kompenzací délky
- ▲ Používejte vhodná maziva

Zlomení nástroje

Příčiny

- ▲ Nástroj je ztupený
- ▲ Najetí nástrojem na dno díry
- ▲ Nárůstky
- ▲ Příliš malá předvrtaná díra
- ▲ Zaseknutí třísek
- ▲ Nesprávná řezná rychlost
- ▲ Zaseknutí třísek v drážce
- ▲ Nedostatečné chlazení/mazání

Opatření

- ▲ Použijte sadové závitníky
- ▲ Použijte nástroje s menší šroubovící
- ▲ Použijte nástroje s kratším/delším náběhem
- ▲ Kontrola hloubky předvrtání a hloubky závitu
- ▲ Vyrvejte hlubší pilotní díru
- ▲ Upravte řeznou rychlost
- ▲ Jiný povlak nebo povrchová úprava
- ▲ Použijte upínač s kompenzací délky
- ▲ Použijte vhodné mazivo
- ▲ Použijte správný průměr předvrtané díry
- ▲ Změňte geometrii a/nebo tvar drážky
- ▲ Zkontrolujte tvar a utváření třísky

Povlaky

vap.	▲ vaporizovaný ▲ vaporizace je popouštění v páře, vzniká tak oxidová oteruodolná vrstva, její pórovitý povrch pomáhá nést dobře mazivo a brání tak nalepování materiálu na nástroji	Ti200	▲ povlak TiN ▲ vhodné pro vysoké řezné rychlosti u tváření závitů ▲ maximální pracovní teplota: 450 °C
nitr.	▲ nitridovaný ▲ nitridování zvyšuje odolnost proti opotřebení a nabízí dobré kluzné vlastnosti	OSM	▲ TK povlak s kluznou vrstvou ▲ pro obrábění vysocepevnostních ocelí
vap. + nitr.	▲ vaporizovaný + nitridovaný ▲ kombinace zvýšené tvrdosti povrchu a nositele maziva	CH	▲ povlak amorfního uhlíku ▲ pro použití na barevné kovy nebo hliník ▲ snižuje přilnavost materiálu
TiN	▲ povlak TiN ▲ vysoká oteruodolnost, dobré kluzné vlastnosti, vhodné pro univerzální použití ▲ maximální pracovní teplota: 450 °C	HCr	▲ povlak s vrstvou tvrdého chromu ▲ pro použití na barevné kovy nebo hliník ▲ má velmi nízkou drsnost povrchu
TiN GS	▲ povlak TiN s kluznou vrstvou ▲ vysoká odolnost proti opotřebení s dobrými kluznými vlastnostmi ▲ maximální pracovní teplota: 450 °C	CrN	▲ povlak na bázi nitridu chromu ▲ velmi odolný proti opotřebení ▲ použití zejména pro hliník, ale také pro materiály třídy P, M a S
TiCN	▲ multivrstvý povlak TiCN ▲ vysoká tvrdost, oteruodolnost a houževnatost ▲ vhodné na abrazivní materiály ▲ maximální pracovní teplota: 450 °C	ALTiNHD	▲ nanopovlak na bázi AlTiN ze zvýšenou odolností ▲ maximální teplota při obrábění 500 °C
DLC	▲ uhlíkový povlak s vlastnostmi diamantu ▲ speciálně na obrábění neželezných kovů ▲ maximální teplota při obrábění: 400 °C		

Přehled barevných kroužků

WNT \ Performance

		pro oceli do 750 N/mm ² typ ST závitník bez povlaku pro oceli s pevností v tahu do 750 N/mm ²			na hliník a neželezné kovy typ NW, Soft a Ms pro hliník, křehkou mosaz a měkké materiály
		na oceli do 1100 N/mm ² typ ST a VG závitník s povlakem pro oceli s pevností v tahu do 1100 N/mm ²			pro žáruvzdorné slitiny typ Ti, Ni a AMPCO pro žáruvzdorné oceli, titan a Inconel
		pro vysokopevnostní oceli 1400 N/mm ² typ HR pro oceli s pevností v tahu do 1400 N/mm ²			pro kalené oceli typ HT pro obrábění tvrdých materiálů
		na nerezavějící a kyselinovzdorné oceli typ VA pro nerezavějící oceli			pro univerzální použití do pevnosti 1100 N/mm ² typ UNI pro univerzální použití
		na litinu typ GG pro litinu			

