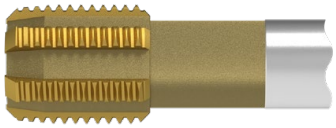
Nové produkty pro třískové obrábění

NEW Tvářecí závitníky HSS-E s TK segmenty

M

→ Strana 52



MF

→ Strana 73

- maximální životnost, díky inovativní kombinaci pružného těla závitníku z HSS a otěruodolných, pájených TK tvářecích segmentů
- univerzální použití pro veškeré tvářitelné materiály
- snížení nákladů na řezné nástroje

Vrtání

1 HSS vrtáky

2 TK vrtáky

3 Vrtáky s vyměnitelnými destičkami

4 Výstružníky a záhlubníky

5 Nástroje na vyvrtávání

Závitování

6 Závitníky

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

Technologie upínání

16 Nástrojové držáky a příslušenství

17 Upínání obrobků

18 Příklady materiálů

Obsah

Vysvětlení symbolů	4
Typy nástrojů / Barevné kroužky	5
Druhy závitů / Tvary náběhů / Řezné materiály	6
Oblasti použití / Speciální vlastnosti	7
Toolfinder	8+9
Přehled závitníků	10–15
Produktová paleta	16–101
Technické informace	
Průměr otvoru pro závit pro řezání kuželových závitů	102
Doporučené průměry otvorů pro řezání závitů	103
Doporučené průměry otvorů pro tváření závitů	104
Tolerance závitů a doporučené výrobní tolerance	105
Tvářecí závitníky – doplňující informace	106
Odstraňování problémů	107
Povlaky	108

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 zvlášť 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

M — Typ závitu
Vysvětlivky k typům závitů naleznete na → **straně 6.**

UNI NCW — Oblast použití
Speciální vlastnost
Vysvětlivky k oblastem použití/speciálním vlastnostem viz → **strana 7.**

C 2–3 — Tvar náběhu
Vysvětlivky k jednotlivým tvarům náběhu viz → **strana 6.**

ISO 2 6H — Tolerance
Vysvětlivky k tolerancím naleznete na → **straně 105.**

TiN — Povlak
Vysvětlivky k povlakům viz → **strana 108.**

Vnitřní přívod kapaliny

Barevný kroužek
Vysvětlivky k barevným kroužkům naleznete na → **straně 5.**

HSS-E	Řezný materiál Vysvětlivky k řezným materiálům viz → **strana 6.**
FHA 42°	Úhel šroubovice
≤ 1100 N/mm²	Pevnost v tahu obráběného materiálu

Závit v průchozí díře

Závit ve slepé díře

Závit v průchozí a slepé díře

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!

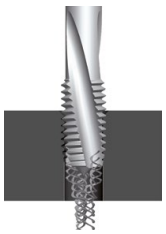
Typy nástrojů

TruTap

Závitník pro průchozí díry, typ TruTap

- 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

TruTap DL



Závitník pro průchozí díry, typ TruTap DL

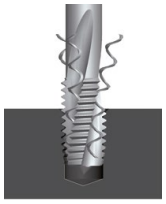
- Pro průchozí díry do 4xD
- Tvar náběhu D: náběh 3,5–5 stoupání, bez loupacího náběhu
- S 15° levou šroubovicí
- Vhodný na ocel, titan a slitiny titanu i na Inconel 718
- Třísky se odvádějí ve směru řezu

CavTap

Závitník pro slepé díry, typ CavTap

- 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 (úhel 35°, 42°, 45°, 50°)
- Vhodné mimo jiné pro synchronní obrábění, s ploškou Weldon, s extra dlouhým provedením a vnitřním chlazením
- Díky šroubovici s velkým úhlem se třísky bezpečně odvádějí proti směru řezu

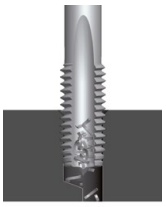
CavTap SL



Závitník pro slepé díry, typ CavTap 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 s malým úhlem (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 složitého obrábění jako jsou příčné díry

DuoTap



Závitník pro průchozí a slepé díry, typ DuoTap

- 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 rovnými drážkami
- Na ocel, materiály tvořící krátkou třísku a kalené materiály do 55 (62) HRC
- Mimo jiné s extra dlouhým provedením a vnitřním chlazením

DuoForm

Tvářecí závitník, typ DuoForm

- 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

Barevné kroužky

Pro oceli do 750 N/mm²

ST

Oblast použití ST: závitník bez povlaku pro oceli s pevností v tahu do 750 N/mm²

Na nerezavějící a kyselinovzdorné oceli

VA

Oblast použití VA: pro nerezavějící oceli

Pro kalené oceli

HT

Oblast použití HT: pro obrábění tvrdých materiálů

Na oceli do 1100 N/mm²

ST

VG

Oblast použití ST a VG: závitník s povlakem pro oceli s pevností v tahu do 1100 N/mm²

Pro žáruvzdorné slitiny

Ti

Ni

Oblast použití Ti a Ni: pro žáruvzdorné oceli, titan a Inconel

Na hliník a neželezné kovy

NW

Ms

Soft

AMPCO

Oblast použití NW, Soft, Ms a AMPCO: pro hliník, mosaz a měkké materiály s krátkou třískou

Pro vysokopevnostní oceli do pevnosti 1400 N/mm²

HR

Oblast použití HR: pro oceli s pevností v tahu do 1400 N/mm²

Na litinu

GG

Oblast použití GG: pro litinu

Pro univerzální použití do pevnosti 1100 N/mm²

UNI

Oblast použití UNI: pro univerzální použití

Detailní informace k jednotlivým oblastem použití viz → **strana 7.**

Typy závitů

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

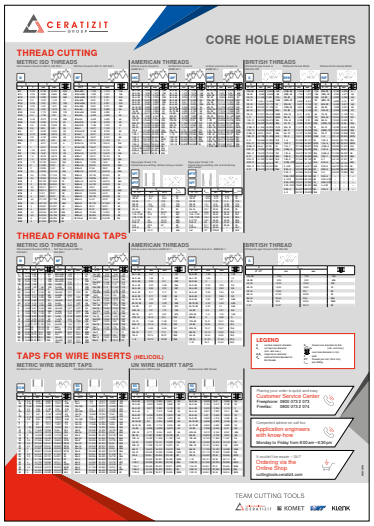
Nástroje pro tyto druhy závitů i ruční závitníky a závitová očka jsou k dispozici v našem online e-shopu.

Tvary náběhů

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

Řezné materiály

HSS	Rychlořezná ocel
HSS-E	Vysoce výkonná rychlořezná ocel
HSS-E / TK	Materiál základního tělesa HSS-E řezné/tvářecí médium: TK
HSS-PM	Vysoce výkonná rychlořezná ocel z práškového kovu
TK	Tvrdokov (slinutý karbid)



Nezbytné vybavení pro Vaši výrobu!

Detailní přehled průměrů otvorů pro závity díky dílenskému letáku CERATIZIT!

Za účelem získání tabulky ve Vaší mateřština prosím kontaktujte svého prodejce.

Oblasti použití

WNT \ Performance

UNI	Pro univerzální použití do pevnosti 1100 N/mm²
ST	Na dobře obrobitelné oceli
FE	Závitové očko na ocel
VG	Pro zušlechtěné a žáruvzdorné oceli < 1100 N/mm²
HR	Pro vysokopevnostní oceli < 1400 N/mm²
VA	Pro nerezavějící a kyselinovzdorné oceli do 1100 N/mm²
GG	Na litinu
NW	Na hliník
Soft	Na měkké materiály
Ms	Pro mosaz tvořící krátkou třísku
AMPCO	Na slitiny Ampco
Ti	Na titan a jeho slitiny
Ni	Speciálně na Inconel 718
HT	Na kalené oceli a tvrzenou litinu do 55 HRC
EC	Závitníky DuoForm pro univerzální použití
NEO	Závitníky DuoForm pro žáruvzdorné slitiny
ERGO	Ruční závitník na nerezavějící, žáruvzdorné a zušlechtěné oceli do 1100 N/mm²
ERGO F.T	Ruční závitník na oceli do 1400 N/mm², wolfram, tvrzenou litinu

Takto označené nástroje jsou k dispozici v našem online e-shopu.

WNT \ Standard

UNI	Pro univerzální použití do 1000 N/mm²
FE	Pro oceli do 850 N/mm²
FE-HF	Na vysoce pevné oceli do 1100 N/mm²
VA	Na nerezavějící a kyselinovzdorné oceli
GG	Na litinu
AL	Na hliník a slitiny hliníku

Speciální vlastnosti

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

Toolfinder

		Obrábění	Oblast použití	WNT \ Standard M	MF	G	UNC	UNF
Tvářecí závitníky								
UNI	Pro materiály tvářitelné za studena		UNI	55	74			
Řezací závitníky								
UNI	pro univerzální použití do 1000 N/mm² **WNT Standard** do 1100 N/mm² **WNT Performance**		UNI	26+27	60+61	76	83	91
			UNI	43+44	67	79	85	94
P	pro oceli do 850 N/mm² **WNT Standard** do 1100 N/mm² **WNT Performance**		FE	27	61			
			FE	44	68			23 282... 23 283...
P	pro vysokopevnostní oceli do 1100 N/mm² **WNT Standard** do 1400 N/mm² **WNT Performance**		FE-HF	27			83	
			FE-HF	44			85	
M	na nerezavějící a kyselinovzdorné oceli		VA	28	61		83	
			VA	44+45	69		85	94
K	na litinu		GG	51				
N	na hliník a neželezné kovy		AL	28				
			AL	45				
S	pro žáruvzdorné materiály							
H	na kalené materiály							

Nástroje pro další aplikace naleznete v přehledu závitníků na → **stranách 10–15.**

Tento produkt naleznete v našem 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	Rc
DuoForm	EC	52+53		73	81	86			95							
TruTap	UNI	16–18	56	58+59	75	82	87		90	96		22 626... 22 627...				
CavTap	UNI	29–32	57	62+63	77+78	84	88		92	97		22 628... 22 629...				
TruTap	ST	19+20		59	75											
CavTap	ST	34+35		64+65	78											
DuoTap	ST	46+47		71+72	80								100	22 367... 22 382...	22 381...	22 389...
TruTap	HR	20														
CavTap	HR	35														
DuoTap	HR	46+47		70+71	80											
TruTap	VA	21			75	82										
CavTap	VA	36		66	78	84			92				98			
DuoTap	GG	48		71												
TruTap	NW	21		59	75											
CavTap	NW	37		66	78											
DuoTap	AMPCO	46+47														
TruTap	Ti	22				82					22 167...					
CavTap SL	Ti	38				22 262...		89	93		22 168...					
DuoTap	HT	49		70												

Prodloužené stopky pro závitníky viz → **strana 101.**

Závitové řezné oleje naleznete v našem online e-shopu viz cuttingtools.ceratizit.com

Přehled závitníků

Oblast použití / speciální vlastnosti	Typ nástroje	Tvar náběhu	Tolerance	Řezný materiál	S povlakem ■ / Bez povlaku □	Vnitřní chlazení	WNT \ Performance	WNT \ Standard
M	**Metrický ISO závit**							
UNI – Závit v průchozí díře								
UNI	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H ISO 3 6G 7G	HSS-E	■		16+17	
UNI CNC	TruTap	B 4–5	ISO 2X 6HX ISO 3X 6GX 7GX	HSS-E	■		18	
UNI NCW	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H	HSS-PM	■		18	
UNI EL	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H	HSS-E	■		24	
UNI		B 4–5	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■			26
UNI NC		B 4–5	ISO 2 6H	HSS-E	■			27
UNI NCW		B 4–5	ISO 2 6H	HSS-PM	■			27
UNI – Závit ve slepé díře								
UNI	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H 7G	HSS-E	■		29	
UNI	CavTap	E 1,5–2	ISO 2 6H	HSS-E	■	💧	30	
UNI		C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■			43
UNI NC		C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	■			43
UNI NCW	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-PM	■		30	
UNI NCW		C 2–3	ISO 2 6H	HSS-PM	■			44
UNI CNC	CavTap	C 2–3	ISO 2X 6HX ISO 2 6H 7G	HSS-E	■		31	
UNI CNC	CavTap	E 1,5–2	ISO 2 6H	HSS-E	■	💧	31	
UNI CNC	CavTap	C 2–3	ISO 3 6G	HSS-E	■		22 588..., 22 589...	
UNI DRY	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	■	💧	32	
UNI	CavTap	C 2–3	ISO 1 4H	HSS-E	■		22 528...	
UNI	CavTap	E 1,5–2	ISO 3 6G	HSS-E	■		22 530...	
UNI S	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	■		22 536..., 22 537...	
UNI ES	CavTap	E 1,5–2	ISO 2 6H	HSS-E	■		39	
UNI EL	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	■		41	
UNI	CavTap SL	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	□		22 516...	

Oblast použití / speciální vlastnosti	Typ nástroje	Tvar náběhu	Tolerance	Řezný materiál	S povlakem ■ / Bez povlaku □	Vnitřní chlazení	WNT \ Performance	WNT \ Standard
M	**Metrický ISO závit**							
P – Závit v průchozí díře								
ST	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H	HSS-E	□		19	
ST LH	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H	HSS-E	□		19	
ST	TruTap	B 4–5	ISO 1 4H	HSS-E	□		22 002..., 22 003...	
ST	TruTap	B 4–5	ISO 3 6G	HSS-E	□		22 004...	
ST TS	TruTap	B 4–5	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		20	
HR	TruTap	B 4–5	ISO 2X 6HX	HSS-PM	■		20	
VG	TruTap	B 4–5	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		20	
ST EL	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H	HSS-E	□		24	
ST MMB		≈ 20	ISO 2 6H	HSS-E	□		25	
FE		B 4–5	ISO 2 6H	HSS-E	□			27
FE-HF		B 4–5	ISO 2 6H	HSS-E	■			27
P – Závit ve slepé díře								
ST	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	■□		34	
ST	CavTap	C 2–3	ISO 3 6G	HSS-E	□		22 134..., 22 135...	
ST CNC	CavTap SL	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	■	💧	33	
ST TS	CavTap SL	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		33	
ST ES	CavTap SL	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	□		40	
ST EL	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	□		41	
ST EL	CavTap SL	E 1,5–2	ISO 2 6H	HSS-E	□		42	
ST LH	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	□		34	
ST TS	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	■	💧	35	
HR	CavTap SL	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-PM	■		33	
HR	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-PM	■□		35	

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

Přehled závitníků

Oblast použití / speciální vlastnosti	Typ nástroje	Tvar náběhu	Tolerance	Řezný materiál	S povlakem ■ Bez povlaku □	Vnitřní chlazení	WNT \ Performance	WNT \ Standard
M	**Metrický ISO závit**							
FE		C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	□			44
FE-HF		C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	■			44
P – Závit ve slepé díře								
ST	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	□		46+47	
ST AZ	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	□		22 111..., 22 113...	
HR	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		46+47	
HR EL	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		50	
M – Závit v průchozí díře								
VA	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H	HSS-E	■		21	
VA		B 4–5	ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	■			28
M – Závit ve slepé díře								
VA	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	■		36	
VA	CavTap	E 1,5–2	ISO 2 6H	HSS-E	■	💧	36	
VA		C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■□			44+45
K – Závit v průchozí a slepé díře								
GG	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	■	💧	48	
GG		C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	■			51
N – Závit v průchozí díře								
NW	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H	HSS-E	■		21	
Soft	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H	HSS-E	■		22 305...	
AL		B 4–5	ISO 2 6H	HSS-E	■□			28
N – Závit ve slepé díře								
Soft	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	■□		37	
NW	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	■		37	
AL		C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	■□			45

Oblast použití / speciální vlastnosti	Typ nástroje	Tvar náběhu	Tolerance	Řezný materiál	S povlakem ■ Bez povlaku □	Vnitřní chlazení	WNT \ Performance	WNT \ Standard
M	**Metrický ISO závit**							
N – Závit v průchozí a slepé díře								
AMPCO	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-PM	□		46+47	
Ms	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	□		22 119...	
S – Závit v průchozí díře								
Ti	TruTap	B 4–5	ISO 1X 4HX ISO 2X 6HX	HSS-PM	■		22	
Ti	TruTap DL	D 4–5	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		23	
Ni	TruTap DL	D 4–5	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		23	
S – Závit ve slepé díře								
Ti	CavTap SL	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-PM	■		38	
Ni	CavTap SL	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-PM	■		38	
H – Závit v průchozí a slepé díře								
HT	DuoTap	D 4–5	ISO 2X 6HX	VHM	■		49	
HT	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-PM	■		49	
Strojní tvářecí závitník								
EC	DuoForm	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		52	
EC SN	DuoForm	C 2–3	ISO 2X 6HX ISO 3X 6GX	HSS-E	■		53	
NW HML	DuoForm	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	□	💧	52	
NEO SN	DuoForm	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-PM	■	💧	54	
UNI		C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	■			55
UNI SN		C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	■			55
Ruční závitníky								
ST		C 2–3	ISO 2X 6HX	VHM	□		22 800...	
ST		C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	□		22 010...	
ERGO		C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	□		22 012...	
ERGO F.T.		C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		22 013...	

6

Přehled závitníků

Oblast použití / speciální vlastnosti	Typ nástroje	Tvar náběhu	Tolerance	Řezný materiál	S povlakem ■ Bez povlaku □	Vnitřní chlazení 💧	WNT \ Performance	WNT \ Standard
M	**Metrický ISO závit**							
Závitové očko								
FE		1,5–2	ISO 6g ISO 6e	HSS	□		22 700..., 22 701...	
FE		1,5–2	ISO 6g	HSS	□			23 910...
FE LH		1,5–2	ISO 6g	HSS	□		22 702...	
VA		2	ISO 6g	HSS-E	□		22 704...	
VA R_Z=1		2	ISO 6g	HSS-E	□		22 705...	
EG M	**Metrický ISO závit pro závitové drátěné vložky**							
UNI – Závit v průchozí díře								
UNI	TruTap	B 4–5	6H mod	HSS-E	■		56	
UNI – Závit ve slepé díře								
UNI	CavTap	C 2–3	6H mod	HSS-E	■		57	
N – Závit ve slepé díře								
Soft	CavTap	C 2–3	6H mod	HSS-E	■		57	
MF	**Metrický ISO závit jemný**							
UNI – Závit v průchozí díře								
UNI	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H	HSS-E	■		58+59	
UNI	TruTap	B 4–5	ISO 3 6G	HSS-E	■		22 599...	
UNI		B 4–5	ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	■			60+61
UNI – Závit ve slepé díře								
UNI	CavTap	E 1,5–2	ISO 2 6H ISO 3 6G	HSS-E	■		62	
UNI	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	■		63	
UNI		C 2–3	ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	■			67+68

Oblast použití / speciální vlastnosti	Typ nástroje	Tvar náběhu	Tolerance	Řezný materiál	S povlakem ■ Bez povlaku □	Vnitřní chlazení 💧	WNT \ Performance	WNT \ Standard
MF	**Metrický ISO závit jemný**							
UNI CNC	CavTap	E 1,5–2	ISO 3 6G	HSS-E	■		22 561...	
UNI CNC	CavTap	E 1,5–2	ISO 2 6H 7G	HSS-E	■		63	
UNI NC		E 1,5–2	ISO 2 6H	HSS-E	■			68
P – Závit v průchozí díře								
ST TS	TruTap	B 4–5	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		59	
ST LH	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H	HSS-E	□		59	
FE		B 4–5	ISO 2 6H	HSS-E	□			61
P – Závit ve slepé díře								
ST TS	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	■		22 216...	
ST LH	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	□		64	
ST	CavTap SL	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	□		65	
FE		C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	□			68
P – Závit v průchozí a slepé díře								
ST	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	□		70+71	
ST ES	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	□		72	
ST LH/ES	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	□		72	
HR	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		70+71	
M – Závit v průchozí díře								
VA		B 4–5	ISO 2 6H	HSS-E	■			61
M – Závit ve slepé díře								
VA	CavTap	E 1,5–2	ISO 2 6H	HSS-E	■		66	
VA		E 1,5–2	ISO 2 6H	HSS-E	■			69
K – Závit v průchozí a slepé díře								
GG	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		71	

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

Přehled závitníků

Oblast použití / speciální vlastnosti	Typ nástroje	Tvar náběhu	Tolerance	Řezný materiál	S povlakem ■ Bez povlaku □	Vnitřní chlazení 💧	WNT \ Performance	WNT \ Standard
MF	**Metrický ISO závit jemný**							
N – Závit v průchozí díře								
NW	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H	HSS-E	■		59	
N – Závit ve slepé díře								
NW	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	HSS-E	■		66	
H – Závit v průchozí a slepé díře								
HT	DuoTap	D 4–5	ISO 2X 6HX	VHM	■		70	
Strojní tvářecí závitník								
EC SN	DuoForm	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		73	
EC HML	DuoForm	C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	■	💧	73	
UNI SN		C 2–3	ISO 2X 6HX	HSS-E	■			74
Závitové očko								
FE		1,5–2	ISO 6g	HSS	□		22 711...	
VA		2	ISO 6g	HSS-E	□		22 714...	

Oblast použití / speciální vlastnosti	Typ nástroje	Tvar náběhu	Tolerance	Řezný materiál	S povlakem ■ Bez povlaku □	Vnitřní chlazení 💧	WNT \ Performance	WNT \ Standard
G	**Trubkový závit**							
UNI – Závit v průchozí díře								
UNI	TruTap	B 4–5	ISO 228	HSS-E	■		75	
UNI		B 4–5	ISO 228	HSS-E	■			76
UNI – Závit ve slepé díře								
UNI	CavTap	C 2–3	ISO 228	HSS-E	■		77	
UNI	CavTap	E 1,5–2	ISO 228, ISO 228 +0,05	HSS-E	■		77	
UNI CNC	CavTap	E 1,5–2	ISO 228	HSS-E	■		78	
UNI		C 2–3	ISO 228	HSS-E	■			79

Oblast použití / speciální vlastnosti	Typ nástroje	Tvar náběhu	Tolerance	Řezný materiál	S povlakem ■ Bez povlaku □	Vnitřní chlazení 💧	WNT \ Performance	WNT \ Standard
G	**Trubkový závit**							
P – Závit v průchozí díře								
ST	TruTap	B 4–5	ISO 228	HSS-E	□		75	
FE		B 4–5	ISO 228	HSS-E	□			23 260...
P – Závit ve slepé díře								
ST	CavTap	C 2–3	ISO 228	HSS-E	□		78	
ST	CavTap SL	C 2–3	ISO 228	HSS-E	□		22 353...	
FE		C 2–3	ISO 228	HSS-E	□			23 261...
P – Závit v průchozí a slepé díře								
ST	DuoTap	C 2–3	ISO 228X	HSS-E	□		80	
HR	DuoTap	C 2–3	ISO 228X	HSS-E	■		80	
M – Závit v průchozí díře								
VA	TruTap	B 4–5	ISO 228	HSS-E	■		75	
M – Závit ve slepé díře								
VA	CavTap	E 1,5–2	ISO 228	HSS-E	■		78	
K – Závit v průchozí a slepé díře								
GG	DuoTap	C 2–3	ISO 228X	HSS-E	■		22 348...	
N – Závit v průchozí díře								
NW	TruTap	B 4–5	ISO 228	HSS-E	■		75	
N – Závit ve slepé díře								
NW	CavTap	C 2–3	ISO 228	HSS-E	■		78	
Strojní tvářecí závitník								
EC	DuoForm	C 2–3	ISO 228	HSS-E	■		81	
EC SN	DuoForm	C 2–3	ISO 228	HSS-E	■		81	
Závitové očko								
FE		1,5–2	ISO 228A	HSS	□		22 741...	

6

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

Přehled závitníků

Oblast použití / speciální vlastnosti	Typ nástroje	Tvar náběhu	Tolerance	Řezný materiál	S povlakem ■ Bez povlaku □	Vnitřní chlazení 💧	WNT \ Performance	WNT \ Standard
UNC	**Unifikovaný závit s hrubým stoupáním**							
UNI – Závit v průchozí díře								
UNI	TruTap	B 4–5	2B	HSS-E	■		82	
UNI		B 4–5	2B	HSS-E	■			83
UNI – Závit ve slepé díře								
UNI	CavTap	C 2–3	2B	HSS-E	■		84	
UNI		C 2–3	2B	HSS-E	■			85
P – Závit v průchozí díře								
FE-HF		B 4–5	2B	HSS-E	■			83
P – Závit ve slepé díře								
ST	CavTap	C 2–3	2B	HSS-E	□		22 264...	
FE-HF		C 2–3	2B	HSS-E	■			85
M – Závit v průchozí díře								
VA	TruTap	B 4–5	2B	HSS-E	■		82	
VA		B 4–5	2B	HSS-E	■			83
M – Závit ve slepé díře								
VA	CavTap	C 2–3	2B	HSS-E	■		84	
VA		C 2–3	2B	HSS-E	□			85
S – Závit v průchozí díře								
Ti	TruTap	B 4–5	2BX	HSS-PM	■		82	
S – Závit ve slepé díře								
TI	CavTap SL	C 2–3	2BX	HSS-PM	■		22 262...	
Strojní tvářecí závitník								
EC	DuoForm	C 2–3	2BX	HSS-E	■		86	
EC SN	DuoForm	C 2–3	2BX	HSS-E	■		86	

Oblast použití / speciální vlastnosti	Typ nástroje	Tvar náběhu	Tolerance	Řezný materiál	S povlakem ■ Bez povlaku □	Vnitřní chlazení 💧	WNT \ Performance	WNT \ Standard
UNC	**Unifikovaný závit s hrubým stoupáním**							
Závitové očko								
FE		1,5–2	2A	HSS	□		22 721...	
EG UNC	**Unifikovaný hrubý závit pro závitové drátěné vložky**							
UNI – Závit v průchozí díře								
UNI	TruTap	B 4–5	2B mod	HSS-E	■		87	
UNI – Závit ve slepé díře								
UNI	CavTap	E 1,5–2	2B mod	HSS-E	■		88	
UNJC	**Unifikovaný závit s hrubým stoupáním**							
S – Závit ve slepé díře								
Ti	CavTap SL	C 2–3	3BX	HSS-E	■		89	
UNF	**Unifikovaný závit jemný**							
UNI – Závit v průchozí díře								
UNI	TruTap	B 4–5	2B	HSS-E	■		90	
UNI		B 4–5	2B	HSS-E	■			91
UNI – Závit ve slepé díře								
UNI	CavTap	C 2–3	2B	HSS-E	■		92	
UNI	CavTap	E 1,5–2	2B +0,05	HSS-E	■		92	
UNI		C 2–3	2B	HSS-E	■			94
M – Závit ve slepé díře								
VA	CavTap	E 1,5–2	2B	HSS-E	■		92	
VA		C 2–3	2B	HSS-E	□			94

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

Přehled závitníků

Oblast použití / speciální vlastnosti	Typ nástroje	Tvar náběhu	Tolerance	Řezný materiál	S povlakem ■ Bez povlaku □	Vnitřní chlazení 💧	WNT \ Performance	WNT \ Standard
UNF	**Unifikovaný závit jemný**							
S – Závit ve slepé díře								
Ti	CavTap SL	C 2–3	2BX 3BX	HSS-PM	■		93	
Tvářecí závitníky								
EC SN	DuoForm	C 2–3	2BX	HSS-E	■		95	
EG UNF	**Unifikovaný jemný závit pro závitové drátěné vložky**							
UNI – Závit v průchozí díře								
UNI	TruTap	B 4–5	2B	HSS-E	■		96	
UNI – Závit ve slepé díře								
UNI	CavTap	E 1,5–2	2B	HSS-E	■		97	
UNJF	**Unifikovaný závit s extra jemným stoupáním**							
S – Závit v průchozí díře								
Ti	TruTap DL	D 4–5	3BX	HSS-E	■		22 167...	
S – Závit ve slepé díře								
Ti	CavTap SL	C 2–3	3BX	HSS-E	■		22 168...	
BSW	**Whitworthův závit**							
UNI – Závit v průchozí díře								
UNI	TruTap	B 4–5	med.	HSS-E	■		22 626..., 22 627...	
UNI – Závit ve slepé díře								
UNI	CavTap	C 2–3	med.	HSS-E	■		22 628..., 22 629...	

Oblast použití / speciální vlastnosti	Typ nástroje	Tvar náběhu	Tolerance	Řezný materiál	S povlakem ■ Bez povlaku □	Vnitřní chlazení 💧	WNT \ Performance	WNT \ Standard
NPT	**Americký kužel. trubkový závit**							
P – Závit v průchozí a slepé díře								
ST ES	DuoTap	C 2–3		HSS-E	□		100	
VG	DuoTap	C 2–3		HSS-E	□		99	
VG AZ	DuoTap	C 2–3		HSS-E	□		22 377..., 22 378...	
M – Závit ve slepé díře								
VA	CavTap	C 2–3		HSS-E	■		98	
NPTF	**Americký kužel. trubkový závit**							
P – Závit v průchozí a slepé díře								
ST	DuoTap	C 2–3		HSS-E	□		22 382...	
VG	DuoTap	C 2–3		HSS-E	□		22 380...	
ST ES	DuoTap	C 2–3		HSS-E	□		22 367...	
Rp	**Válcový trubkový závit Whitworth**							
P – Závit v průchozí a slepé díře								
ST	DuoTap	C 2–3	X	HSS-E	□		22 381...	
Rc	**Kuželovitý trubkový závit Whitworth**							
P – Závit v průchozí a slepé díře								
ST	DuoTap	C 2–3		HSS-E	□		22 389...	

Příslušenství

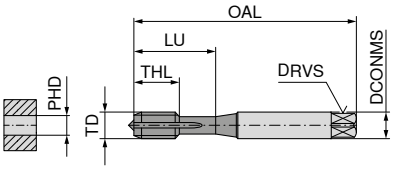
Prodloužená stopka pro závitník	101
Závitové řezné oleje, bez chlóru Závitová řezná pasta, bez obsahu chlóru	22 950...

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

6

Pravý strojní závitník pro průchozí díry

TruTap | M



DIN 371 se zesílenou stopkou

	22 501 ...	22 503 ...	22 505 ...	22 508 ...	22 510 ...
	UNI	UNI	UNI	UNI	UNI
	B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 3 6G	7G
	nitr. + vap.	TiN	TiCN	nitr. + vap.	nitr. + vap.
	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	Kč U0		Kč U0		Kč U0		Kč U0		Kč U0	
M1	0,25	40	2,5	2,1	0,75	5	5	2	3 137	**010** [1]								
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	0,95	5	5	2	2 979	**012** [1]								
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,10	7	7	3	2 696	**014** [1]								
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	8	11	3	1 893	**016**								
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,35	6	11	2	2 912	**017**								
M1,8	0,35	40	2,5	2,1	1,45	6	11	2	3 998	**018**								
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2			1 302	**020**					1 599	**020**
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3	1 376	**020**								
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	7	12	2	1 466	**022**								
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2	1 353	**025**					1 353	**025**	1 566	**025**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	1 012	**030**	1 100	**030**	1 100	**030**	1 100	**030**	1 266	**030**
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3	1 112	**035**								
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	919	**040**	1 146	**040**	1 146	**040**	1 112	**040**	1 273	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	942	**050**	1 162	**050**	1 162	**050**	1 120	**050**	1 302	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	956	**060**	1 313	**060**	1 313	**060**	1 146	**060**	1 335	**060**
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	17	30	3	1 335	**070**								
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	1 083	**080**	1 472	**080**	1 472	**080**	1 296	**080**	1 466	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	1 299	**100**	2 052	**100**	2 052	**100**	1 566	**100**	1 789	**100**
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,20	24	44	3	1 912	**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					

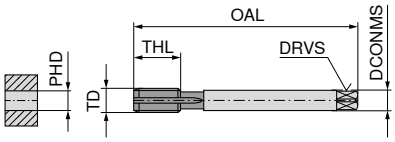
1) Tol. ISO 1 4H ≤ M1,4

Řezná rychlost v_c (m/min.)

DIN 376 naleznete na následující straně.

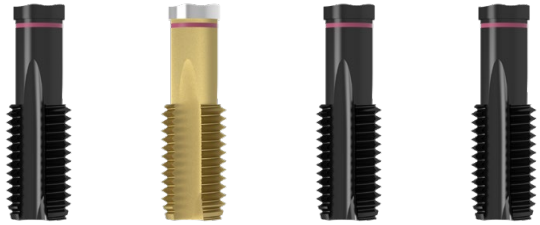
Pravý strojní závitník pro průchozí díry

TruTap | M



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
nitr. + vap.	TiN	nitr. + vap.	nitr. + vap.



HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	22 502 ... Kč U0		22 504 ... Kč U0		22 509 ... Kč U0		22 511 ... Kč U0	
M3	0,50	56	2,2		2,5	11	3	1 875	**030**						
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3	1 248	**040**						
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3	1 194	**050**						
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3	1 169	**060**						
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3	1 282	**080**						
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3	1 486	**100**						
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3	1 453	**120**	2 362	**120**	1 800	**120**	2 031	**120**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3	2 095	**140**	3 497	**140**				
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3	2 118	**160**	3 040	**160**	2 642	**160**	3 079	**160**
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	3	4 166	**180**	5 493	**180**				
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	3	3 241	**200**	5 661	**200**	4 032	**200**		
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	3	5 200	**220**	8 395	**220**				
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	3	4 229	**240**	7 163	**240**				
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	36	3	5 896	**270**						
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	40	4	6 931	**300**						
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	40	4	15 991	**330**						
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	50	4	19 056	**360**						
M42	4,50	200	32,0	24,0	37,5	56	4	36 287	**420**						
M48	5,00	250	36,0	29,0	43,0	65	4	36 622	**480**						

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

6

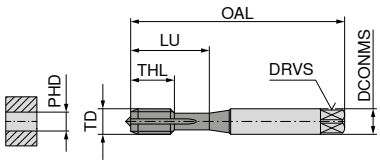
Pravý strojní závitník pro průchozí díry

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

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

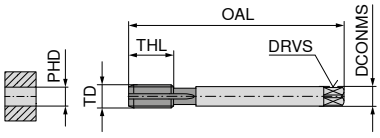
TruTap | M

UNI NCW	UNI CNC	UNI CNC	UNI CNC
B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
ISO 2 6H	ISO 2X 6HX	ISO 3X 6GX	7GX
TiN	TiN GS	TiN GS	TiN GS



DIN 371 se zesílenou stopkou

	HSS-PM FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD		HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD		HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD		HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	
	22 148 ...		22 542 ...		22 596 ...		22 592 ...	
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
	Kč U0		Kč U0		Kč U0		Kč U0	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3
			1 194	030				
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,5	6	18	3
	1 572	030						
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3
			1 266	040	1 526	040	1 526	040
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,3	7	21	3
	1 636	040						
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3
	1 651	050	1 282	050	1 572	050	1 572	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3
	2 079	060	1 628	060	1 722	060	1 923	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3
	2 322	080						
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	4
			1 800	080	1 862	080	2 098	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3
	2 852	100						
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	4
			2 239	100	2 322	100	2 522	100
M12	1,75	110	10,0	8,0	10,2	18	41	3
	3 463	120						
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	44	3
	4 831	160						



DIN 376 se zúženou stopkou

	22 543 ...		22 593 ...	
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
	Kč U0		Kč U0	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4
	2 606	120	3 055	120
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	4
	7 330	140		
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4
	3 732	160		
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4
	6 327	200		

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

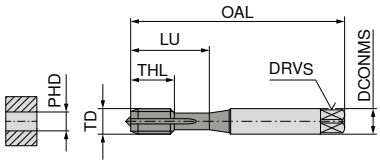
Řezná rychlost v_c (m/min.)

Strojní závitník pro průchozí díry

▲ LH = pro levý závit

TruTap | M

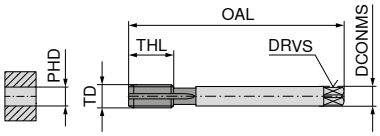
ST	ST LH
B 4–5	B 4–5
ISO 2 6H	ISO 2 6H



DIN 371 se zesílenou stopkou

	HSS-E FHA 0° ≤ 750 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 750 N/mm² ≤ 4xD
	22 020 ...	**22 127 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	Kč U0		Kč U0	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2	899	**020**		
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	7	12	2	989	**023**		
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2	899	**025**		
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	9	14	2	989	**026**		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	730	**030**	1 162	**030**
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3	778	**035**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	739	**040**	1 213	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	778	**050**	1 248	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	778	**060**	1 248	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	937	**080**	1 405	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	1 123	**100**	1 789	**100**



DIN 376 se zúženou stopkou

	22 021 ...	**22 147 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	Kč U0		Kč U0	
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3	922	**050**		
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3	946	**060**		
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3	1 006	**080**		
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3	1 146	**100**		
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3	1 392	**120**	2 139	**120**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3	1 893	**140**		
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3	1 979	**160**	3 262	**160**
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	3	2 912	**180**		
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	3	2 951	**200**	4 797	**200**

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

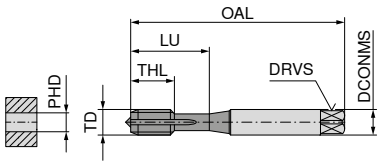
Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro průchozí díry

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

TruTap | M

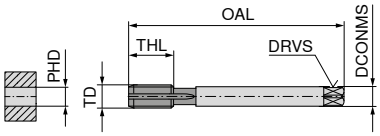
ST TS	HR	VG
B 4–5	B 4–5	B 4–5
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiN	AlTiNHD	TiN



DIN 371 se zesílenou stopkou

	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 1400 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD
	22 092 ...	**22 468 ...**	**22 120 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	22 092 ... Kč U0		22 468 ... Kč U0		22 120 ... Kč U0	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2			2 298	**02000**		
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	1 546	**020**			1 353	**020**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2			2 298	**02500**		
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2	1 546	**025**			1 353	**025**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	2			1 494	**03000**		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	1 213	**030**			996	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	2			1 559	**04000**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	1 322	**040**			1 071	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	2			1 609	**05000**		
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	1 445	**050**			1 139	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3			1 824	**06000**		
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	1 759	**060**			1 386	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3			2 003	**08000**		
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	4	2 218	**080**			1 466	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3			2 822	**10000**		
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	4	2 405	**100**			2 098	**100**



DIN 376 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	22 093 ... Kč U0		22 121 ... Kč U0	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4	3 236	**120**	2 486	**120**
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4	4 197	**160**	3 463	**160**
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4	6 266	**200**	5 829	**200**

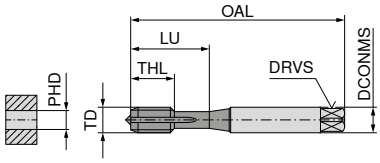
P	**65**	**8**	**10**
M		**8**	**8**
K	**65**		
N	**75**	**10**	**22**
S		**4**	
H			
O			

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro průchozí díry

TruTap | M

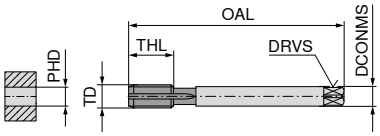
VA	VA	NW
B 4–5	B 4–5	B 4–5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
nitr.	TiN GS	DLC



DIN 371 se zesílenou stopkou

HSS-E FHA 0° ≤ 900 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 900 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 880 N/mm² ≤ 4xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	22 056 ... Kč U0		22 038 ... Kč U0		22 464 ... Kč U0	
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	6	11	2			1 789	**016**		
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2	1 019	**020**	1 466	**020**	1 333	**02000**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2	1 006	**025**	1 423	**025**	1 333	**02500**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	817	**030**	1 220	**030**	1 021	**03000**
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3	916	**035**				
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	855	**040**	1 282	**040**	1 037	**04000**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	887	**050**	1 322	**050**	1 052	**05000**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	922	**060**	1 646	**060**	1 052	**06000**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	1 027	**080**	1 823	**080**		
M8	1,25	100	8,0	6,2	6,80	20	35	3					1 230	**08000**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	1 266	**100**	2 262	**100**		
M10	1,50	110	10,0	8,0	8,50	22	39	3					1 549	**10000**



DIN 376 se zúženou stopkou

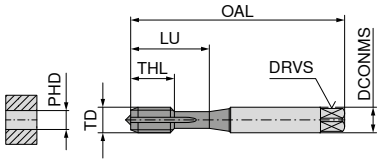
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	22 057 ... Kč U0		22 039 ... Kč U0		22 465 ... Kč U0	
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3	1 609	**120**	2 696	**120**	1 866	**12000**
M14	2,00	110	11	9	12,0	26	3	2 218	**140**	3 863	**140**		
M16	2,00	110	12	9	14,0	27	3	2 299	**160**	3 800	**160**	2 408	**16000**
M18	2,50	125	14	11	15,5	30	3	4 428	**180**				
M20	2,50	140	16	12	17,5	32	3	3 302	**200**	6 397	**200**	3 842	**20000**

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro průchozí díry

TruTap | M

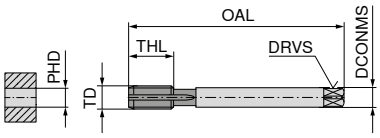


DIN 371 se zesílenou stopkou

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

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	22 081 ... Kč U0		22 075 ... Kč U0		22 077 ... Kč U0	
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	8	9,5	3			3 302	**016**		
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	8	9,5	3	2 378	**020**	2 642	**020**		
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14,0	3			2 588	**025**		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18,0	3	1 636	**030**	1 812	**030**	1 733	**030**
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20,0	3			2 072	**035**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21,0	3	1 683	**040**	1 902	**040**	1 800	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25,0	3	1 733	**050**	1 902	**050**	1 812	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30,0	3	1 931	**060**	1 956	**060**	1 856	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35,0	3	2 322	**080**	2 239	**080**	2 139	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39,0	3			2 606	**100**	2 568	**100**



DIN 376 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	22 140 ... Kč U0		22 142 ... Kč U0	
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3	3 156	**120**	2 812	**120**

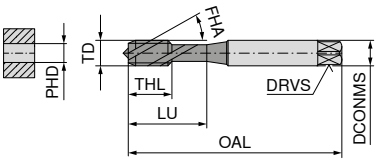
P	**7**	**5**	**7**
M	**7**	**5**	**7**
K			
N			
S	**5**	**3**	**5**
H			
O			

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro průchozí díry

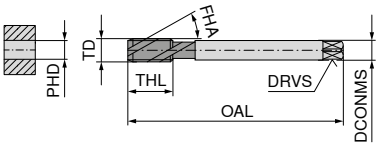
TruTap DL | M

Ti	Ni
D 4–5	D 4–5
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiCN	TiCN



DIN 371 se zesílenou stopkou

	HSS-E FHA 15° ≤ 1200 N/mm² ≤ 4xD		HSS-E FHA 15° ≤ 1600 N/mm² ≤ 4xD	
	22 159 ...		**22 297 ...**	
	Kč U0		Kč U0	
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 11 18 2	1 449	**030**	1 733	**030**
M4 0,70 63 4,5 3,4 3,3 13 21 3	1 586	**040**	1 808	**040**
M5 0,80 70 6,0 4,9 4,2 15 25 3	1 595	**050**	1 852	**050**
M6 1,00 80 6,0 4,9 5,0 17 30 3	2 132	**060**	2 343	**060**
M8 1,25 90 8,0 6,2 6,8 20 35 3	2 343	**080**	2 599	**080**
M10 1,50 100 10,0 8,0 8,5 22 39 3	2 882	**100**	3 252	**100**



DIN 376 se zúženou stopkou

	22 160 ...		**22 298 ...**	
	Kč U0		Kč U0	
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	3 327	**120**	3 766	**120**
M16 2,00 110 12 9,0 14,0 27 3	4 699	**160**	5 262	**160**
M20 2,50 140 16 12,0 17,5 32 3	8 127	**200**	8 994	**200**
M24 3,00 160 18 14,5 21,0 34 3	9 527	**240**		

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

6

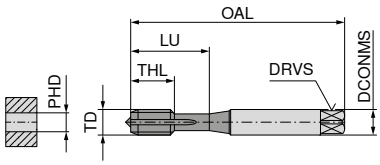
Pravý strojní závitník pro průchozí díry

▲ EL = extra dlouhý, s dvojnásobnou celkovou délkou

TruTap | M

UNI EL | B 4–5 | ISO 2 6H | nitr. + vap.

ST EL | B 4–5 | ISO 2 6H

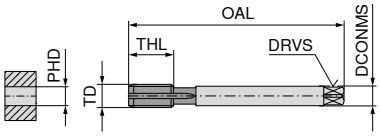


DIN 371 se zesílenou stopkou

HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

HSS-E
FHA 0°
≤ 950 N/mm²
≤ 4xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	22 514 ... Kč U0		22 233 ... Kč U0	
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	11	18	3	1 931	**030**	1 885	**030**
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	13	21	3	1 931	**040**	1 808	**040**
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	15	25	3	2 139	**050**	1 975	**050**
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	17	30	3	2 359	**060**	2 062	**060**
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	20	35	3	2 522	**080**	2 460	**080**



DIN 376 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	22 515 ... Kč U0		22 234 ... Kč U0	
M6	1,00	160	4,5	3,4	5,0	17	3	1 965	**060**	2 062	**060**
M8	1,25	180	6,0	4,9	6,8	20	3	2 429	**080**	2 460	**080**
M10	1,50	200	7,0	5,5	8,5	22	3	2 665	**100**	2 737	**100**
M12	1,75	224	9,0	7,0	10,2	24	3	3 302	**120**	3 302	**120**
M14	2,00	224	11,0	9,0	12,0	26	3	4 999	**140**	5 329	**140**
M16	2,00	224	12,0	9,0	14,0	27	3	6 397	**160**	5 130	**160**
M18	2,50	250	14,0	11,0	15,5	30	3	7 630	**180**	7 731	**180**
M20	2,50	280	16,0	12,0	17,5	32	3	6 696	**200**	6 964	**200**

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro průchozí díry

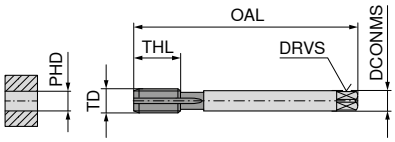
▲ MMB = maticový závitník

M

ST
MMB

≈ 20

ISO 2
6H



DIN 357 se zúženou stopkou

HSS-E
FHA 0°
≤ 850 N/mm²
≤ 1xD

22 098 ...

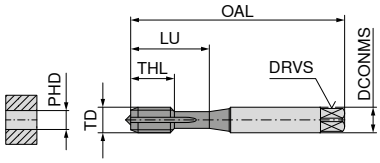
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	Kč U0	
M3	0,50	70	2,2		2,5	16	3	1 423	**030**
M4	0,70	90	2,8	2,1	3,3	22	3	1 423	**040**
M5	0,80	100	3,5	2,7	4,2	24	3	1 489	**050**
M6	1,00	110	4,5	3,4	5,0	30	3	1 489	**060**
M8	1,25	125	6,0	4,9	6,8	38	3	1 839	**080**
M10	1,50	140	7,0	5,5	8,5	45	3	2 098	**100**
M12	1,75	180	9,0	7,0	10,2	50	3	2 812	**120**
M16	2,00	200	12,0	9,0	14,0	63	3	3 998	**160**

P	**15**
M	
K	
N	
S	
H	
O	

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro průchozí díry

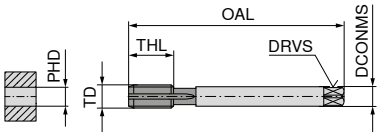
M



DIN 371 se zesílenou stopkou

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 FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	
23 110 ...	**23 112 ...**	**23 010 ...**	

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	23 110 ... Kč T9		23 112 ... Kč T9		23 010 ... Kč T9	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	13,5	2					306	**020**
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12,0	2	376	**020**	442	**020**		
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14,0	2	370	**025**	493	**025**		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18,0	3	250	**030**	320	**030**	382	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21,0	3	255	**040**	348	**040**	350	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25,0	3	255	**050**	350	**050**	392	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30,0	3	260	**060**	446	**060**	468	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35,0	3	302	**080**	483	**080**	520	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39,0	3	359	**100**	596	**100**	687	**100**



DIN 376 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	23 111 ... Kč T9		23 113 ... Kč T9		23 021 ... Kč T9	
M3	0,50	56	2,2		2,5	11	3	271	**030**				
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3	267	**040**				
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3	267	**050**				
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3	280	**060**				
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3	328	**080**				
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3	379	**100**				
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3	455	**120**	707	**120**	820	**120**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	4					1 244	**140**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3	657	**140**	1 230	**14000**		
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3	673	**160**	1 001	**160**	1 155	**160**
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	4					2 024	**180**
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	3			1 952	**18000**		
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	3	1 071	**200**	1 721	**200**	2 089	**200**
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	3			2 891	**22000**		
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	3			2 591	**240**		
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	36	3			3 617	**27000**		
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	40	4			4 056	**30000**		
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	40	4			5 319	**33000**		
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	50	4			6 516	**36000**		

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

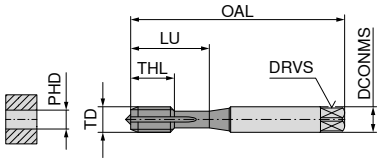
Pravý strojní závitník pro průchozí díry

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

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

M

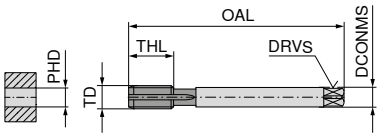
UNI NC	UNI NCW	FE	FE-HF
B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiN GS	TiCN		TiCN



DIN 371 se zesílenou stopkou

	HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 850 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD
	23 114 ...	**23 116 ...**	**23 212 ...**	**23 310 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	23 114 ... Kč T9		23 116 ... Kč T9		23 212 ... Kč T9		23 310 ... Kč T9	
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	6	11	2					780	**016**		
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2					527	**020**		
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2					442	**025**		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	539	**030**			350	**030**	512	**030**
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,50	6	18	3			648	**030**				
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3					395	**035**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	586	**040**			350	**040**	542	**040**
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,30	7	21	3			738	**040**				
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3			751	**050**				
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	591	**050**			362	**050**	549	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3			751	**060**				
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	865	**060**			362	**060**	751	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3			950	**080**				
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	916	**080**			470	**080**	810	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3			1 146	**100**				
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	1 152	**100**			562	**100**	1 019	**100**



DIN 376 se zúženou stopkou

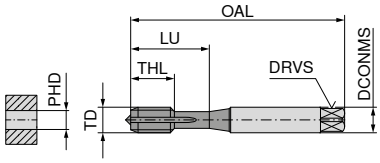
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	23 115 ... Kč T9		23 117 ... Kč T9		23 213 ... Kč T9		23 311 ... Kč T9	
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3	1 330	**120**			758	**120**	1 180	**120**
M12	1,75	110	10	8	10,2	18	3			1 433	**120**				
M14	2,00	110	11	9	12,0	26	3					912	**140**		
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3			1 928	**160**				
M16	2,00	110	12	9	14,0	27	3	1 803	**160**			1 150	**160**	1 638	**160**
M20	2,50	140	16	12	17,5	32	3	3 284	**200**			1 795	**200**	2 894	**200**

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro průchozí díry

M

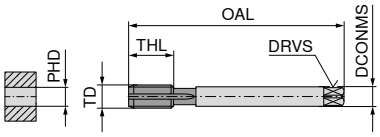


DIN 371 se zesílenou stopkou

VA	VA	VA	AL	AL
B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiN	nitr.	nitr.		CrN

HSS-E FHA 0° ≤ 1200 N/mm² ≤ 3xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 1200 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1200 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	23 412 ... Kč T9		23 450 ... Kč T9		23 410 ... Kč T9		23 610 ... Kč T9		23 612 ... Kč T9	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2	714	**020**			389	**020**				
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2	601	**025**			448	**025**				
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	473	**030**	357	**030**	255	**030**	350	**030**	397	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	527	**040**	359	**040**	255	**040**	350	**040**	410	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	539	**050**	389	**050**	266	**050**	362	**050**	423	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	707	**060**	395	**060**	266	**060**	362	**060**	423	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	754	**080**	442	**080**	341	**080**	470	**080**	483	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	1 039	**100**	502	**100**	414	**100**	562	**100**	593	**100**



DIN 376 se zúženou stopkou

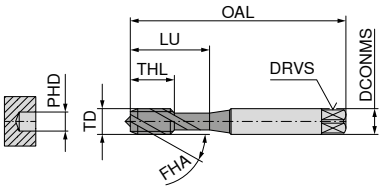
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	23 413 ... Kč T9		23 451 ... Kč T9		23 411 ... Kč T9	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3	1 146	**120**	893	**120**	549	**120**
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	3			1 184	**140**		
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3	1 430	**160**	1 253	**160**	845	**160**
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3	2 499	**200**	1 872	**200**	1 295	**200**
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3					1 711	**240**

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro slepé díry

CavTap | M

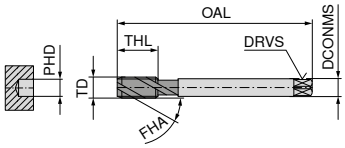


DIN 371 se zesílenou stopkou

UNI	UNI	UNI	UNI
C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	7G	ISO 2 6H
vap.	TiN	vap.	TiCN

HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	22 518 ... Kč U0		22 520 ... Kč U0		22 532 ... Kč U0		22 522 ... Kč U0	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4,0	12	2	1 063	**020**	1 526	**020**				
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	4,5	12	2	1 202	**022**						
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	4,5	12	2	1 273	**023**						
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5,0	15	2	1 019	**025**						
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	5,0	15	2	1 213	**026**						
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6,0	18	3	907	**030**	1 146	**030**	1 063	**030**	1 146	**030**
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	7,0	20	3	979	**035**						
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7,0	21	3	956	**040**	1 225	**040**	1 063	**040**	1 225	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8,0	25	3	966	**050**	1 236	**050**	1 139	**050**	1 236	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10,0	30	3	996	**060**	1 456	**060**	1 526	**060**	1 456	**060**
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	10,0	30	3	1 466	**070**						
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14,0	35	3	1 173	**080**	1 605	**080**	1 782	**080**	1 620	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16,0	39	3	1 405	**100**	1 912	**100**	2 642	**100**	1 912	**100**
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,20	18,0	44	3	1 546	**120**	2 343	**120**			2 435	**120**



DIN 376 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	22 519 ... Kč U0		22 521 ... Kč U0		22 533 ... Kč U0	
M3	0,50	56	2,2		2,5	6	3	1 582	**030**				
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	7	3	1 497	**040**				
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	8	3	1 063	**050**				
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	10	3	1 120	**060**				
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	14	3	1 248	**080**				
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	16	3	1 572	**100**				
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	3	1 649	**120**	2 305	**120**	1 988	**120**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	3	2 215	**140**	3 696	**140**		
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	3	2 359	**160**	3 332	**160**	3 097	**160**
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	3	3 598	**180**	5 796	**180**		
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	3	3 598	**200**	5 698	**200**	4 797	**200**
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	27	4	4 999	**220**	8 395	**220**		
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	30	4	4 499	**240**	7 330	**240**		
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	30	4	5 932	**270**				
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	35	4	7 630	**300**				
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	35	4	14 624	**330**				
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	40	4	12 125	**360**				

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

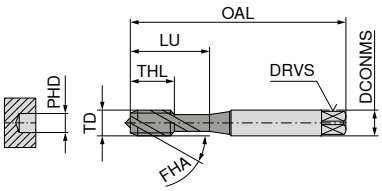
Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro slepé díry

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

CavTap | M

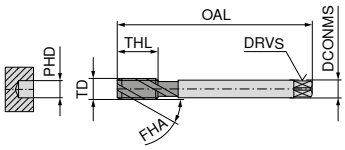
UNI NCW	UNI	UNI	UNI
C 2–3	E 1,5–2	E 1,5–2	E 1,5–2
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiN	vap.	vap.	TiN



DIN 371 se zesílenou stopkou

HSS-PM FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD
22 149 ...	**22 524 ...**	**22 534 ...**	**22 526 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	22 149 ... Kč U0		22 524 ... Kč U0		22 534 ... Kč U0		22 526 ... Kč U0	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3			946	**030**			1 071	**030**
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,5	6	18	3	1 609	**030**						
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3			946	**040**			1 169	**040**
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,3	7	21	3	1 759	**040**						
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3	1 823	**050**	989	**050**	1 489	**050**	1 194	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3	2 239	**060**	989	**060**	1 489	**060**	1 413	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3	2 501	**080**	1 129	**080**	1 651	**080**	1 546	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3	3 079	**100**	1 376	**100**	1 988	**100**	1 856	**100**



DIN 376 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	22 149 ... Kč U0		22 525 ... Kč U0		22 535 ... Kč U0		22 527 ... Kč U0	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4			1 749	**120**	2 262	**120**	2 239	**120**
M12	1,75	110	10	8,0	10,2	18	3	3 696	**120**						
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4			2 852	**140**	3 302	**140**		
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3	4 962	**160**						
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4			2 445	**160**	3 262	**160**	3 219	**160**
M18	2,50	125	14	11,0	15,5	25	4			4 468	**180**				
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4			3 800	**200**	4 864	**200**	5 463	**200**
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	27	5			6 097	**220**				
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	5			5 329	**240**				

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

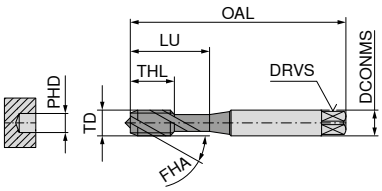
Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro slepé díry

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

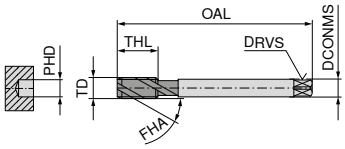
CavTap | M

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 FHA 50° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD		HSS-E FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD		HSS-E FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD		HSS-E FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	
	22 416 ...		22 544 ...		22 546 ...		22 594 ...	
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
	Kč U0		Kč U0		Kč U0		Kč U0	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3
	1 555	030	1 376	030			1 582	030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3
	1 628	040	1 405	040			1 599	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3
	1 672	050	1 456	050	2 079	050	1 646	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3
	2 021	060	1 505	060	2 098	060	1 800	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3
	2 249	080	1 882	080	2 696	080	2 218	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3
	2 785	100	2 139	100	3 097	100	2 462	100



DIN 376 se zúženou stopkou

							22 417 ...	
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	
							Kč U0	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	3	3 281 120
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4	
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	3	4 699 140
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	4	
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3	4 565 160
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4	
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	3	7 831 200
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4	

	22 545 ...		22 595 ...	
	Kč U0		Kč U0	
M12				
M12	2 912	120	3 302	120
M14				
M14	3 565	140	3 931	140
M16				
M16	3 898	160	4 264	160
M20				
M20	5 661	200	6 232	200

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro slepé díry

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

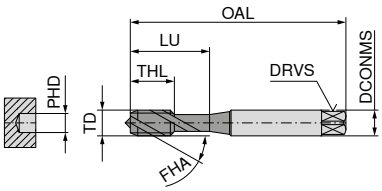
CavTap | M

UNI DRY

C 2–3

ISO 2 6H

TiN

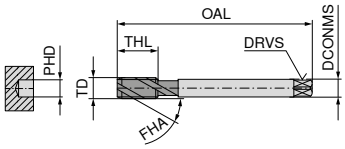


DIN 371 se zesílenou stopkou

HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 449 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	Kč U0	
M5	0,80	70	6	4,9	4,2	8	25	3	2 132	**050**
M6	1,00	80	6	4,9	5,0	10	30	3	2 483	**060**
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	14	35	3	2 737	**080**
M10	1,50	100	10	8,0	8,5	16	39	3	3 327	**100**



DIN 376 se zúženou stopkou

22 450 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	Kč U0	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4	3 631	**120**
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4	5 130	**160**
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4	8 395	**200**

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

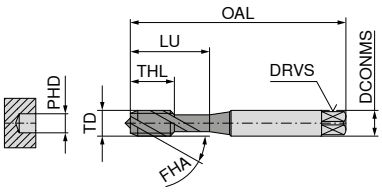
Pravý strojní závitník pro slepé díry

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

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

CavTap SL | M

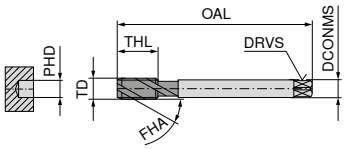
ST TS	ST CNC	HR	ST CNC
C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2 6H	ISO 2X 6HX
TiN	TiN	AlTiNHD	TiN



DIN 371 se zesílenou stopkou

	HSS-E FHA 15° ≤ 1050 N/mm² ≤ 2xD		HSS-E FHA 15° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2xD		HSS-PM FHA 25° ≤ 1400 N/mm² ≤ 2xD		HSS-E FHA 15° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2xD	
	22 406 ...		**22 328 ...**		**22 469 ...**		**22 443 ...**	
	Kč U0		Kč U0		Kč U0		Kč U0	
TD mm								
M3	1 466	**030**	1 335	**030**				
M3					1 186	**03000**		
M4	1 555	**040**	1 392	**040**				
M4					1 405	**04000**		
M5	1 605	**050**	1 449	**050**			2 132	**050**
M5					1 436	**05000**		
M6	1 956	**060**	1 789	**060**			2 483	**060**
M6					1 488	**06000**		
M8	2 182	**080**	2 021	**080**			2 719	**080**
M8					1 623	**08000**		
M10	2 665	**100**	2 483	**100**			3 302	**100**
M10					1 990	**10000**		
M12					2 375	**12000**		

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	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	24	44	3



DIN 376 se zúženou stopkou

	22 407 ...		**22 329 ...**		**22 444 ...**	
	Kč U0		Kč U0		Kč U0	
TD mm						
M12	3 183	**120**	2 905	**120**	3 696	**120**
M16	4 468	**160**	4 197	**160**	5 200	**160**
M20	7 296	**200**	6 964	**200**		

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

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

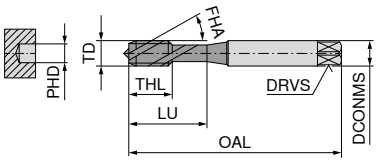
Řezná rychlost v_c (m/min.)

Strojní závitník pro slepé díry

▲ LH = pro levý závit

CavTap | M

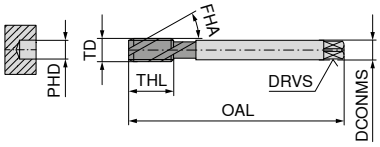
ST	ST	ST LH
C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	TiN	



DIN 371 se zesílenou stopkou

	HSS-E FHA 42° ≤ 750 N/mm² ≤ 3xD		HSS-E FHA 42° ≤ 750 N/mm² ≤ 3xD		HSS-E FHA 42° ≤ 750 N/mm² ≤ 3xD	
	22 082 ...		**22 084 ...**		**22 138 ...**	
	Kč U0		Kč U0		Kč U0	
TD mm						
M2	989	**020**	1 273	**020**		
M2,3	1 100	**023**				
M2,5	960	**025**				
M3	837	**030**	1 039	**030**	1 445	**030**
M3,5	922	**035**				
M4	832	**040**	1 063	**040**	1 302	**040**
M5	847	**050**	1 071	**050**	1 405	**050**
M6	866	**060**	1 343	**060**	1 353	**060**
M8	1 039	**080**	1 505	**080**	1 628	**080**
M10	1 225	**100**	2 031	**100**	1 875	**100**

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	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

	22 083 ...		**22 085 ...**		**22 139 ...**	
	Kč U0		Kč U0		Kč U0	
TD mm						
M3	973	**030**				
M4	979	**040**				
M5	989	**050**				
M6	1 186	**060**				
M8	1 100	**080**				
M10			2 282	**100**		
M12	1 586	**120**	2 405	**120**	2 665	**120**
M14	2 013	**140**				
M16	2 199	**160**	3 097	**160**	3 833	**160**
M18	3 214	**180**				
M20	3 269	**200**	5 200	**200**	5 661	**200**

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

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
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

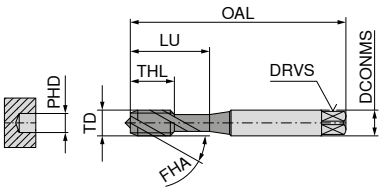
Řezná rychlost v_c (m/min.)

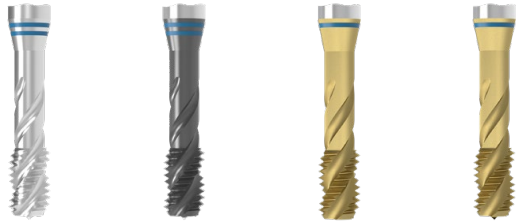
Pravý strojní závitník pro slepé díry

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

CavTap | M

HR	HR	ST TS	ST TS
C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	OSM	TiN	TiN

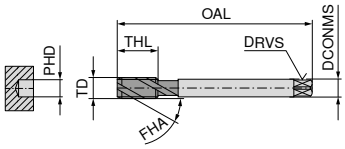




DIN 371 se zesílenou stopkou

	HSS-PM FHA 42° ≤ 1400 N/mm² ≤ 3xD		HSS-PM FHA 42° ≤ 1400 N/mm² ≤ 3xD		HSS-E FHA 40° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2xD		HSS-E FHA 40° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2xD	
	22 498 ...		**22 499 ...**		**22 046 ...**		**22 044 ...**	
TD mm	**Kč** U0		**Kč** U0		**Kč** U0		**Kč** U0	
M3	979	**030**	1 243	**030**				
M4	922	**040**	1 243	**040**			1 515	**040**
M5	973	**050**	1 322	**050**	2 568	**050**	1 628	**050**
M6	960	**060**	1 366	**060**	3 332	**060**	1 733	**060**
M8	1 162	**080**	1 733	**080**	3 463	**080**	1 956	**080**
M10	1 405	**100**	1 956	**100**	4 699	**100**	2 429	**100**

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

	22 045 ...	
TD mm	**Kč** U0	
M12	2 912	**120**
M16	4 197	**160**

TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
1,75	110	9	7	10,2	18	4
2,00	110	12	9	14,0	22	4

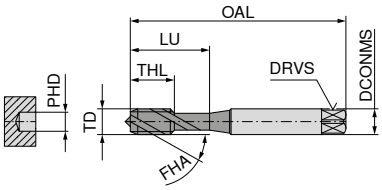
P	**6**	**8**	**65**	**65**
M	**6**	**8**		
K			**65**	**65**
N	**8**	**12**	**75**	**75**
S				
H				
O				

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro slepé díry

CavTap | M

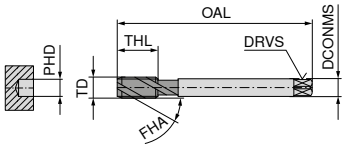
VA	VA	VA
C 2–3	E 1,5–2	C 2–3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	TiN GS	TiN GS



DIN 371 se zesílenou stopkou

	HSS-E FHA 42° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD
	22 090 ...	**22 042 ...**	**22 040 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	Kč U0		Kč U0		Kč U0	
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	4	11	2					2 547	**016**
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	1 599	**020**			1 436	**020**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2	1 266	**025**				
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	3					1 366	**025**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	946	**030**			1 405	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	973	**040**			1 423	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	989	**050**	2 098	**050**	1 489	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	996	**060**	2 121	**060**	1 526	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	1 162	**080**	2 711	**080**	1 912	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	1 405	**100**	3 119	**100**	2 218	**100**



DIN 376 se zúženou stopkou

	22 091 ...		**22 041 ...**	

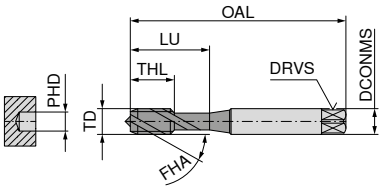
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	Kč U0		Kč U0	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4	1 749	**120**		2 979	**120**
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4	2 568	**140**		3 598	**140**
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4	2 462	**160**		3 931	**160**
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4	3 800	**200**		5 732	**200**
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	27	5	6 363	**220**			
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	5	4 831	**240**			
M30	3,50	180	22	18,0	26,5	35	5	9 930	**300**			

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro slepé díry

CavTap | M

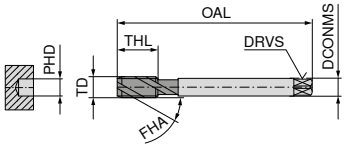


DIN 371 se zesílenou stopkou

	Soft	Soft	NW	NW
	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 FHA 42° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD		HSS-E FHA 42° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD		HSS-E FHA 38° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD		HSS-E FHA 38° ≤ 880 N/mm² ≤ 3xD	
	22 326 ...		**22 324 ...**		**22 086 ...**		**22 460 ...**	
TD mm	**Kč U0**		**Kč U0**		**Kč U0**		**Kč U0**	
M2	1 299	**020**	1 756	**020**	1 120	**020**	1 448	**02000**
M2,5	1 215	**025**	1 706	**025**	1 039	**025**		
M2,5							1 448	**02500**
M3	996	**030**	1 479	**030**				
M3					873	**030**	1 176	**03000**
M4	996	**040**	1 595	**040**				
M4					873	**040**	1 209	**04000**
M5	1 030	**050**	1 646	**050**				
M5					907	**050**	1 209	**05000**
M6	1 030	**060**	2 285	**060**				
M6					907	**060**	1 244	**06000**
M8	1 232	**080**	2 483	**080**				
M8					1 045	**080**	1 404	**08000**
M10	1 449	**100**	3 119	**100**				
M10					1 282	**100**	1 602	**10000**

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	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	14	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

	22 461 ...	
	Kč U0	
M12	2 024	**12000**
M14	2 908	**14000**
M16	2 823	**16000**
M20	4 049	**20000**

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
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

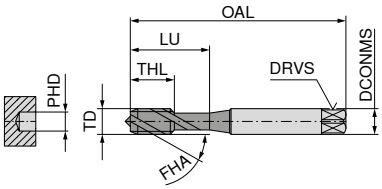
P	**15**	**15**	
M			
K			
N	**22**	**22**	**15**
S			
H			
O			

Řezná rychlost v_c (m/min.)

6

Pravý strojní závitník pro slepé díry

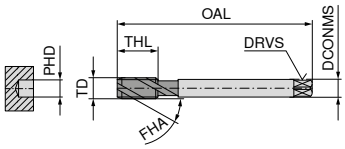
CavTap SL | M



DIN 371 se zesílenou stopkou

Ti	Ti	Ni
C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiN	TiCN	TiCN

	HSS-PM FHA 30° ≤ 1400 N/mm² ≤ 1,5xD		HSS-PM FHA 15° ≤ 1200 N/mm² ≤ 2xD		HSS-PM FHA 15° ≤ 1600 N/mm² ≤ 2xD	
	22 076 ...		**22 163 ...**		**22 424 ...**	
	Kč U0		Kč U0		Kč U0	
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 11 18 2			1 415	030	1 808	030
M3 0,50 56 3,5 2,7 2,5 6 18 3	1 366	030				
M3,5 0,60 56 4,0 3,0 2,9 12 20 3			1 523	035		
M4 0,70 63 4,5 3,4 3,3 7 21 3	1 405	040				
M4 0,70 63 4,5 3,4 3,3 13 21 3			1 555	040	1 885	040
M5 0,80 70 6,0 4,9 4,2 8 25 3	1 413	050				
M5 0,80 70 6,0 4,9 4,2 15 25 3			1 572	050	1 956	050
M6 1,00 80 6,0 4,9 5,0 10 30 3	1 546	060				
M6 1,00 80 6,0 4,9 5,0 17 30 3			2 095	060	2 460	060
M8 1,25 90 8,0 6,2 6,8 14 35 3	1 628	080				
M8 1,25 90 8,0 6,2 6,8 20 35 3			2 285	080	2 699	080
M10 1,50 100 10,0 8,0 8,5 16 39 3	2 359	100				
M10 1,50 100 10,0 8,0 8,5 22 39 3			2 812	100	3 363	100
M12 1,75 110 12,0 9,0 10,2 18 44 3	2 696	120				



DIN 376 se zúženou stopkou

	22 164 ...		**22 425 ...**	
	Kč U0		Kč U0	
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	3 183	120	3 931	120
M14 2,00 110 11 9,0 12,0 26 3			5 765	140
M16 2,00 110 12 9,0 14,0 27 3	4 468	160	5 399	160
M20 2,50 140 16 12,0 17,5 32 3	7 731	200	9 359	200
M24 3,00 160 18 14,5 21,0 34 3	8 826	240		

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro slepé díry

▲ ES = extra krátký

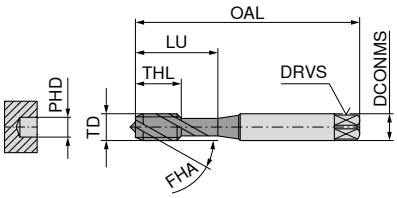
CavTap | M

UNI ES

E 1,5–2

ISO 2 6H

vap.



DIN 352 se zesílenou stopkou

HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 500 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	Kč U0	
M3	0,50	40	3,5	2,7	2,5	6	18	3	793	**030**
M4	0,70	45	4,5	3,4	3,3	7	22	3	817	**040**
M5	0,80	50	6,0	4,9	4,2	9	25	3	837	**050**
M6	1,00	56	6,0	4,9	5,0	10	28	3	866	**060**
M8	1,25	63	6,0	4,9	6,8	14		3	996	**080**
M10	1,50	70	7,0	5,5	8,5	16		3	1 186	**100**
M12	1,75	75	9,0	7,0	10,2	18		4	1 546	**120**
M16	2,00	80	12,0	9,0	14,0	22		4	2 445	**160**

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

6

Pravý strojní závitník pro slepé díry

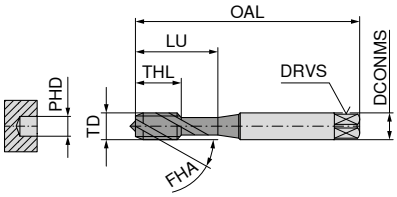
▲ ES = extra krátký

CavTap SL | M

ST
ES

C
2–3

ISO 2
6H



DIN 352 se zesílenou stopkou

HSS-E
FHA 15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

22 016 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	Kč U0	
M3	0,50	40	3,5	2,7	2,5	10	18	2	713	**030**
M4	0,70	45	4,5	3,4	3,3	12	22	3	716	**040**
M5	0,80	50	6,0	4,9	4,2	14	25	3	736	**050**
M6	1,00	56	6,0	4,9	5,0	16	28	3	759	**060**
M8	1,25	63	6,0	4,9	6,8	20		3	866	**080**
M10	1,50	70	7,0	5,5	8,5	22		3	1 100	**100**
M12	1,75	75	9,0	7,0	10,2	24		3	1 413	**120**

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

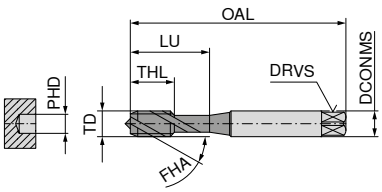
Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro slepé díry

▲ EL = extra dlouhý, s dvojnásobnou celkovou délkou

CavTap | M

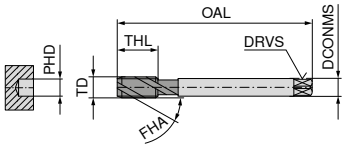
ST EL	UNI EL
C 2–3	C 2–3
ISO 2 6H	ISO 2 6H
	vap.



DIN 371 se zesílenou stopkou

	HSS-E FHA 42° ≤ 750 N/mm² ≤ 3xD		HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	
	22 422 ...		**22 538 ...**	
	Kč U0		Kč U0	
M3 0,50 100 3,5 2,7 2,5 6 18 3	1 915	**030**	1 646	**030**
M4 0,70 125 4,5 3,4 3,3 7 21 3	1 875	**040**	1 646	**040**
M5 0,80 140 6,0 4,9 4,2 8 25 3	2 095	**050**	1 845	**050**
M6 1,00 160 6,0 4,9 5,0 10 30 3	2 182	**060**	1 942	**060**
M8 1,25 180 8,0 6,2 6,8 14 35 3	2 625	**080**	2 322	**080**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky



DIN 376 se zúženou stopkou

	22 539 ...	
	Kč U0	
M6 1,00 160 4,5 3,4 5,0 10 3	2 098	**060**
M8 1,25 180 6,0 4,9 6,8 14 3	2 547	**080**
M10 1,50 200 7,0 5,5 8,5 16 3	2 568	**100**
M12 1,75 224 9,0 7,0 10,2 18 3	3 281	**120**
M14 2,00 224 11,0 9,0 12,0 20 3	4 831	**140**
M16 2,00 224 12,0 9,0 14,0 22 3	4 629	**160**
M18 2,50 250 14,0 11,0 15,5 25 3	7 428	**180**
M20 2,50 280 16,0 12,0 17,5 25 3	6 363	**200**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

6

Pravý strojní závitník pro slepé díry

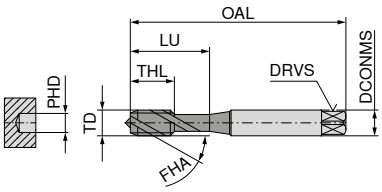
▲ EL = extra dlouhý, s dvojnásobnou celkovou délkou

CavTap SL | M

ST
EL

E
1,5–2

ISO 2
6H

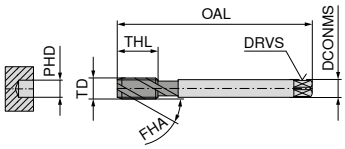


DIN 371 se zesílenou stopkou

HSS-E
FHA 15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

22 078 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	Kč U0	
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	11	18	2	1 582	**030**
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	13	21	3	1 572	**040**
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	15	25	3	1 782	**050**
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	17	30	3	1 856	**060**
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	20	35	3	2 239	**080**



DIN 376 se zúženou stopkou

22 080 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	Kč U0	
M6	1,00	160	4,5	3,4	5,0	17	3	1 931	**060**
M8	1,25	180	6,0	4,9	6,8	20	3	2 299	**080**
M10	1,50	200	7,0	5,5	8,5	22	3	2 445	**100**
M12	1,75	224	9,0	7,0	10,2	24	3	3 119	**120**
M14	2,00	224	11,0	9,0	12,0	26	3	4 565	**140**
M16	2,00	224	12,0	9,0	14,0	27	3	4 499	**160**
M20	2,50	280	16,0	12,0	17,5	32	3	6 232	**200**

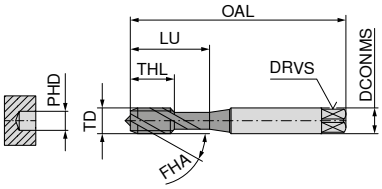
P	**12**
M	
K	**12**
N	**12**
S	
H	
O	

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro slepé díry

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

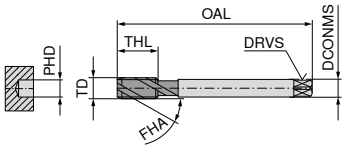
M



DIN 371 se zesílenou stopkou

	23 118 ...	23 120 ...	23 026 ...	23 122 ...	23 124 ...
UNI	UNI	UNI	UNI	UNI	UNI NC
C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	TiN	TiN	TiCN	TiN GS
HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-PM FHA 50° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	Kč T9		Kč T9		Kč T9		Kč T9		Kč T9	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	392	**020**	341	**020**						
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2	384	**025**	515	**025**						
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	265	**030**	392	**030**	436	**030**	571	**030**	603	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	265	**040**	419	**040**	436	**040**	603	**040**	637	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	278	**050**	426	**050**	468	**050**	628	**050**	673	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	287	**060**	531	**060**	542	**060**	810	**060**	909	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	337	**080**	571	**080**	643	**080**	871	**080**	976	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	389	**100**	732	**100**	810	**100**	1 101	**100**	1 241	**100**



DIN 376 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	Kč T9		Kč T9		Kč T9		Kč T9		Kč T9	
								23 119 ...		23 121 ...		23 027 ...		23 123 ...		23 125 ...	
M3	0,50	56	2,2		2,5	6	3	315	**030**								
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	7	3	284	**040**								
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	8	3	280	**050**								
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	10	3	276	**060**								
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	14	3	289	**080**								
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	16	3	392	**100**								
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	3	442	**120**	877	**120**						
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	4					956	**120**	1 308	**120**	1 439	**120**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	3			1 334	**14000**						
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	4					1 380	**140**				
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	3	650	**160**	1 222	**160**						
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	4					1 380	**160**	1 743	**160**	1 919	**160**
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	3			2 110	**18000**						
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	3	978	**200**	1 808	**200**	1 578	**200**				
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	4							3 156	**200**	3 504	**200**
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	27	4			3 095	**22000**						
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	4			2 552	**240**						
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	30	4			3 870	**27000**						
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	35	4			4 298	**30000**						
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	35	4			6 196	**33000**						
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	40	4			6 732	**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					

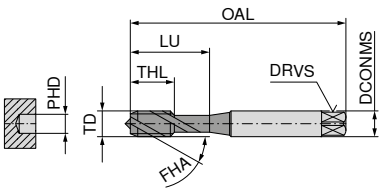
Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro slepé díry

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

M

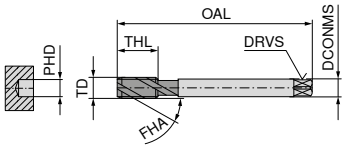
UNI NCW	FE	FE-HF	VA
C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiCN		TiCN	



DIN 371 se zesílenou stopkou

	HSS-PM FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 850 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1200 N/mm² ≤ 2,5xD
	23 126 ...	**23 216 ...**	**23 312 ...**	**23 414 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	Kč T9		Kč T9		Kč T9		Kč T9	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2			357	**020**			609	**020**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2			653	**025**			724	**025**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3			350	**030**	524	**030**	395	**030**
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,50	6	18	3	648	**030**						
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3			350	**040**	571	**040**	395	**040**
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,30	7	21	3	738	**040**						
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	751	**050**	362	**050**	579	**050**	407	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	751	**060**	362	**060**	799	**060**	407	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	950	**080**	470	**080**	871	**080**	527	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	1 146	**100**	562	**100**	1 086	**100**	641	**100**



DIN 376 se zúženou stopkou

	23 127 ...	**23 217 ...**	**23 313 ...**	**23 415 ...**

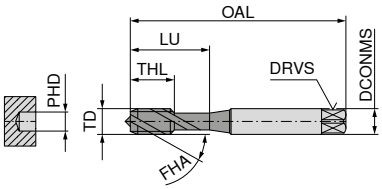
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	Kč T9		Kč T9		Kč T9		Kč T9	
M12	1,75	110	10	8,0	10,2	18	3	1 433	**120**						
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	3			758	**120**	1 256	**120**	849	**120**
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	3			912	**140**				
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3	1 928	**160**	1 150	**160**	1 698	**160**	1 308	**160**
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	3			1 812	**200**	3 043	**200**	1 998	**200**
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	4							2 741	**240**

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro slepé díry

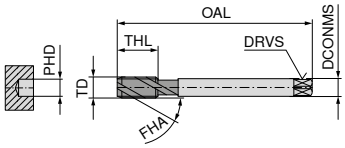
M



DIN 371 se zesílenou stopkou

	VA	VA	VA	AL	AL
	C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	TiN		TiN		CrN
	HSS-E FHA 45° ≤ 1200 N/mm² ≤ 3xD	HSS-PM FHA 40° ≤ 1200 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-PM FHA 40° ≤ 1200 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 500 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 500 N/mm² ≤ 2,5xD
	23 416 ...	23 426 ...	23 456 ...	23 616 ...	23 614 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	Kč T9		Kč T9		Kč T9		Kč T9		Kč T9	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	657	**020**								
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2	628	**025**								
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	534	**030**	389	**030**	436	**030**	350	**030**	461	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	559	**040**	395	**040**	473	**040**	350	**040**	461	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	571	**050**	404	**050**	483	**050**	362	**050**	477	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	716	**060**	410	**060**	621	**060**	362	**060**	477	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	789	**080**	483	**080**	665	**080**	470	**080**	551	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	997	**100**	581	**100**	918	**100**	562	**100**	676	**100**



DIN 376 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	Kč T9		Kč T9		Kč T9				Kč T9	
								23 417 ...		23 427 ...		23 457 ...				23 615 ...	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	3			960	**120**	1 313	**120**			837	**120**
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4	1 180	**120**								
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4			1 263	**140**						
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3			1 373	**160**	1 654	**160**				
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4	1 611	**160**								
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	3			2 046	**200**	3 284	**200**				
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4	2 775	**200**								
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	4			2 588	**240**						

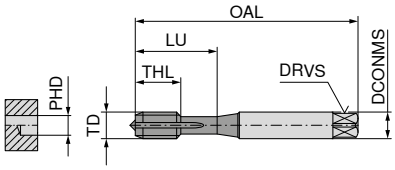
P	**10**	**8**	**10**		
M	**8**	**6**	**8**		
K					
N	**24**	**22**	**24**	**15**	**20**
S					
H					
O					

Řezná rychlost v_c (m/min.)

6

Pravý strojní závitník pro průchozí/slepé díry

DuoTap | M



DIN 371 se zesílenou stopkou

ST	HR	AMPCO
C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	nitr.	

	HSS-E FHA 0° ≤ 750 N/mm² ≤ 2xD		HSS-E FHA 0° ≤ 1400 N/mm² ≤ 2xD		HSS-PM FHA 0° ≤ 800 N/mm² ≤ 2xD	
	22 028 ...		**22 006 ...**		**22 030 ...**	
TD mm	Kč U0		Kč U0		Kč U0	
M1,2	1 386	**012** 1)				
M1,4	1 120	**014** 1)				
M1,6	1 006	**016**				
M1,7	1 100	**017**				
M1,8	1 019	**018**				
M2	855	**020**				
M2,2	907	**022**				
M2,3	979	**023**				
M2,5	837	**025**				
M2,6	899	**026**				
M3	696	**030**	946	**030**	1 027	**030**
M3,5	713	**035**				
M4	706	**040**	979	**040**	1 063	**040**
M5	713	**050**	1 019	**050**	1 063	**050**
M6	716	**060**	1 027	**060**	1 063	**060**
M7	1 019	**070**				
M8	817	**080**	1 139	**080**	1 213	**080**
M10	1 027	**100**	1 413	**100**	1 526	**100**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	0,95	5	5	2
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,10	6	6	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

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

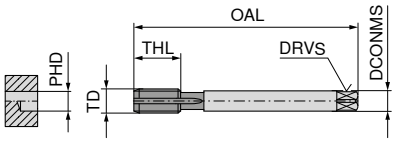
1) Tol. 4H/5H ≤ M1,4

Řezná rychlost v_c (m/min.)

DIN 376 naleznete na následující straně.

Pravý strojní závitník pro průchozí/slepé díry

DuoTap | M



DIN 376 se zúženou stopkou

ST	HR	AMPCO
C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	nitr.	

HSS-E FHA 0° ≤ 750 N/mm² ≤ 2xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1400 N/mm² ≤ 2xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 800 N/mm² ≤ 2xD
22 029 ...	**22 007 ...**	**22 031 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	Kč U0		Kč U0		Kč U0	
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3	887	**040**				
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3	907	**050**				
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3	907	**060**				
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3	1 146	**080**				
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3	1 282	**100**				
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3	1 322	**120**	1 800	**120**		
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	4					2 568	**120**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3	1 823	**140**				
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3	1 942	**160**	2 547	**160**		
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	4					3 863	**160**
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	4	2 889	**180**				
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	4	2 935	**200**			4 898	**200**
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	4	4 166	**220**				
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	4	3 967	**240**			5 994	**240**
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	40	4	7 831	**330**				

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

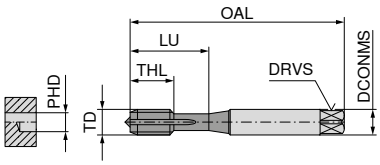
Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro průchozí/slepé díry

DuoTap | M

GG | C 2–3 | ISO 2X 6HX | nitr.

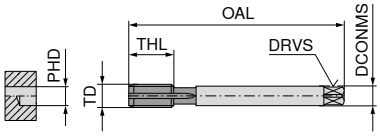
GG | C 2–3 | ISO 2X 6HX | nitr.



DIN 371 se zesílenou stopkou

HSS-E FHA 0° ≤ 1050 N/mm² ≤ 2xD | HSS-E FHA 0° ≤ 1050 N/mm² ≤ 2xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	22 036 ... Kč U0		22 032 ... Kč U0	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3			907	**020**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	3			907	**025**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3			763	**030**
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3			837	**035**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3			783	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	1 220	**050**	832	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	1 248	**060**	832	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	1 376	**080**	976	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	1 628	**100**	1 146	**100**



DIN 376 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	22 033 ... Kč U0	
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3	996	**060**
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3	1 063	**080**
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3	1 220	**100**
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3	1 453	**120**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3	1 923	**140**
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3	2 095	**160**
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	4	3 101	**180**
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	4	3 101	**200**
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	4	4 699	**220**
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	4	4 096	**240**

P		
M		
K	**16**	**16**
N	**12**	**12**
S		
H		
O		

Řezná rychlost v_c (m/min.)

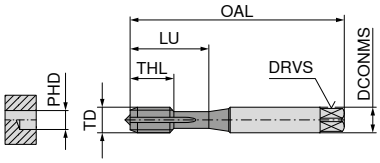
Pravý strojní závitník pro průchozí/slepé díry

DuoTap | M

HT	HT
D 4–5	C 2–3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
OSM	TiCN

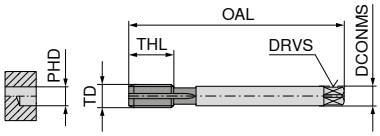
TK
FHA 0°
≤ 63 HRC
≤ 1,5xD

HSS-PM
FHA 0°
44 - 52 HRC
≤ 1,5xD



DIN 371 se zesílenou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	22 806 ... Kč U0		22 227 ... Kč U0	
M3	0,50	63	4,5	3,4	2,55	6	18	4	6 216	**030**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,40	8	20	4	6 216	**040**		
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,30	10	26	4	7 028	**050**		
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	4			4 065	**060**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,10	12	28	4	7 349	**060**		
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	5			4 365	**080**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,90	15	35	5	8 194	**080**		
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	18	38	5	10 138	**100**		
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	5			5 463	**100**
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,40	21	41	5	15 576	**120**		
M16	2,00	110	16,0	12,0	14,20	24	44	6	21 971	**160**		



DIN 376 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	22 228 ... Kč U0	
M12	1,75	110	9	7	10,4	18	5	6 831	**120**
M16	2,00	110	12	9	14,2	22	6	9 359	**160**

P		
M		
K		
N		**22**
S		
H	**2**	**2**
O		

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro průchozí/slepé díry

▲ EL = extra dlouhý, s dvojnásobnou celkovou délkou

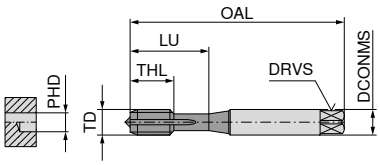
DuoTap | M

HR
EL

C
2–3

ISO 2X
6HX

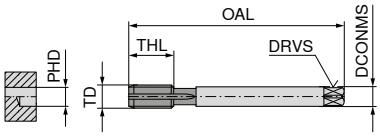
nitr.



DIN 371 se zesílenou stopkou

HSS-E
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	22 122 ... Kč U0	
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	11	18	3	1 739	**030**
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	13	21	3	1 739	**040**
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	15	25	3	1 839	**050**
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	17	30	3	1 923	**060**
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	20	35	3	2 282	**080**



DIN 376 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	22 123 ... Kč U0	
M10	1,50	200	7	5,5	8,5	22	3	2 547	**100**
M12	1,75	224	9	7,0	10,2	24	3	3 055	**120**
M16	2,00	224	12	9,0	14,0	27	3	4 797	**160**
M20	2,50	280	16	12,0	17,5	32	4	6 529	**200**

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro průchozí/slepé díry

M

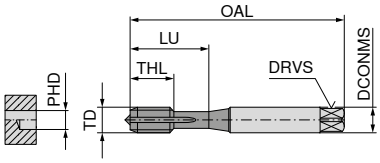
GG

C
2–3

ISO 2X
6HX

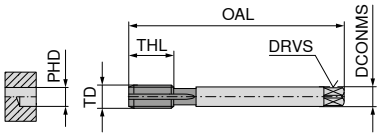
TiCN

HSS-E
FHA 0°
≤ 900 N/mm²
≤ 2xD



DIN 371 se zesílenou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	23 512 ... Kč T9	
M5	0,80	70	6	4,9	4,2	15	25	3	527	**050**
M6	1,00	80	6	4,9	5,0	17	30	3	729	**060**
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	20	35	3	768	**080**
M10	1,50	100	10	8,0	8,5	22	39	3	976	**100**



DIN 376 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	23 513 ... Kč T9	
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3	1 130	**120**

P	
M	
K	**20**
N	**24**
S	
H	
O	

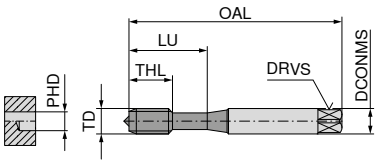
Řezná rychlost v_c (m/min.)

6

Pravý strojní tvářecí závitník pro průchozí/slepé díry

▲ HML = s pájenými TK břity pro vyšší řezné rychlosti

DuoForm | M

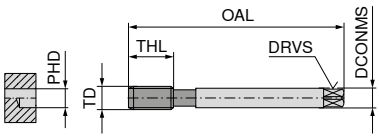


DIN 2174 se zesílenou stopkou

	NEW		
	NW HML	EC	EC
	C 2–3	C 2–3	C 2–3
	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
		HCr	TiN

	HSS-E / HM ≤ 880 N/mm² ≤ 3xD		HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 1,5xD		HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 1,5xD	
	22 473 ...		**22 128 ...**		**22 100 ...**	
	Kč U0		Kč U0		Kč U0	
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					2 452	**010** [1]
M1,2 0,25 40 2,5 2,1 1,10 5 6,5					2 322	**012** [1]
M1,4 0,30 40 2,5 2,1 1,28 6 9,0					2 075	**014** [1]
M1,6 0,35 40 2,5 2,1 1,47 6 9,0					2 002	**016**
M1,7 0,35 40 2,5 2,1 1,57 6 9,0					2 199	**017**
M2 0,40 45 2,8 2,1 1,85 7 10,0			2 013	**020**	1 436	**020**
M2,5 0,45 50 2,8 2,1 2,33 9 14,0			1 733	**025**	1 392	**025**
M2,6 0,45 50 2,8 2,1 2,43 9 14,0					1 549	**026**
M3 0,50 56 3,5 2,7 2,80 11 18,0			1 246	**030**	1 333	**030**
M3,5 0,60 56 4,0 3,0 3,25 12 20,0					1 173	**035**
M4 0,70 63 4,5 3,4 3,70 13 21,0			1 296	**040**	1 363	**040**
M5 0,80 70 6,0 4,9 4,65 15 25,0			1 353	**050**	1 423	**050**
M6 1,00 80 6,0 4,9 5,60 17 30,0			1 353	**060**	1 625	**060**
M6 1,00 80 6,0 5,0 5,60 18 30,0	7 618	**06000**				
M8 1,25 90 8,0 6,2 7,40 20 35,0					1 785	**080**
M8 1,25 90 8,0 6,0 7,45 18 35,0	8 762	**08000**				
M8 1,25 90 8,0 6,2 7,45 20 35,0			1 538	**080**		
M10 1,50 100 10,0 8,0 9,35 22 39,0			2 013	**100**	2 265	**100**

1) Tol. ISO 1X 4HX ≤ M1,4



DIN 2174 se zúženou stopkou

	22 101 ...	
	Kč U0	
TD mm / TP mm / OAL mm / DCONMS mm / DRVS mm / PHD mm / THL mm		
M12 1,75 110 9 7 11,25 24	2 488	**120**
M16 2,00 110 12 9 15,10 27	4 197	**160**

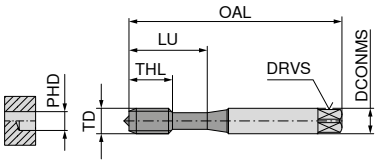
P		18	18
M		10	10
K		10	10
N	30	18	22
S			
H			
O			

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní tvářecí závitník pro průchozí/slepé díry

▲ SN = tvářecí závitník s mazacími drážkami

DuoForm | M

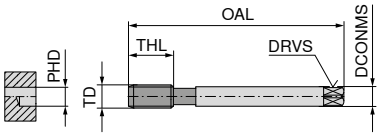


DIN 2174 se zesílenou stopkou

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

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

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	22 104 ... Kč U0		22 107 ... Kč U0		22 108 ... Kč U0		22 154 ... Kč U0		22 105 ... Kč U0	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	10	3									1 649	**020**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14	3									1 505	**025**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	3	1 027	**030**	1 423	**030**	1 382	**030**	1 906	**030**	1 453	**030**
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	3,25	12	20	3									1 436	**035**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	4	1 063	**040**	1 453	**040**	1 436	**040**	1 959	**040**	1 505	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4	1 123	**050**	1 526	**050**	1 505	**050**	2 029	**050**		
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	5									1 566	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	4	1 139	**060**	1 526	**060**	1 759	**060**	2 241	**060**	1 775	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	5	1 371	**080**	1 749	**080**	2 002	**080**	2 439	**080**	1 959	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	6	1 759	**100**	2 305	**100**	2 535	**100**	2 965	**100**	2 452	**100**



DIN 2174 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	22 106 ... Kč U0	
M12	1,75	110	9	7	11,25	24	6	3 058	**120**
M14	2,00	110	11	9	13,10	26	5	5 896	**140**
M16	2,00	110	12	9	15,10	27	7	4 730	**160**

P	**12**	**18**	**18**	**18**	**18**
M		**10**	**10**	**10**	**10**
K	**8**	**10**	**10**	**10**	**10**
N	**12**	**18**	**22**	**22**	**22**
S					
H					
O					

Řezná rychlost v_c (m/min.)

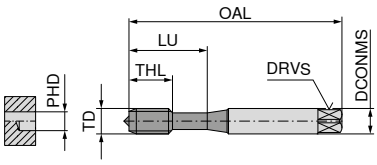
Pravý strojní tvářecí závitník pro průchozí/slepé díry

▲ SN = tvářecí závitník s mazacími drážkami

DuoForm | M

NEO SN | C 2–3 | ISO 2X 6HX | TiN

NEO SN | C 2–3 | ISO 2X 6HX | TiN

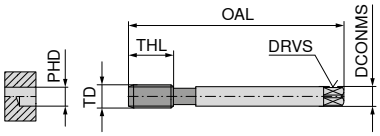


DIN 2174 se zesílenou stopkou

HSS-PM
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

HSS-PM
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	22 452 ... Kč U0		22 453 ... Kč U0	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	4	1 906	**030**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	4	1 959	**040**		
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4	2 085	**050**	2 606	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	5	2 629	**060**	3 177	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	5	2 945	**080**	3 598	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	5	3 833	**100**	4 565	**100**



DIN 2174 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	22 452 ... Kč U0		22 454 ... Kč U0	
M12	1,75	110	9	7	11,25	24	6	4 428	**120**	5 329	**120**
M16	2,00	110	12	9	15,10	27	6	7 196	**160**	8 164	**160**

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

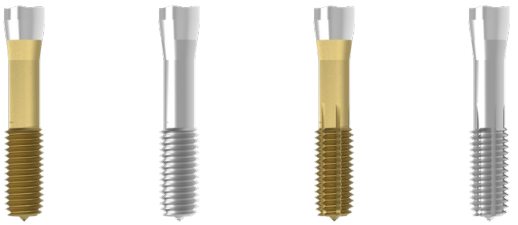
Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní tvářecí závitník pro průchozí/slepé díry

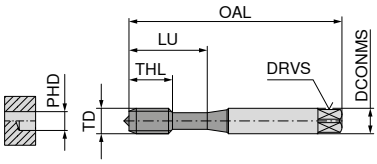
▲ SN = tvářecí závitník s mazacími drážkami

M

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

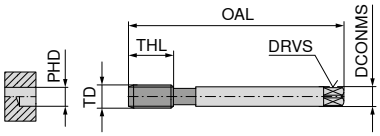


HSS-E ≤ 850 N/mm² ≤ 3xD | HSS-E ≤ 850 N/mm² ≤ 3xD | HSS-E ≤ 850 N/mm² ≤ 3xD | HSS-E ≤ 850 N/mm² ≤ 3xD



DIN 2174 se zesílenou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	23 810 ... Kč T9		23 812 ... Kč T9		23 814 ... Kč T9		23 816 ... Kč T9	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	12		776	**020**	760	**020**				
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	12	3					881	**020**	869	**020**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14		691	**025**	660	**025**				
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14	3					799	**025**	760	**025**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18		502	**030**	477	**030**				
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	3					571	**030**	551	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21		520	**040**	490	**040**				
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	4					593	**040**	551	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25		551	**050**	512	**050**				
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4					628	**050**	584	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30		657	**060**	512	**060**				
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	4					726	**060**	584	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35		732	**080**	591	**080**				
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	5					820	**080**	687	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39		976	**100**	760	**100**				
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	5					1 064	**100**	881	**100**



DIN 2174 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	23 811 ... Kč T9		23 813 ... Kč T9		23 815 ... Kč T9		23 817 ... Kč T9	
M12	1,75	110	9	7,0	11,25	24		1 113	**120**	931	**120**				
M12	1,75	110	9	7,0	11,25	24	5					1 246	**120**	1 071	**120**
M16	2,00	110	12	9,0	15,10	27		2 098	**160**	1 862	**160**				
M16	2,00	110	12	9,0	15,10	27	6					2 332	**160**	2 140	**160**
M18	2,50	125	14	11,0	16,80	30	6					4 303	**18000**		
M20	2,50	140	16	12,0	18,80	32	6					4 001	**20000**		
M24	3,00	160	18	14,5	22,60	34	6					5 346	**24000**		

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro průchozí díry pro závitové drátěné vložky

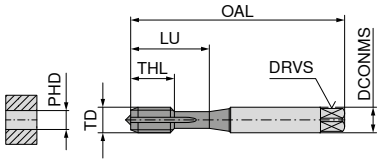
TruTap | EG M

UNI

B
4–5

6H mod

nitr. + vap.

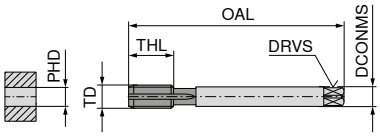


DIN 40435 se zesílenou stopkou

HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

22 662 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	Kč U0	
EG-M2,5	0,45	56	3,5	2,7	2,65	11	18	3	1 532	**025**
EG-M3	0,50	63	4,5	3,4	3,15	10	21	3	1 273	**030**
EG-M4	0,70	70	6,0	4,9	4,20	12	25	3	1 322	**040**
EG-M5	0,80	80	6,0	4,9	5,25	13	30	3	1 282	**050**
EG-M6	1,00	90	8,0	6,2	6,30	17	35	3	1 296	**060**
EG-M8	1,25	100	10,0	8,0	8,40	18	39	3	1 546	**080**



DIN 40435 se zúženou stopkou

22 663 ...

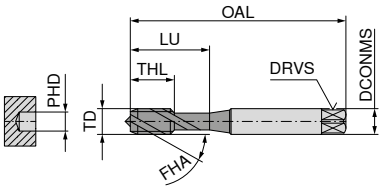
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	Kč U0	
EG-M10	1,50	100	9	7,0	10,50	22	3	2 079	**100**
EG-M12	1,75	110	11	9,0	12,50	26	3	2 378	**120**
EG-M16	2,00	125	14	11,0	16,50	27	3	3 463	**160**
EG-M20	2,50	160	18	14,5	20,75	34	3	4 864	**200**

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro slepé díry pro závitové drátěné vložky

CavTap | EG M



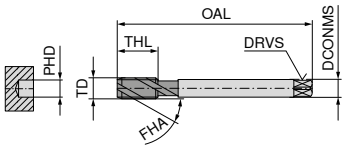
DIN 40435 se zesílenou stopkou

Soft	UNI
C 2–3	C 2–3
6H mod	6H mod
CH	vap.

HSS-E
FHA 42°
≤ 500 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	22 280 ... Kč U0		22 664 ... Kč U0	
EG-M2,5	0,45	56	3,5	2,7	2,65	5	18	2	1 852	**025**		
EG-M2,5	0,45	56	3,5	2,7	2,65	5	18	3			1 466	**025**
EG-M3	0,50	63	4,5	3,4	3,15	5	21	2	1 789	**030**		
EG-M3	0,50	63	4,5	3,4	3,15	5	21	3			1 335	**030**
EG-M4	0,70	70	6,0	4,9	4,20	8	25	2	1 789	**040**		
EG-M4	0,70	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3			1 335	**040**
EG-M5	0,80	80	6,0	4,9	5,25	8	30	2	2 439	**050**		
EG-M5	0,80	80	6,0	4,9	5,25	8	30	3			1 232	**050**
EG-M6	1,00	90	8,0	6,2	6,30	10	35	2	2 483	**060**		
EG-M6	1,00	90	8,0	6,2	6,30	10	35	3			1 335	**060**
EG-M8	1,25	100	10,0	8,0	8,40	16	39	2	3 119	**080**		
EG-M8	1,25	100	10,0	8,0	8,40	16	39	3			1 497	**080**



DIN 40435 se zúženou stopkou

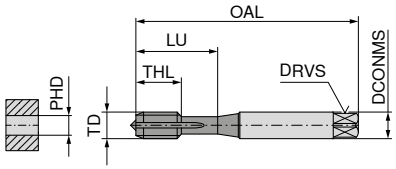
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	22 665 ... Kč U0	
EG-M10	1,50	100	9	7,0	10,50	15	5	1 912	**100**
EG-M12	1,75	110	11	9,0	12,50	20	4	2 343	**120**
EG-M16	2,00	125	14	11,0	16,50	20	5	3 531	**160**
EG-M20	2,50	160	18	14,5	20,75	30	4	4 797	**200**

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro průchozí díry

TruTap | MF



DIN 371 se zesílenou stopkou

	UNI	UNI
	B 4–5	B 4–5
	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	nitr. + vap.	TiN
	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD
	22 590 ...	**22 550 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	Kč U0		Kč U0	
M5x0,5	0,50	70	6	4,9	4,5	11	25	3	1 546	**050**	1 789	**050**
M6x0,5	0,50	80	6	4,9	5,5	13	30	3	1 628	**060**	2 239	**060**
M6x0,75	0,75	80	6	4,9	5,2	13	30	3	1 628	**062**	2 239	**062**
M8x1	1,00	90	8	6,2	7,0	17	35	3	1 590	**084**	2 139	**080**
M10x1	1,00	90	10	8,0	9,0	18	35	4	1 628	**102**	2 429	**100**

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

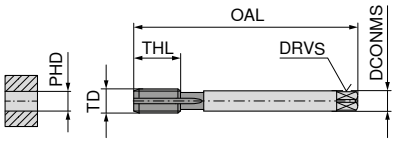
DIN 374 naleznete na následující straně.

Strojní závitník pro průchozí díry

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

▲ LH = pro levý závit

TruTap | MF



DIN 374 se zúženou stopkou

	ST LH	ST TS	UNI	UNI	NW
	B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
	ISO 2 6H	ISO 2X 6HX	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2X 6HX
		TiN	nitr. + vap.	TiN	DLC

	HSS-E FHA 0° ≤ 750 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 880 N/mm² ≤ 4xD
	22 210 ...	**22 193 ...**	**22 551 ...**	**22 552 ...**	**22 466 ...**

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	
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	14	3					1 515	**082**				
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	4			2 429	**080**						
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	3	2 021	**084**			1 386	**084**	2 139	**080**	1 706	**08000**
M10x0,75	0,75	90	7	5,5	9,2	18	4					2 031	**100**				
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	4			2 606	**100**						
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	18	4	2 098	**102**			1 413	**102**	2 343	**100**	1 772	**10000**
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	22	3					3 032	**104**			2 233	**10200**
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	18	4	2 711	**120**			1 651	**120**	2 745	**121**	2 044	**12000**
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	22	3					2 299	**122**			2 297	**12200**
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	4			2 501	**120**						
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	22	3	2 889	**124**			1 566	**124**	2 429	**120**	1 977	**12400**
M14x1	1,00	100	11	9,0	13,0	18	4					4 264	**140**			2 758	**14000**
M14x1,25	1,25	100	11	9,0	12,8	22	3									2 617	**14200**
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	4			3 156	**140**						
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	22	3	3 696	**144**			2 098	**144**	3 177	**140**	2 617	**14400**
M16x1	1,00	100	12	9,0	15,0	18	4									3 000	**16000**
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	4			4 197	**160**						
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	22	3	3 696	**162**			2 501	**162**	3 281	**160**	2 921	**16200**
M18x1	1,00	110	14	11,0	17,0	20	5					6 964	**180**				
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	4			5 200	**180**						
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	25	4	4 197	**182**			2 912	**182**				
M18x2	2,00	125	14	11,0	16,0	26	3					5 732	**184**				
M20x1	1,00	125	16	12,0	19,0	20	5					7 528	**200**				
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	4			6 529	**200**						
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	25	4	4 864	**202**			3 281	**202**	5 164	**200**		
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	25	4					3 598	**222**	6 266	**220**		
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	27	4					4 065	**242**				
M24x2	2,00	140	18	14,5	22,0	27	4					7 361	**244**				
M25x1,5	1,50	140	18	14,5	23,5	28	4					12 125	**250**				
M26x1,5	1,50	140	18	14,5	24,5	28	4					5 032	**260**				
M27x2	2,00	140	20	16,0	25,0	28	4					12 793	**272**				
M28x1,5	1,50	140	20	16,0	26,5	28	5					5 896	**280**				
M30x1,5	1,50	150	22	18,0	28,5	28	5					6 327	**302**				

P	**12**	**65**	**12**	**15**	
M			**7**	**9**	
K	**12**	**65**	**12**	**18**	
N	**22**	**22**		**12**	**15**
S					
H					
O					

Řezná rychlost v_c (m/min.)

6

Pravý strojní závitník pro průchozí díry

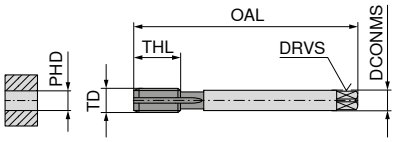
MF

UNI

B
4–5

ISO 2
6H

TiN



DIN 374 se zúženou stopkou

HSS-PM
FHA 0°
≤ 1000 N/mm²
≤ 3xD

23 041 ...

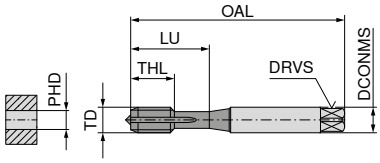
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	Kč T9	
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	3	679	**081**
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	18	4	776	**102**
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	22	3	832	**104**
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	18	4	956	**120**
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	22	3	1 001	**122**
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	22	3	890	**121**
M14x1,25	1,25	100	11	9,0	12,8	22	3	1 155	**142**
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	22	3	1 099	**144**
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	22	3	1 244	**162**
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	4	1 645	**182**
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	4	2 222	**202**
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	25	4	2 089	**222**
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	27	4	2 399	**242**
M24x2	2,00	140	18	14,5	22,0	27	4	2 733	**244**

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

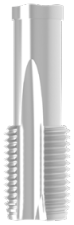
Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro průchozí díry

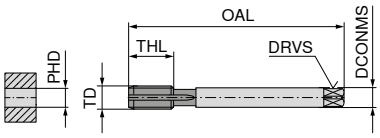
MF



DIN 371 se zesílenou stopkou

	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
	nitr. + vap.	TiN		TiN
				
	HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 850 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1200 N/mm² ≤ 4xD
	23 140 ...	23 142 ...		23 440 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	Kč T9		Kč T9			Kč T9	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	10	21	3	480	**040**	648	**040**			
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	11	25	3	480	**050**	653	**050**		796	**050**
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	13	30	3	480	**062**	805	**062**		972	**062**
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	13	30	3	512	**060**	805	**060**			



DIN 374 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	23 141 ... Kč T9		23 143 ... Kč T9		23 241 ... Kč T9		23 441 ... Kč T9	
M8x0,5	0,50	80	6	4,9	7,5	14	3					776	**080**		
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	14	3	549	**082**	843	**082**	673	**082**	1 096	**082**
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	3	429	**084**			635	**084**	1 029	**084**
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	4			793	**084**				
M10x0,75	0,75	90	7	5,5	9,2	18	4	742	**100**	1 127	**100**	928	**100**		
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	18	4	442	**102**	865	**102**	738	**102**	1 121	**102**
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	22	3	669	**104**	1 061	**104**	763	**104**		
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	18	4	568	**120**	994	**120**	854	**120**	1 291	**120**
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	22	3	676	**122**	1 079	**122**	896	**122**		
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	22	3	502	**124**	918	**124**	820	**124**	1 199	**124**
M14x1	1,00	100	11	9,0	13,0	18	4	805	**140**	1 194	**140**	1 054	**140**		
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	22	3	716	**144**	1 222	**144**	1 013	**144**	1 584	**144**
M16x1	1,00	100	12	9,0	15,0	18	4	903	**160**	1 392	**160**	1 392	**160**		
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	22	3	742	**162**	1 392	**162**	1 288	**162**	1 812	**162**
M18x1	1,00	110	14	11,0	17,0	20	5					1 840	**180**		
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	25	4	1 023	**182**	1 721	**182**	1 673	**182**		
M20x1	1,00	125	16	12,0	19,0	20	5					1 988	**200**		
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	25	4	1 139	**202**	2 182	**202**	1 857	**202**		
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	25	4	1 288	**222**	2 266	**222**	2 137	**222**		
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	27	4	1 483	**242**	2 374	**242**	2 490	**242**		
M26x1,5	1,50	140	18	14,5	24,5	28	4					3 186	**260**		
M28x1,5	1,50	140	20	16,0	26,5	28	5					3 663	**280**		
M30x1,5	1,50	150	22	18,0	28,5	28	5					4 074	**300**		

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

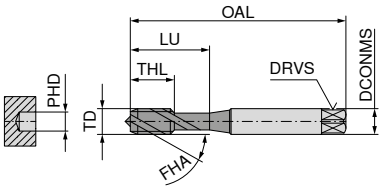
Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro slepé díry

CavTap | MF

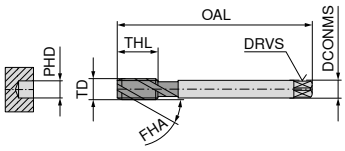
UNI	UNI	UNI
E 1,5–2	E 1,5–2	E 1,5–2
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 3 6G
vap.	TiN	vap.

HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD | HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD | HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD



DIN 371 se zesílenou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	22 441 ... Kč U0	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,50	5	21	3	1 669	**040**
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,25	8	30	3	1 669	**062**
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,50	5	25	3	1 669	**050**



DIN 374 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	22 555 ... Kč U0		22 556 ... Kč U0		22 490 ... Kč U0	
M8x1	1,0	90	6	4,9	7,0	10	3	1 526	**080**	1 956	**080**	1 669	**080**
M10x1	1,0	90	7	5,5	9,0	10	4	1 646	**100**	2 501	**100**	1 839	**100**
M12x1,5	1,5	100	9	7,0	10,5	15	5	1 882	**120**	2 868	**120**	2 021	**120**
M14x1,5	1,5	100	11	9,0	12,5	15	5	2 429	**140**	3 665	**140**	2 665	**140**
M16x1,5	1,5	100	12	9,0	14,5	15	5	2 889	**160**	3 863	**160**	3 177	**160**
M18x1,5	1,5	110	14	11,0	16,5	17	5					3 665	**180**
M20x1,5	1,5	125	16	12,0	18,5	17	5					4 197	**200**

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

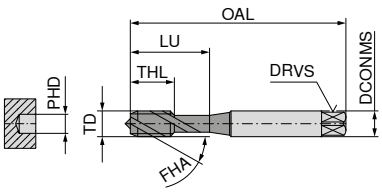
Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro slepé díry

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

CavTap | MF

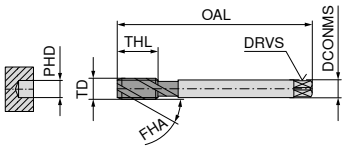
UNI	UNI	UNI CNC	UNI CNC
C 2–3	C 2–3	E 1,5–2	E 1,5–2
ISO 2 6H	ISO 2 6H	7G	ISO 2 6H
vap.	TiN	TiN GS	TiN GS



DIN 371 se zesílenou stopkou

HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	22 202 ... Kč U0		22 548 ... Kč U0	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	5	21	3	1 669	**040**		
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	5	25	3	1 526	**050**	1 931	**050**
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	5	30	3	1 669	**060**	1 931	**060**
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	8	30	3	1 669	**062**	1 931	**062**



DIN 374 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	22 553 ... Kč U0		22 554 ... Kč U0		22 563 ... Kč U0		22 549 ... Kč U0	
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	8	3	1 669	**062**						
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	8	3	1 566	**080**					2 031	**082**
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	3	1 445	**082**	1 956	**080**	2 951	**084**	2 462	**084**
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	10	4	2 889	**101**						
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	3	1 546	**100**	2 501	**100**				
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	4					3 177	**102**	2 812	**102**
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	16	3	3 833	**102**						
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	11	4	1 956	**120**	2 935	**121**			3 236	**120**
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	15	4	3 055	**122**						
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4	1 882	**124**	2 868	**120**				
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	5					3 598	**124**	3 119	**124**
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	4	2 322	**140**	3 320	**140**				
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	5					4 428	**144**	3 967	**144**
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4	2 835	**160**	3 863	**160**				
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	5					5 032	**162**	4 629	**162**
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4	3 463	**180**	4 929	**182**				
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	5							5 661	**182**
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	4	4 730	**200**	6 266	**202**				
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	5					7 528	**202**	6 964	**202**
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	17	4	4 596	**220**						
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	20	5	4 999	**240**						
M26x1,5	1,50	140	18,0	14,5	24,5	20	5	6 397	**260**						
M28x1,5	1,50	140	20,0	16,0	26,5	20	5	7 528	**280**						
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	22	6	7 630	**300**						

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Levý strojní závitník pro slepé díry

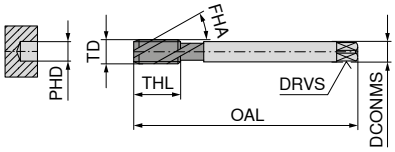
▲ LH = pro levý závit

CavTap | MF

ST
LH

C
2–3

ISO 2
6H



DIN 374 se zúženou stopkou

HSS-E
FHA 42°
≤ 750 N/mm²
≤ 3xD

22 601 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	Kč U0	
M8x1	1,0	90	6	4,9	7,0	10	3	2 429	**082**
M10x1	1,0	90	7	5,5	9,0	10	3	2 501	**100**
M12x1	1,0	100	9	7,0	11,0	11	4	3 055	**120**
M14x1,5	1,5	100	11	9,0	12,5	15	4	3 302	**140**
M16x1,5	1,5	100	12	9,0	14,5	15	4	3 931	**160**
M18x1,5	1,5	110	14	11,0	16,5	17	4	4 565	**180**
M20x1,5	1,5	125	16	12,0	18,5	17	4	5 329	**200**

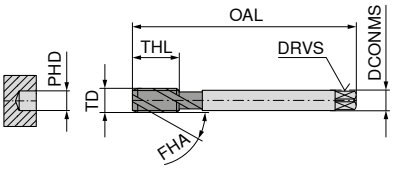
P	**12**
M	
K	**12**
N	**12**
S	
H	
O	

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro slepé díry

CavTap SL | MF

ST | C 2–3 | ISO 2 6H



DIN 374 se zúženou stopkou

HSS-E
FHA 15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

6

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	1 532	**062**
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	14	3	1 546	**082**
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	17	3	1 413	**084**
M9x1	1,00	90	7,0	5,5	8,0	17	3	2 098	**090**
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	18	3	2 462	**100**
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	18	3	1 489	**102**
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	22	3	2 121	**104**
M11x1	1,00	90	8,0	6,2	10,0	18	3	2 359	**110**
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	18	3	1 823	**120**
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	22	3	2 359	**122**
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	22	3	1 739	**124**
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	18	4	2 405	**140**
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	22	3	2 343	**144**
M15x1	1,00	100	12,0	9,0	14,0	18	4	3 156	**150**
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	18	4	2 835	**160**
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	22	3	2 766	**162**
M18x1	1,00	110	14,0	11,0	17,0	20	4	3 898	**180**
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	25	4	3 598	**182**
M18x2	2,00	125	14,0	11,0	16,0	26	3	5 698	**184**
M20x1	1,00	125	16,0	12,0	19,0	20	4	3 967	**200**
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	25	4	3 565	**202**
M20x2	2,00	140	16,0	12,0	18,0	27	3	4 864	**204**
M22x1	1,00	125	18,0	14,5	21,0	20	4	5 200	**220**
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	25	4	4 032	**222**
M22x2	2,00	140	18,0	14,5	20,0	27	4	4 962	**224**
M24x1	1,00	140	18,0	14,5	23,0	20	5	5 430	**240**
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	27	4	4 397	**242**
M24x2	2,00	140	18,0	14,5	22,0	27	4	5 130	**244**
M25x1,5	1,50	140	18,0	14,5	23,5	28	4	7 330	**252**
M27x1,5	1,50	140	20,0	16,0	25,5	28	4	6 363	**270**
M27x2	2,00	140	20,0	16,0	25,0	28	4	7 196	**272**
M28x2	2,00	140	20,0	16,0	26,0	28	4	8 395	**282**
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	28	5	7 296	**302**
M30x2	2,00	150	22,0	18,0	28,0	28	4	7 731	**304**
M32x1,5	1,50	150	22,0	18,0	30,5	28	6	8 395	**320**
M33x2	2,00	160	25,0	20,0	31,0	30	4	10 159	**332**
M34x1,5	1,50	170	28,0	22,0	32,5	30	6	10 264	**340**
M36x2	2,00	170	28,0	22,0	34,0	30	5	12 925	**362**
M36x3	3,00	200	28,0	22,0	33,0	42	4	12 125	**364**
M40x1,5	1,50	170	32,0	24,0	38,5	30	6	12 730	**400**
M42x2	2,00	170	32,0	24,0	40,0	30	6	15 391	**422**
M42x3	3,00	200	32,0	24,0	39,0	45	4	16 290	**424**
M45x1,5	1,50	180	36,0	29,0	43,5	32	6	15 058	**450**
M48x2	2,00	190	36,0	29,0	46,0	32	6	21 222	**482**
M48x3	3,00	225	36,0	29,0	45,0	50	5	21 555	**484**

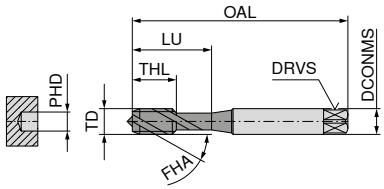
P	**12**
M	
K	**12**
N	**22**
S	
H	
O	

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro slepé díry

CavTap | MF

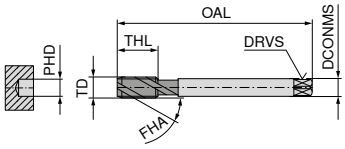
NW	NW	VA	VA
C 2–3	C 2–3	E 1,5–2	E 1,5–2
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	DLC	vap.	TiN GS



DIN 371 se zesílenou stopkou

HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
FHA 42°	FHA 38°	FHA 42°	FHA 45°
≤ 500 N/mm²	≤ 880 N/mm²	≤ 750 N/mm²	≤ 900 N/mm²
≤ 3xD	≤ 3xD	≤ 3xD	≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	22 176 ... Kč U0	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	5	21	3	2 547	**040**
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	5	25	3	1 956	**050**
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	5	30	3	1 956	**060**
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	8	30	3	1 956	**062**



DIN 374 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	22 188 ... Kč U0		22 462 ... Kč U0		22 189 ... Kč U0		22 177 ... Kč U0	
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	8	3							2 054	**082**
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	3	1 526	**081**	1 814	**08000**	1 526	**082**	2 486	**084**
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	3	1 590	**100**	1 959	**10000**				
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	4					1 772	**100**	2 835	**102**
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	16	3			2 611	**10200**				
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	4	1 942	**120**	2 352	**12000**	2 005	**121**	3 281	**120**
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	15	4			2 908	**12200**				
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	4	1 749	**122**	2 320	**12400**				
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	5					1 956	**120**	3 156	**124**
M14x1	1,00	100	11	9,0	13,0	11	4			3 006	**14000**				
M14x1,25	1,25	100	11	9,0	12,8	15	4			3 037	**14200**				
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	4	2 501	**140**	2 971	**14400**				
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	5					2 429	**140**	4 032	**144**
M16x1	1,00	100	12	9,0	15,0	12	4			3 463	**16000**				
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	4	2 745	**160**	3 430	**16200**				
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	5					2 935	**160**	4 699	**162**
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	4	3 863	**180**						
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	5							5 732	**182**
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	4	3 598	**200**						
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	5					4 065	**200**	7 099	**202**
M26x1,5	1,50	140	18	14,5	24,5	20	6					7 895	**260**		
M28x1,5	1,50	140	20	16,0	26,5	20	6					9 229	**280**		
M30x1,5	1,50	150	22	18,0	28,5	22	6					9 128	**300**		

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro slepé díry

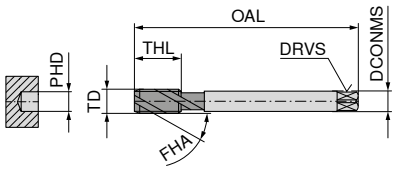
MF

UNI

C
2–3

ISO 2
6H

TiN



DIN 374 se zúženou stopkou

HSS-PM
FHA 40°
≤ 1000 N/mm²
≤ 2,5xD

6

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	665	**081**
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	35	4	869	**102**
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	16	39	4	845	**104**
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	40	4	988	**120**
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	15	40	5	1 076	**122**
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	40	5	956	**121**
M14x1	1,00	100	11	9,0	12,8	11	40	4	1 155	**140**
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	40	5	1 133	**144**
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	44	5	1 467	**162**
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	44	5	1 909	**182**
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	44	5	2 178	**202**
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	17	44	5	2 399	**222**
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	20	48	5	2 443	**242**
M24x2	2,00	140	18	14,5	22,0	20	48	5	2 844	**244**

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

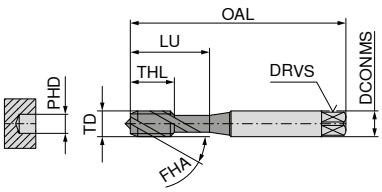
Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro slepé díry

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

MF

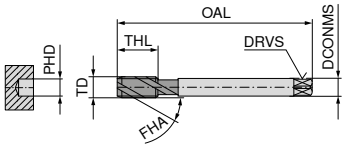
FE	UNI NC	UNI	UNI
C 2–3	E 1,5–2	C 2–3	C 2–3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	TiN GS	vap.	TiN



DIN 371 se zesílenou stopkou

	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
	FHA 35°	FHA 45°	FHA 35°	FHA 35°
	≤ 850 N/mm²	≤ 1000 N/mm²	≤ 1000 N/mm²	≤ 1000 N/mm²
	≤ 2,5xD	≤ 3xD	≤ 2,5xD	≤ 2,5xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	23 144 ... Kč T9		23 146 ... Kč T9	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	5	21	3	480	**040**	698	**040**
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	5	25	3	480	**050**	698	**050**
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	5	30	3	524	**060**	810	**060**
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	8	30	3	512	**062**	810	**062**



DIN 374 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	23 243 ... Kč T9		23 149 ... Kč T9		23 145 ... Kč T9		23 147 ... Kč T9	
M4x0,5	0,50	63	2,8	2,1	3,5	5	3					468	**040**		
M5x0,5	0,50	70	3,5	2,7	4,5	5	3					468	**050**		
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	8	3					498	**062**		
M8x0,5	0,50	80	6,0	8,0	7,5	6	3	1 382	**080**						
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	8	3	720	**082**	1 266	**082**	565	**082**	865	**082**
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	3	676	**084**	1 186	**084**	414	**084**	810	**084**
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	10	4	1 514	**100**			909	**100**	1 319	**100**
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	3	793	**102**			433	**102**	909	**102**
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	4			1 394	**102**				
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	16	3	1 310	**104**			480	**104**	1 150	**104**
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	11	4	912	**120**	1 589	**120**	581	**120**	1 066	**120**
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	15	4	1 471	**122**			685	**122**	1 295	**122**
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4	877	**124**			512	**124**	1 029	**124**
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	5			1 505	**124**				
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	11	4	1 471	**140**			763	**140**	1 392	**140**
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	4	1 079	**144**			695	**144**	1 295	**144**
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	5			1 935	**144**				
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	12	4	1 730	**160**			820	**160**	1 527	**160**
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4	1 377	**162**			796	**162**	1 527	**162**
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	5			2 156	**162**				
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4	1 780	**182**			1 101	**182**	1 780	**182**
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	5			2 733	**182**				
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	4	1 988	**202**			1 013	**202**	2 266	**202**
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	5			3 567	**202**				
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	17	4	2 301	**222**			1 505	**222**	2 519	**222**
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	20	5	2 684	**242**			1 642	**242**	2 689	**242**
P									**12**		**15**		**12**		**15**
M											**9**		**7**		**9**
K									**12**		**18**		**12**		**18**
N									**22**		**12**				**12**
S															
H															
O															

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro slepé díry

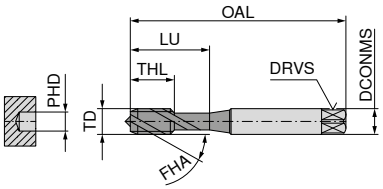
MF

VA

E
1,5–2

ISO 2
6H

TiN



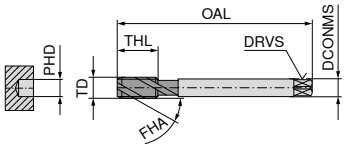
DIN 371 se zesílenou stopkou

HSS-E
FHA 45°
≤ 1200 N/mm²
≤ 3xD

6

23 442 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	Kč T9	
M5x0,5	0,50	70	6	4,9	4,5	5	25	3	843	**050**
M6x0,75	0,75	80	6	4,9	5,2	8	30	3	991	**062**



DIN 374 se zúženou stopkou

23 443 ...

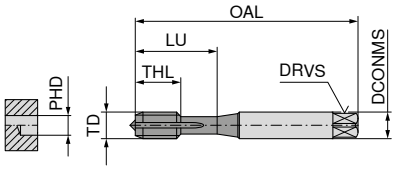
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	Kč T9	
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	8	3	1 057	**082**
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	3	991	**084**
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	4	1 113	**102**
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	4	1 308	**120**
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	5	1 256	**124**
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	5	1 594	**144**
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	5	1 831	**162**

P	**10**
M	**8**
K	
N	**24**
S	
H	
O	

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro průchozí/slepé díry

DuoTap | MF



DIN 371 se zesílenou stopkou

ST	HR	HT
C 2–3	C 2–3	D 4–5
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	nitr.	OSM

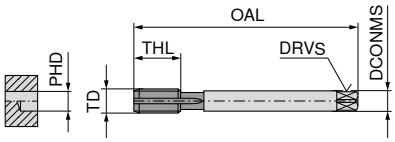
	HSS-E FHA 0° ≤ 750 N/mm² ≤ 2xD		HSS-E FHA 0° ≤ 1400 N/mm² ≤ 2xD		TK FHA 0° ≤ 63 HRC ≤ 1,5xD	
	22 144 ...		**22 146 ...**		**22 817 ...**	
TD mm / TP mm / OAL mm / DCONMS mm / DRVS mm / PHD mm / THL mm / LU mm / Drážky	Kč U0		Kč U0		Kč U0	
M4x0,5 0,50 63 4,5 3,4 3,5 10 21 3	1 302	**040**	1 445	**040**		
M5x0,5 0,50 70 6,0 4,9 4,5 11 25 3	1 302	**050**	1 445	**050**		
M6x0,5 0,50 80 6,0 4,9 5,5 13 30 3	1 302	**060**	1 445	**060**		
M6x0,75 0,75 80 6,0 4,9 5,2 13 30 3	1 302	**062**	1 445	**062**		
M8x1 1,00 90 8,0 6,2 7,0 17 35 3	1 302	**084**				
M8x1 1,00 90 8,0 6,2 7,1 15 35 5					10 983	**080**
M10x1 1,00 90 10,0 8,0 9,0 18 35 4	1 302	**104**				
M10x1 1,00 100 10,0 8,0 9,1 18 38 5					14 019	**100**
M12x1,5 1,50 110 12,0 9,0 10,6 21 41 5					16 247	**120**
M14x1,5 1,50 110 14,0 11,0 12,6 24 44 6					19 073	**140**
M16x1,5 1,50 110 16,0 12,0 14,6 24 44 6					21 682	**160**
P		**12**		**6**		
M						
K		**12**		**16**		
N		**22**		**22**		
S						
H						**2**
O						

Řezná rychlost v_c (m/min.)

DIN 374 naleznete na následující straně.

Pravý strojní závitník pro průchozí/slepé díry

DuoTap | MF



DIN 374 se zúženou stopkou

ST	HR	GG
C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	nitr.	nitr.

	HSS-E FHA 0° ≤ 750 N/mm² ≤ 2xD		HSS-E FHA 0° ≤ 1400 N/mm² ≤ 2xD		HSS-E FHA 0° ≤ 1050 N/mm² ≤ 2xD	
	22 171 ...		**22 209 ...**		**22 173 ...**	
TD mm / TP mm / OAL mm / DCONMS mm / DRVS mm / PHD mm / THL mm / Drážky	**Kč** U0		**Kč** U0		**Kč** U0	
M4x0,5 0,50 63 2,8 2,1 3,5 10 3	1 186	**042**				
M5x0,5 0,50 70 3,5 2,7 4,5 11 3	1 423	**050**			1 322	**050**
M6x0,5 0,50 80 4,5 3,4 5,5 13 3	1 322	**060**			1 636	**060**
M6x0,75 0,75 80 4,5 3,4 5,2 13 3	1 282	**062**			1 445	**062**
M8x0,75 0,75 80 6,0 4,9 7,2 14 3	1 456	**082**			2 547	**080**
M8x1 1,00 90 6,0 4,9 7,0 17 3	1 169	**084**	1 445	**082**	2 547	**082**
M10x0,75 0,75 90 7,0 5,5 9,2 18 4	1 882	**102**				
M10x1 1,00 90 7,0 5,5 9,0 18 4	1 213	**104**	1 445	**100**	1 423	**100**
M10x1,25 1,25 100 7,0 5,5 8,8 22 3	1 445	**106**				
M11x1 1,00 90 8,0 6,2 10,0 18 4	2 139	**110**				
M12x1 1,00 100 9,0 7,0 11,0 18 4	1 413	**122**			1 636	**120**
M12x1,25 1,25 100 9,0 7,0 10,8 22 4	1 739	**124**				
M12x1,5 1,50 100 9,0 7,0 10,5 22 4	1 413	**126**	1 739	**120**	1 572	**124**
M14x1 1,00 100 11,0 9,0 13,0 18 4	2 139	**140**			2 429	**140**
M14x1,25 1,25 100 11,0 9,0 12,8 22 4	1 956	**142**				
M14x1,5 1,50 100 11,0 9,0 12,5 22 4	2 021	**144**	2 239	**140**	2 218	**142**
M16x1 1,00 100 12,0 9,0 15,0 18 5	2 218	**160**				
M16x1,5 1,50 100 12,0 9,0 14,5 22 4	1 988	**162**	2 429	**160**	2 299	**160**
M18x1 1,00 110 14,0 11,0 17,0 20 5	2 868	**180**				
M18x1,5 1,50 110 14,0 11,0 16,5 25 4	2 665	**182**	2 889	**180**	3 079	**180**
M18x2 2,00 125 14,0 11,0 16,0 26 4	3 198	**184**				
M20x1 1,00 125 16,0 12,0 19,0 20 5	3 198	**200**				
M20x1,5 1,50 125 16,0 12,0 18,5 25 4	2 912	**202**	3 665	**200**	3 219	**200**
M20x2 2,00 140 16,0 12,0 18,0 27 4	3 998	**204**				
M22x1 1,00 125 18,0 14,5 21,0 20 5	4 499	**220**				
M22x1,5 1,50 125 18,0 14,5 20,5 25 4	3 119	**222**			3 463	**220**
M22x2 2,00 140 18,0 14,5 20,0 27 4	4 428	**224**				
M24x1 1,00 140 18,0 14,5 23,0 20 6	4 929	**240**				
M24x1,5 1,50 140 18,0 14,5 22,5 27 4	3 497	**242**			3 931	**240**
M24x2 2,00 140 18,0 14,5 22,0 27 4	3 931	**244**				
M25x1,5 1,50 140 18,0 14,5 23,5 28 4	6 363	**250**				
M26x1,5 1,50 140 18,0 14,5 24,5 28 4	4 962	**260**			4 864	**260**
M27x1,5 1,50 140 20,0 16,0 25,5 28 5	5 765	**272**				
M27x2 2,00 140 20,0 16,0 25,0 28 4	5 430	**274**				
M28x1,5 1,50 140 20,0 16,0 26,5 28 5					5 765	**280**
M30x1,5 1,50 150 22,0 18,0 28,5 28 5	5 564	**300**			6 266	**300**
M30x2 2,00 150 22,0 18,0 28,0 28 4	6 666	**302**				

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Strojní závitník pro průchozí/slepé díry

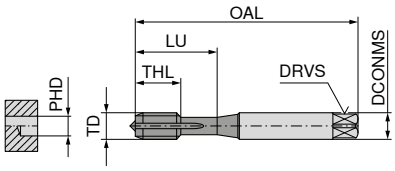
▲ ES = extra krátký

▲ LH = pro levý závit; ES = extra krátký

DuoTap | MF

ST ES — C 2–3 — ISO 2X 6HX

ST LH/ES — C 2–3 — ISO 2X 6HX



DIN 2181 se zesílenou stopkou

HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 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	
M3x0,35	0,35	40	3,5	2,7	2,65	8	18	3	1 248	**030**		
M4x0,35	0,35	45	4,5	3,4	3,65	9	22	3	1 789	**040**		
M4x0,5	0,50	45	4,5	3,4	3,50	9	22	3	1 248	**042**		
M4,5x0,5	0,50	50	6,0	4,9	4,00	10	24	3	2 079	**045**		
M5x0,5	0,50	50	6,0	4,9	4,50	11	25	3	1 248	**050**		
M6x0,5	0,50	56	6,0	4,9	5,50	12	27	3	1 313	**060**		
M6x0,75	0,75	56	6,0	4,9	5,20	12	27	3	1 248	**062**	1 739	**062**
M7x0,75	0,75	56	6,0	4,9	6,20	14		3	1 405	**070**		
M8x0,5	0,50	56	6,0	4,9	7,50	14		4	1 739	**080**		
M8x0,75	0,75	56	6,0	4,9	7,20	14		3	1 405	**082**		
M8x1	1,00	63	6,0	4,9	7,00	17		3	1 248	**084**	1 739	**084**
M9x1	1,00	63	7,0	5,5	8,00	17		4	1 739	**090**		
M10x0,75	0,75	63	7,0	5,5	9,20	18		4	1 839	**100**		
M10x1	1,00	63	7,0	5,5	9,00	18		4	1 313	**102**	1 789	**102**
M10x1,25	1,25	70	7,0	5,5	8,80	22		3	1 683	**104**		
M11x1	1,00	63	8,0	6,2	10,00	18		4	2 031	**110**		
M12x1	1,00	70	9,0	7,0	11,00	18		4	1 546	**120**	2 139	**120**
M12x1,25	1,25	70	9,0	7,0	10,80	20		4	1 739	**122**		
M12x1,5	1,50	70	9,0	7,0	10,50	20		4	1 505	**124**	2 079	**124**
M13x1	1,00	70	11,0	9,0	12,00	18		4	2 282	**130**		
M14x1	1,00	70	11,0	9,0	13,00	18		4	2 031	**140**		
M14x1,25	1,25	70	11,0	9,0	12,80	20		4	2 031	**142**		
M14x1,5	1,50	70	11,0	9,0	12,50	20		4	1 923	**144**	2 745	**144**
M15x1	1,00	70	12,0	9,0	14,00	18		5	2 462	**150**		
M16x1	1,00	70	12,0	9,0	15,00	18		5	2 322	**160**		
M16x1,5	1,50	70	12,0	9,0	14,50	20		4	2 139	**162**	3 015	**162**
M18x1	1,00	80	14,0	11,0	17,00	18		5	3 015	**180**		
M18x1,5	1,50	80	14,0	11,0	16,50	22		4	2 501	**182**	3 565	**182**
M18x2	2,00	80	14,0	11,0	16,00	22		4	3 015	**184**		
M20x1,5	1,50	80	16,0	12,0	18,50	22		4	2 935	**202**	4 065	**202**
M20x2	2,00	80	16,0	12,0	18,00	22		4	3 177	**204**		

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

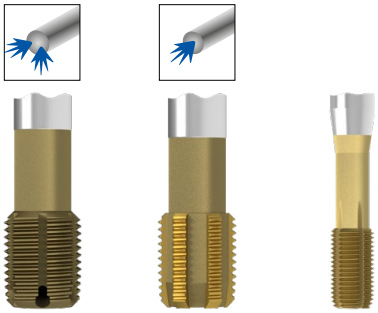
Pravý strojní tvářecí závitník pro průchozí/slepé díry

▲ SN = tvářecí závitník s mazacími drážkami

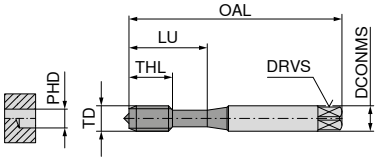
▲ HML = s pájenými TK břity pro vyšší řezné rychlosti

DuoForm | MF

NEW	NEW	
UNI HML	UNI HML	EC SN
C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiN	TiN	TiN

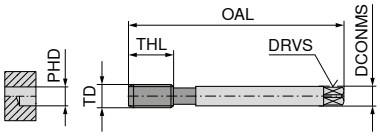


HSS-E / HM ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD | HSS-E / HM ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD | HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD



DIN 2174 se zesílenou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	22 205 ... Kč U0	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,8	10	21	4	3 082	**040**
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,8	11	25	4	2 745	**050**
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,8	13	30	5	3 082	**060**
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,7	13	30	4	2 452	**062**
M8x0,75	0,75	80	8,0	6,2	7,7	14	30	5	2 745	**080**
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,6	17	35	5	2 912	**082**
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,6	18	35	5	2 704	**100**



DIN 2174 se zúženou stopkou

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	22 474 ... Kč U0		22 474 ... Kč U0		22 197 ... Kč U0	
M12x1	1,0	100	9	7	11,60	18	6					3 140	**120**
M12x1,5	1,5	100	9	7	11,35	13				11 575	**12000**		
M12x1,5	1,5	100	9	7	11,35	22	6					3 183	**124**
M14x1,5	1,5	100	11	9	13,35	22	6					4 065	**140**
M16x1,5	1,5	100	12	9	15,35	18		16 541	**16100**	13 209	**16000**		
M16x1,5	1,5	100	12	9	15,35	22	6					4 596	**160**
M20x1,5	1,5	125	16	12	19,35	25	6					6 431	**200**

P	**30**	**30**	**18**
M	**20**	**20**	**10**
K	**30**	**30**	**10**
N	**40**	**40**	**22**
S			
H			
O			

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní tvářecí závitník pro průchozí/slepé díry

▲ SN = tvářecí závitník s mazacími drážkami

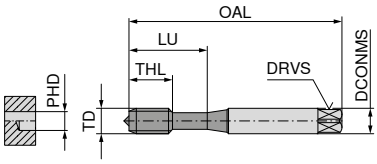
MF

UNI SN

C 2–3

ISO 2X 6HX

TiN

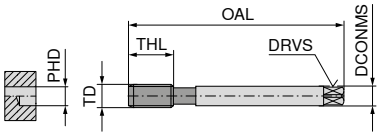


DIN 2174 se zesílenou stopkou

HSS-E
≤ 850 N/mm²
≤ 3xD

23 842 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	Kč T9	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,80	10	21	4	1 360	**040**
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,80	11	25	4	1 224	**050**
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,80	13	30	5	1 367	**060**
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,60	17	35	5	1 300	**084**
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,60	18	35	5	1 439	**102**
M10x1,25	1,25	100	10,0	8,0	9,45	18	39	5	1 759	**104**



DIN 2174 se zúženou stopkou

23 843 ...

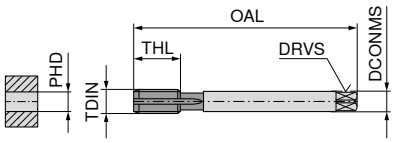
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	Kč T9	
M12x1,25	1,25	100	9	7	11,45	22	6	1 919	**122**
M12x1,5	1,50	100	9	7	11,35	22	6	1 714	**124**
M14x1,5	1,50	100	11	9	13,35	22	6	2 128	**144**
M16x1,5	1,50	100	12	9	15,35	22	6	2 481	**162**

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro průchozí díry

TruTap | G



DIN 5156 se zúženou stopkou

	UNI	UNI	ST	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 FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 750 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 880 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 900 N/mm² ≤ 4xD
	22 632 ...	**22 630 ...**	**22 346 ...**	**22 467 ...**	**22 352 ...**

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	18	3	1 856	**012**	2 501	**012**	1 405	**012**	1 850	**01200**	1 789	**012**
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	3	2 486	**025**	3 302	**025**	1 902	**025**	2 473	**02500**	2 343	**025**
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	3	3 097	**037**	3 863	**037**	2 282	**037**	3 174	**03700**	2 912	**037**
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4	3 998	**050**	5 932	**050**	3 119	**050**	4 224	**05000**	3 863	**050**
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4	6 363	**075**			4 999	**075**	6 693	**07500**	5 732	**075**
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	4	9 860	**100**			7 163	**100**	9 851	**10000**	8 762	**100**

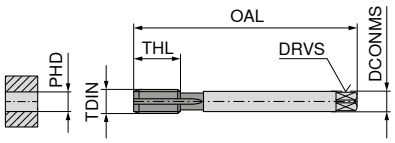
P	**12**	**15**	**12**		**8**
M	**7**	**9**			**6**
K	**12**	**18**	**12**		
N		**12**	**22**	**15**	**22**
S					
H					
O					

Řezná rychlost v_c (m/min.)

6

Pravý strojní závitník pro průchozí díry

G



DIN 5156 se zúženou stopkou

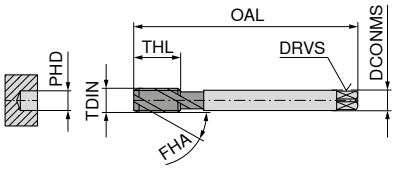
	UNI	UNI
	B 4–5	B 4–5
	ISO 228	ISO 228
	nitr. + vap.	TiN

	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD		HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	
	23 161 ...		**23 160 ...**	
TDIN	**Kč** T9		**Kč** T9	
TP mm				
OAL mm				
DCONMS mm				
DRVS mm				
PHD mm				
THL mm				
Drážky				
1/8-28 0,907 90 7 5,5 8,80 18 3	490	**012**	903	**012**
1/4-19 1,337 100 11 9,0 11,80 22 3	660	**025**	1 194	**025**
3/8-19 1,337 100 12 9,0 15,25 22 3	808	**037**	1 405	**037**
1/2-14 1,814 125 16 12,0 19,00 25 4	1 118	**050**	2 156	**050**
3/4-14 1,814 140 20 16,0 24,50 28 4	2 187	**075**	2 822	**075**
1-11 2,309 160 25 20,0 30,75 30 4	2 415	**100**	5 206	**100**
P		**12**		**15**
M		**7**		**9**
K		**12**		**18**
N				**12**
S				
H				
O				

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro slepé díry

CavTap | G



DIN 5156 se zúženou stopkou

UNI	UNI	UNI	UNI	UNI	
C 2–3	C 2–3	E 1,5–2	E 1,5–2	E 1,5–2	
ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228 +0,05	
vap.	TiN	vap.	TiN	vap.	

HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 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	1 856	**012**	2 606	**012**						
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	4					1 902	**012**	2 606	**012**	2 501	**012**
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4	2 606	**025**	3 262	**025**						
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	5					2 522	**025**	3 262	**025**	3 302	**025**
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4	3 198	**037**	4 596	**037**						
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	5					3 119	**037**	4 596	**037**	4 096	**037**
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4	4 229	**050**	6 599	**050**						
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	5					4 065	**050**	6 397	**050**	5 262	**050**
5/8-14	1,814	125	18	14,5	21,00	17	4	5 200	**062**								
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4	6 529	**075**								
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	5									7 996	**075**
7/8-14	1,814	150	22	18,0	28,25	22	5	8 994	**087**								
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5	9 930	**100**								
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	6									12 192	**100**
1 1/4-11	2,309	170	32	24,0	39,50	25	6	15 991	**125**								
1 1/2-11	2,309	190	36	29,0	45,25	27	6	22 819	**150**								

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

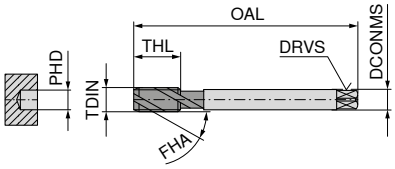
Řezná rychlost v_c (m/min.)

6

Pravý strojní závitník pro slepé díry

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

CavTap | G



DIN 5156 se zúženou stopkou

	UNI CNC	ST	NW	VA	VA
	E 1,5–2	C 2–3	C 2–3	E 1,5–2	E 1,5–2
	ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228
	TiN GS		DLC	vap.	TiN GS

	HSS-E FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 750 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 36° ≤ 880 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD
	22 624 ...	**22 354 ...**	**22 463 ...**	**22 355 ...**	**22 358 ...**

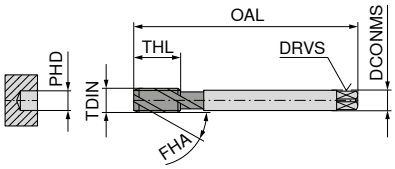
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	22 624 ... Kč U0		22 354 ... Kč U0		22 463 ... Kč U0		22 355 ... Kč U0		22 358 ... Kč U0	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3			1 590	**012**	2 059	**01200**			3 032	**012**
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	4	2 979	**012**					1 902	**012**		
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4			2 218	**025**	2 971	**02500**				
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	5	3 898	**025**					2 522	**025**	3 931	**025**
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4			2 711	**037**	3 543	**03700**				
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	5	4 629	**037**					3 119	**037**	4 699	**037**
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4			3 497	**050**	4 526	**05000**				
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	5	6 999	**050**					3 967	**050**	7 099	**050**
5/8-14	1,814	125	18	14,5	21,00	17	5							5 200	**062**		
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4			5 564	**075**	7 215	**07500**				
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	5							6 666	**075**		
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5			8 462	**100**	11 558	**10000**				
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	6							9 796	**100**		

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro slepé díry

G



DIN 5156 se zúženou stopkou

UNI | C 2–3 | ISO 228 | vap.

HSS-E
FHA 35°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2,5xD

UNI | C 2–3 | ISO 228 | TiN

HSS-E
FHA 35°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2,5xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	23 163 ... Kč T9		23 162 ... Kč T9	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3	512	**012**	941	**012**
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4	729	**025**	1 295	**025**
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4	1 061	**037**	1 527	**037**
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4	1 367	**050**	2 301	**050**
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4	2 095	**075**	2 955	**075**
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5	2 916	**100**	5 618	**100**

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

6

Pravý strojní závitník pro průchozí/slepé díry

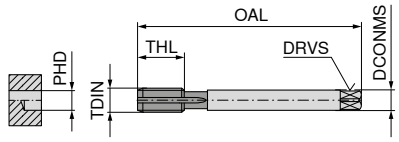
DuoTap | G

ST | HR

C 2–3 | C 2–3

ISO 228 X | ISO 228 X

nitr.



DIN 5156 se zúženou stopkou

HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

HSS-E
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	22 347 ... Kč U0		22 339 ... Kč U0	
1/16-28	0,907	90	6	4,9	6,80	17	3	1 646	**006**		
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	4	1 526	**012**	1 546	**012**
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	4	1 839	**025**	2 079	**025**
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	4	2 239	**037**	2 606	**037**
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4	3 079	**050**	3 598	**050**
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4	4 699	**075**	5 661	**075**
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	5	7 196	**100**	7 731	**100**
1 1/8-11	2,309	170	28	22,0	35,50	30	5	10 095	**112**	10 926	**112**
1 1/4-11	2,309	170	32	24,0	39,50	30	6	11 926	**125**	12 858	**125**
1 3/8-11	2,309	180	36	29,0	41,75	32	6	14 557	**137**	15 991	**137**
1 1/2-11	2,309	190	36	29,0	45,25	32	6	15 890	**150**	17 823	**150**
1 3/4-11	2,309	190	40	32,0	51,00	32	6			24 051	**175**

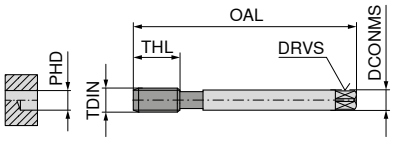
P	**12**	**6**
M		
K	**12**	**16**
N	**22**	**22**
S		
H		
O		

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní tvářecí závitník pro průchozí/slepé díry

▲ SN = tvářecí závitník s mazacími drážkami

DuoForm | G



DIN 2189 se zúženou stopkou

EC	EC SN
C 2–3	C 2–3
ISO 228	ISO 228
TiN	TiN

	HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 1,5xD		HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	
	22 360 ...		**22 359 ...**	
TDIN TP mm, OAL mm, DCONMS mm, DRVS mm, PHD mm, THL mm, Drážky	**Kč** U0		**Kč** U0	
1/8-28 0,907 90 7 5,5 9,25 18	2 982	**012**		
1/8-28 0,907 90 7 5,5 9,25 18 5			3 363	**012**
1/4-19 1,337 100 11 9,0 12,55 22	3 833	**025**		
1/4-19 1,337 100 11 9,0 12,55 22 6			4 229	**025**
3/8-19 1,337 100 12 9,0 16,05 22	5 164	**037**		
3/8-19 1,337 100 12 9,0 16,05 22 6			5 796	**037**
1/2-14 1,814 125 16 12,0 20,10 25	6 894	**050**		
1/2-14 1,814 125 16 12,0 20,10 25 6			7 761	**050**
P		**18**		**18**
M		**10**		**10**
K		**10**		**10**
N		**22**		**22**
S				
H				
O				

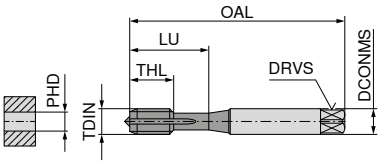
Řezná rychlost v_c (m/min.)

6

Pravý strojní závitník pro průchozí díry

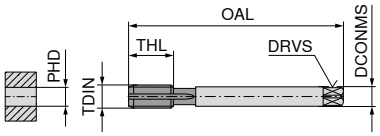
TruTap | UNC

VA	Ti	UNI
B 4–5	B 4–5	B 4–5
2B	2BX	2B
nitr.	TiN	nitr. + vap.



DIN 371 se zesílenou stopkou

	HSS-E FHA 0° ≤ 900 N/mm² ≤ 4xD		HSS-PM FHA 0° ≤ 44 HRC ≤ 4xD		HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	
	22 250 ...		**22 269 ...**		**22 572 ...**	
TDIN TP mm OAL mm DCONMS mm DRVS mm PHD mm THL mm LU mm Drážky	**Kč** U0		**Kč** U0		**Kč** U0	
Nr. 2-56 0,454 45 2,8 2,1 1,85 7 12 2					2 429	**002**
Nr. 4-40 0,635 56 3,5 2,7 2,35 11 18 2					1 335	**004**
Nr. 4-40 0,635 56 3,5 2,7 2,35 11 18 3			2 139	**004**		
Nr. 6-32 0,794 56 4,0 3,0 2,85 12 20 3	1 139	**006**	1 882	**006**	1 194	**006**
Nr. 8-32 0,794 63 4,5 3,4 3,50 13 21 3	1 120	**008**	1 923	**008**	1 129	**008**
Nr. 10-24 1,058 70 6,0 4,9 3,90 15 25 3	1 120	**010**	1 942	**010**	1 273	**010**
Nr. 12-24 1,058 80 6,0 4,9 4,50 16 30 3					1 526	**012**
1/4-20 1,270 80 7,0 5,5 5,10 17 30 3	1 423	**025**	2 054	**025**	1 376	**025**
5/16-18 1,411 90 8,0 6,2 6,60 20 35 3	1 436	**031**	2 282	**031**	1 582	**031**
3/8-16 1,588 100 10,0 8,0 8,00 22 39 3	1 456	**037**	2 665	**037**	1 759	**037**



DIN 376 se zúženou stopkou

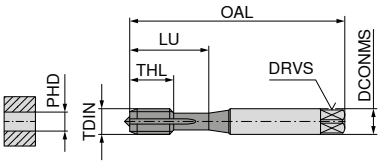
	22 573 ...	
TDIN TP mm OAL mm DCONMS mm DRVS mm PHD mm THL mm Drážky	**Kč** U0	
1/2-13 1,954 110 9 7,0 10,80 25 3	2 098	**050**
5/8-11 2,309 110 12 9,0 13,50 27 3	2 935	**062**
3/4-10 2,540 125 14 11,0 16,50 30 3	3 631	**075**
7/8-9 2,822 140 18 14,5 19,50 32 3	4 629	**087**
1-8 3,175 160 18 14,5 22,25 36 3	5 896	**100**

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro průchozí díry

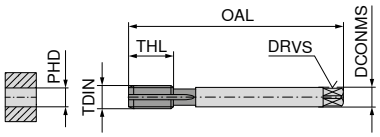
UNC



DIN 371 se zesílenou stopkou

UNI	FE-HF	VA
B 4–5	B 4–5	B 4–5
2B	2B	2B
TiN	TiCN	nitr.

	HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD		HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD		HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	
	23 170 ...		**23 370 ...**		**23 470 ...**	
TDIN TP mm OAL mm DCONMS mm DRVS mm PHD mm THL mm LU mm Drážky	Kč T9		Kč T9		Kč T9	
Nr. 4-40 0,635 56 3,5 2,7 2,30 11 18 2	591	**004**	837	**004**	490	**004**
Nr. 6-32 0,794 56 4,0 3,0 2,85 12 20 3	568	**006**	810	**006**	455	**006**
Nr. 8-32 0,794 63 4,5 3,4 3,50 13 21 3	568	**008**	810	**008**	442	**008**
Nr. 10-24 1,058 70 6,0 4,9 3,90 15 25 3	591	**010**	843	**010**	490	**010**
1/4-20 1,270 80 7,0 5,5 5,20 17 30 3	776	**025**	1 172	**025**	524	**025**
5/16-18 1,411 90 8,0 6,2 6,60 20 35 3	849	**031**	1 275	**031**	596	**031**
3/8-16 1,588 100 10,0 8,0 8,00 22 39 3	1 010	**037**	1 505	**037**	676	**037**



DIN 376 se zúženou stopkou

	23 171 ...	
TDIN TP mm OAL mm DCONMS mm DRVS mm PHD mm THL mm Drážky	Kč T9	
7/16-14 1,814 100 8 6,2 9,40 22 3	1 175	**043**
1/2-13 1,954 110 9 7,0 10,75 25 3	1 313	**050**
5/8-11 2,309 110 12 9,0 13,50 27 3	1 638	**062**
3/4-10 2,540 125 14 11,0 16,50 30 3	2 481	**075**

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

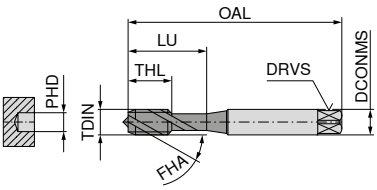
Řezná rychlost v_c (m/min.)

6

Pravý strojní závitník pro slepé díry

CavTap | UNC

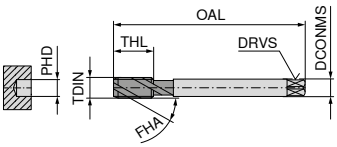
UNI	VA
C 2–3	C 2–3
2B	2B
vap.	vap.



DIN 371 se zesílenou stopkou

HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	22 582 ... Kč U0		22 266 ... Kč U0	
Nr. 2-56	0,454	45	2,8	2,1	1,85	4,5	12	2	1 942	**002**		
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,35	6,0	18	2	1 213	**004**		
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	7,0	20	3	1 063	**006**	1 162	**006**
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	8,0	21	3	1 139	**008**	1 243	**008**
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	10,0	25	3	1 194	**010**	1 322	**010**
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,10	13,0	30	3	1 282	**025**	1 353	**025**
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	14,0	35	3	1 366	**031**	1 532	**031**
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	16,0	39	3	1 532	**037**	1 590	**037**



DIN 376 se zúženou stopkou

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	22 583 ... Kč U0		22 267 ... Kč U0	
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	18	3	2 098	**043**		
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	18	4			2 665	**043**
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,80	20	3	2 098	**050**		
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,80	20	4			2 343	**050**
9/16-12	2,117	110	11	9,0	12,25	20	3	2 979	**056**		
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	22	3	2 766	**062**		
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	22	4			3 015	**062**
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	25	3	3 565	**075**		
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	25	4			3 696	**075**
7/8-9	2,822	140	18	14,5	19,50	27	4	4 264	**087**		
1-8	3,175	160	18	14,5	22,25	30	4	5 796	**100**		
1-8	3,175	160	18	14,5	22,25	30	5			6 196	**100**

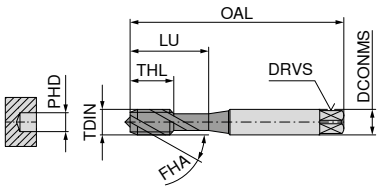
P	**12**	**8**
M	**7**	**6**
K	**12**	
N		**22**
S		
H		
O		

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro slepé díry

UNC

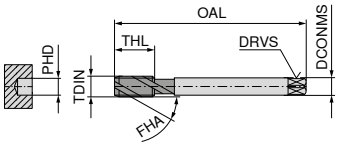
UNI	FE-HF	VA
C 2–3	C 2–3	C 2–3
2B	2B	2B
TiN	TiCN	



DIN 371 se zesílenou stopkou

	HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD
	23 172 ...	23 372 ...	23 472 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	Kč T9		Kč T9		Kč T9	
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	6	18	2	637	**004**			808	**004**
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	11	18	2			669	**004**		
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	7	20	3	586	**006**			758	**006**
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3			635	**006**		
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	8	21	3	631	**008**			785	**008**
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3			673	**008**		
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	10	25	3	653	**010**			818	**010**
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3			695	**010**		
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,20	13	30	3	843	**025**			918	**025**
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,20	17	30	3			938	**025**		
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	14	35	3	843	**031**			968	**031**
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	20	35	3			976	**031**		
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	16	39	3	1 032	**037**			1 083	**037**
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	22	39	3			1 161	**037**		



DIN 376 se zúženou stopkou

	23 173 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	Kč T9	
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	18	3	1 308	**043**
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,75	20	3	1 380	**050**
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	22	3	1 698	**062**
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	25	3	2 569	**075**

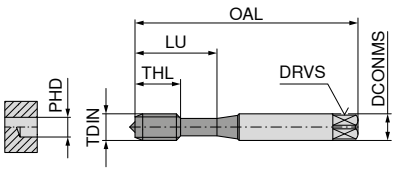
P	**15**	**15**	**8**
M	**9**		**6**
K	**18**	**15**	
N	**12**	**24**	**22**
S			
H			
O			

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní tvářecí závitník pro průchozí/slepé díry

▲ SN = tvářecí závitník s mazacími drážkami

DuoForm | UNC



DIN 2174 se zesílenou stopkou

EC	EC SN
C 2–3	C 2–3
2BX	2BX
TiN	TiN

	HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 1,5xD		HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	
	22 270 ...		**22 271 ...**	
TDIN TP mm OAL mm DCONMS mm DRVS mm PHD mm THL mm LU mm Drážky	**Kč** U0		**Kč** U0	
Nr. 4-40 0,635 56 3,5 2,7 2,55 11 18	1 713	**004**		
Nr. 4-40 0,635 56 3,5 2,7 2,55 11 18 3			1 979	**004**
Nr. 6-32 0,794 56 4,0 3,0 3,15 12 20	1 595	**006**		
Nr. 6-32 0,794 56 4,0 3,0 3,15 12 20 3			1 839	**006**
Nr. 8-32 0,794 63 4,5 3,4 3,80 13 21	1 602	**008**		
Nr. 8-32 0,794 63 4,5 3,4 3,80 13 21 4			1 839	**008**
Nr. 10-24 1,058 70 6,0 4,9 4,35 15 25	1 785	**010**		
Nr. 10-24 1,058 70 6,0 4,9 4,35 15 25 4			2 021	**010**
1/4-20 1,270 80 7,0 5,5 5,75 17 30	2 075	**025**		
1/4-20 1,270 80 7,0 5,5 5,75 17 30 4			2 343	**025**
5/16-18 1,411 90 8,0 6,2 7,30 20 35	2 239	**031**		
5/16-18 1,411 90 8,0 6,2 7,30 20 35 5			2 535	**031**
3/8-16 1,588 100 10,0 8,0 8,80 22 39	2 685	**037**		
3/8-16 1,588 100 10,0 8,0 8,80 22 39 5			2 951	**037**
P	**18**		**18**	
M	**10**		**10**	
K	**10**		**10**	
N	**22**		**22**	
S				
H				
O				

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro průchozí díry pro závitové drátěné vložky

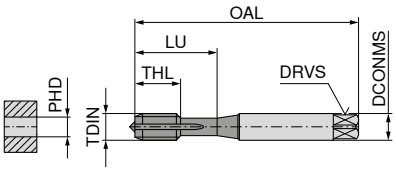
TruTap | EG UNC

UNI

B 4–5

2B mod

nitr. + vap.



DIN 371 se zesílenou stopkou

HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

22 668 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	Kč U0	
EG Nr. 4-40	0,635	63	4,5	3,4	3,1	13	21	3	1 759	**004**
EG Nr. 6-32	0,794	70	6,0	4,9	3,8	14	25	3	1 823	**006**
EG Nr. 8-32	0,794	80	6,0	4,9	4,4	16	30	3	1 749	**008**
EG Nr. 10-24	1,058	80	7,0	5,5	5,2	17	30	3	1 902	**010**

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro slepé díry pro závitové drátěné vložky

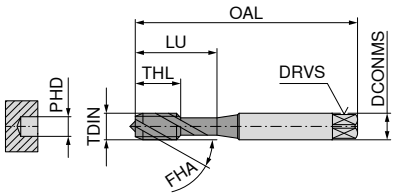
CavTap | EG UNC

UNI

E 1,5–2

2B mod

vap.



DIN 371 se zesílenou stopkou

HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 672 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	Kč U0	
EG Nr. 4-40	0,635	63	4,5	3,4	3,1	7	21	3	1 782	**004**
EG Nr. 6-32	0,794	70	6,0	4,9	3,8	8	25	3	1 669	**006**
EG Nr. 8-32	0,794	80	6,0	4,9	4,4	8	30	3	1 772	**008**
EG Nr. 10-24	1,058	80	7,0	5,5	5,2	10	30	3	1 862	**010**

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro slepé díry

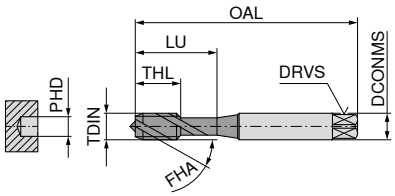
CavTap SL | UNJC

Ti

C 2–3

3BX

TiCN



DIN 371 se zesílenou stopkou

HSS-E
FHA 15°
≤ 1200 N/mm²
≤ 2xD

22 166 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	Kč U0	
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	11	18	2	2 343	**004**
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3	2 391	**006**
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3	2 359	**008**
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3	2 483	**010**
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,25	17	30	3	3 183	**025**
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,10	22	39	3	3 863	**037**

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

6

Pravý strojní závitník pro průchozí díry

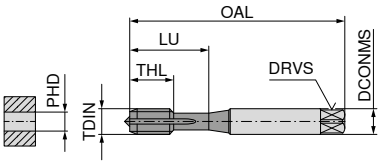
TruTap | UNF

UNI

B
4–5

2B

nitr. + vap.

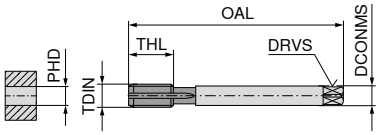


DIN 371 se zesílenou stopkou

HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

22 602 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	Kč U0	
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,40	11	18	2	1 628	**004**
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	2,95	12	20	3	1 445	**006**
Nr. 8-36	0,706	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3	1 445	**008**
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,10	15	25	3	1 489	**010**
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,50	17	30	3	1 636	**025**
5/16-24	1,058	90	8,0	6,2	6,90	17	35	3	1 845	**031**



DIN 374 se zúženou stopkou

22 603 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	Kč U0	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,90	22	3	2 203	**043**
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,50	22	3	2 098	**050**
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,90	22	3	3 236	**056**
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,50	22	3	2 951	**062**
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,50	25	4	3 732	**075**
7/8-14	1,814	125	18	14,5	20,50	25	4	4 864	**087**
1-12	2,117	140	18	14,5	23,25	28	4	6 296	**100**
1 1/8-12	2,117	150	22	18,0	26,50	28	4	16 556	**112**
1 1/4-12	2,117	150	22	18,0	29,75	28	4	18 154	**125**
1 3/8-12	2,117	170	28	22,0	33,00	30	5	19 122	**137**

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro průchozí díry

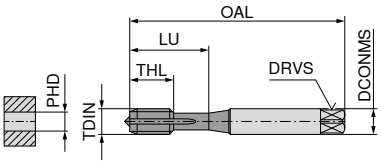
UNF

UNI

B
4–5

2B

TiN

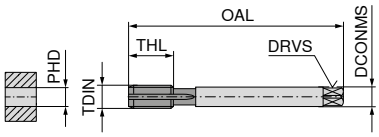


DIN 371 se zesílenou stopkou

HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

23 180 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	Kč T9	
Nr. 10-32	0,794	70	6	4,9	4,1	15	25	3	682	**010**
1/4-28	0,907	80	7	5,5	5,5	17	30	3	871	**025**
5/16-24	1,058	90	8	6,2	6,9	17	35	3	968	**031**
3/8-24	1,058	90	10	8,0	8,5	18	35	4	1 057	**037**



DIN 374 se zúženou stopkou

23 181 ...

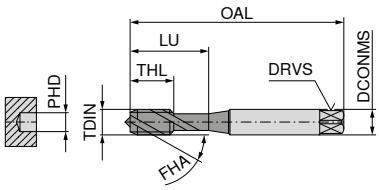
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	Kč T9	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,9	22	3	1 273	**043**
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,5	22	3	1 313	**050**
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,9	22	3	1 786	**056**
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,5	22	3	1 654	**062**
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,5	25	4	2 510	**075**

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro slepé díry

CavTap | UNF

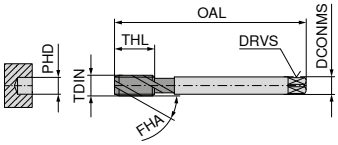


DIN 371 se zesílenou stopkou

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

HSS-E FHA 42° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	22 308 ... Kč U0		22 606 ... Kč U0		22 307 ... Kč U0	
Nr. 2-64	0,397	45	2,8	2,1	1,85	4,5	12	2	1 998	**002**				
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,40	6,0	18	2	1 505	**004**	1 445	**004**		
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	2,95	7,0	20	3	1 445	**006**	1 282	**006**		
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	3,00	7,0	20	3					2 021	**006**
Nr. 8-36	0,706	63	4,5	3,4	3,50	8,0	21	3	1 445	**008**	1 282	**008**		
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,10	10,0	25	3	1 546	**010**	1 353	**010**		
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,15	10,0	25	3					2 139	**010**
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,50	10,0	30	3	1 590	**025**	1 479	**025**		
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,55	10,0	30	3					2 239	**025**
5/16-24	1,058	90	8,0	6,2	6,90	10,0	35	3	1 772	**031**	1 669	**031**		
5/16-24	1,058	90	8,0	6,2	6,95	10,0	35	3					2 547	**031**
3/8-24	1,058	90	10,0	8,0	8,50	10,0	35	3	1 856	**037**				
3/8-24	1,058	90	10,0	8,0	8,55	10,0	35	3					2 547	**037**



DIN 374 se zúženou stopkou

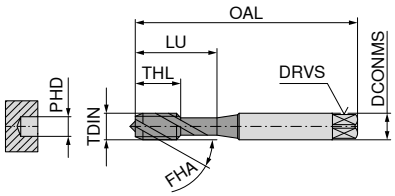
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	22 607 ... Kč U0		22 409 ... Kč U0	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,90	13	3	2 098	**043**		
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,95	13	4			3 219	**043**
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,50	13	4	2 098	**050**		
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,55	13	5			3 097	**050**
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,90	15	4	3 156	**056**		
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,95	15	5			4 397	**056**
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,50	15	4	2 766	**062**		
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,55	15	5			3 998	**062**
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,50	17	4	3 800	**075**		
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,55	17	5			5 399	**075**
7/8-14	1,814	125	18	14,5	20,50	17	4	4 596	**087**		
1-12	2,117	140	18	14,5	23,25	20	4	6 529	**100**		
1-12	2,117	140	18	14,5	23,30	20	5			8 462	**100**
1 1/8-12	2,117	150	22	18,0	26,50	22	4	8 896	**112**		
1 1/4-12	2,117	150	22	18,0	29,75	22	5	10 159	**125**		
1 3/8-12	2,117	170	28	22,0	33,00	24	5	12 360	**137**		

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro slepé díry

CavTap SL | UNF



DIN 371 se zesílenou stopkou

Ti	Ti	
C 2–3	C 2–3	
2BX	3BX	
vap.	vap.	

HSS-PM
FHA 30°
≤ 1400 N/mm²
≤ 1,5xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	22 302 ... Kč U0		22 303 ... Kč U0	
Nr. 10-32	0,794	70	6	4,9	4,1	10	25	3	2 812	**010**	2 812	**010**
1/4-28	0,907	80	7	5,5	5,5	10	30	3	3 055	**025**	3 055	**025**
5/16-24	1,058	90	8	6,2	6,9	10	35	3	3 631	**031**	3 302	**031**
3/8-24	1,058	90	10	8,0	8,5	10	35	3	3 598	**037**	3 598	**037**

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

6

Pravý strojní závitník pro slepé díry

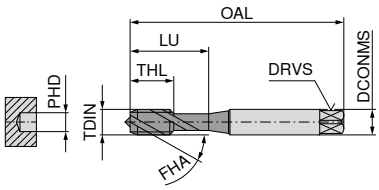
UNF

UNI | VA

C 2–3 | C 2–3

2B | 2B

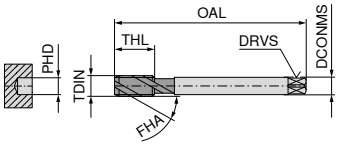
TiN



DIN 371 se zesílenou stopkou

	HSS-E FHA 35° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2,5xD		HSS-E FHA 35° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2,5xD	
	23 182 ...		**23 482 ...**	
	Kč T9		Kč T9	
Nr. 10-32	720	**010**	960	**010**
1/4-28	921	**025**	1 049	**025**
5/16-24	976	**031**	1 111	**031**
3/8-24	1 086	**037**	1 206	**037**

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky
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

	23 183 ...		**23 483 ...**	
	Kč T9		Kč T9	
7/16-20	1 308	**043**	1 500	**043**
1/2-20	1 380	**050**	1 512	**050**
9/16-18	1 862	**056**	2 121	**056**
5/8-18	1 685	**062**	1 862	**062**
3/4-16	2 674	**075**	2 519	**075**

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky
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		

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní tvářecí závitník pro průchozí/slepé díry

▲ SN = tvářecí závitník s mazacími drážkami

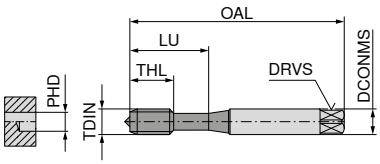
DuoForm | UNF

EC SN

C 2–3

2BX

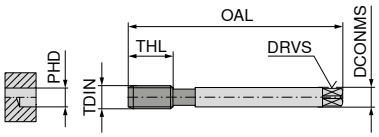
TiN



DIN 2174 se zesílenou stopkou

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	22 312 ... Kč U0	
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,62	11	18	3	2 199	**004**
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	3,22	12	20	3	2 042	**006**
Nr. 8-36	0,706	63	4,5	3,4	3,85	13	21	4	2 095	**008**
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,45	15	25	4	2 265	**010**
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,95	17	30	4	2 658	**025**



DIN 2174 se zúženou stopkou

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	22 313 ... Kč U0	
7/16-20	1,27	100	8	6,2	10,55	22	6	3 967	**043**
1/2-20	1,27	100	9	7,0	12,15	22	6	4 065	**050**

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro průchozí díry pro závitové drátěné vložky

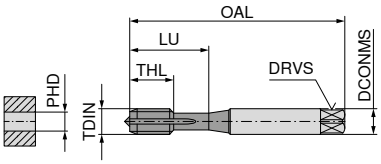
TruTap | EG UNF

UNI

B 4–5

2B

nitr. + vap.

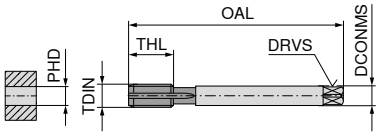


DIN 371 se zesílenou stopkou

HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

22 676 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	Kč U0	
EG Nr. 4-48	0,529	56	4	3,0	3,0	9	20	3	2 282	**004**
EG Nr. 6-40	0,635	70	6	4,9	3,7	11	25	3	2 203	**006**
EG Nr. 8-36	0,706	80	6	4,9	4,4	13	30	3	2 203	**008**
EG Nr. 10-32	0,794	80	6	4,9	5,1	13	30	3	2 343	**010**
EG 1/4-28	0,907	90	8	6,2	6,6	17	35	3	2 501	**025**



DIN 374 se zúženou stopkou

22 677 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Drážky	Kč U0	
EG 3/8-24	1,058	90	8	6,2	9,80	18	4	3 055	**037**
EG 7/16-20	1,270	100	9	7,0	11,50	22	3	3 833	**043**
EG 1/2-20	1,270	100	11	9,0	13,10	22	3	3 598	**050**
EG 5/8-18	1,411	110	14	11,0	16,25	25	4	5 493	**062**
EG 3/4-16	1,588	125	16	12,0	19,50	25	4	7 028	**075**

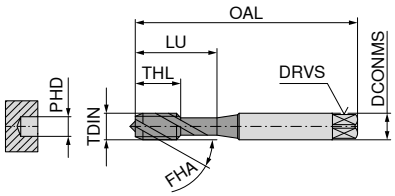
P	**12**
M	**7**
K	**12**
N	
S	
H	
O	

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro slepé díry pro závitové drátěné vložky

CavTap | EG UNF

UNI | E 1,5–2 | 2B | vap.



DIN 371 se zesílenou stopkou

HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 680 ...

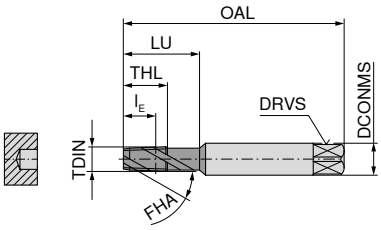
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Drážky	Kč U0	
EG Nr. 4-48	0,529	56	4	3,0	3,0	7	20	3	2 139	**004**
EG Nr. 6-40	0,635	70	6	4,9	3,7	8	25	3	2 121	**006**
EG Nr. 8-36	0,706	80	6	4,9	4,4	8	30	3	2 218	**008**
EG Nr. 10-32	0,794	80	6	4,9	5,1	8	30	3	2 343	**010**
EG 1/4-28	0,907	90	8	6,2	6,6	10	35	3	2 568	**025**

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro slepé díry

CavTap | NPT



DIN 371 se zesílenou stopkou

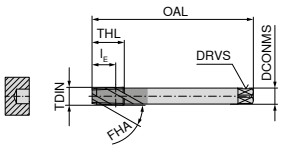
VA | C 2–3 | vap.

HSS-E
FHA 35°
≤ 900 N/mm²

VA | C 2–3 | TiN

HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	l_E mm	THL mm	LU mm	Drážky	22 364 ... Kč U0		22 365 ... Kč U0	
1/16-27	0,941	90	8	6,2	9,24	13,0	26,0	3	2 912	**006**		
1/8-27	0,941	90	10	8,0	9,28	13,0	26,0	3	3 363	**012**		
1/8-27	0,941	90	10	8,0	9,28	12,0	26,0	4			4 397	**012**
1/4-18	1,411	100	14	11,0	13,55	19,5	34,5	3	3 931	**025**		
1/4-18	1,411	100	14	11,0	13,55	18,0	34,5	4			4 499	**025**



DIN 374 se zúženou stopkou

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	l_E mm	THL mm	Drážky	22 371 ... Kč U0		22 372 ... Kč U0	
3/8-18	1,411	110	14	11	13,86	18,0	5			7 296	**037**
3/8-18	1,411	110	14	11	13,86	19,5	3	4 831	**037**		
1/2-14	1,814	140	16	12	18,11	23,0	5			10 327	**050**
1/2-14	1,814	140	16	12	18,11	25,0	5	7 028	**050**		
3/4-14	1,814	150	20	16	18,59	26,0	5	9 460	**075**		

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

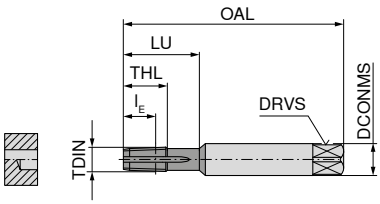
Řezná rychlost v_c (m/min.)

Pravý strojní závitník pro průchozí/slepé díry

DuoTap | NPT

VG

C
2–3

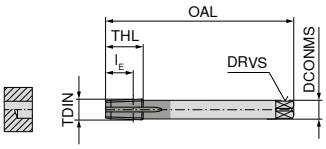


DIN 371 se zesílenou stopkou

HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²

6

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	l_E mm	THL mm	LU mm	Drážky	22 374 ... Kč U0	
1/16-27	0,941	90	8	6,2	9,24	13,0	26,0	3	2 098	**006**
1/8-27	0,941	90	10	8,0	9,28	13,0	26,0	3	2 729	**012**
1/4-18	1,411	100	14	11,0	13,55	19,5	34,5	3	2 889	**025**



DIN 374 se zúženou stopkou

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	l_E mm	THL mm	Drážky	22 375 ... Kč U0	
3/8-18	1,411	110	14	11	13,86	19,5	3	3 598	**037**
1/2-14	1,814	140	16	12	18,11	25,0	5	4 831	**050**
3/4-14	1,814	150	20	16	18,59	26,0	5	6 232	**075**
1-11,5	2,209	170	25	20	22,31	30,0	5	8 527	**100**

P	**4**
M	
K	**6**
N	**22**
S	
H	
O	

Řezná rychlost v_c (m/min.)

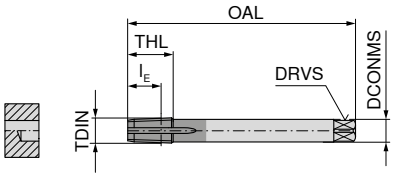
Pravý strojní závitník pro průchozí/slepé díry

▲ ES = extra krátký

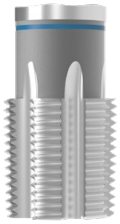
DuoTap | NPT

ST
ES

C
2–3



DIN 2181 se zúženou stopkou



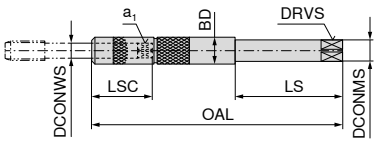
HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	l_E mm	THL mm	Drážky	22 361 ... Kč U0	
1/16-27	0,941	63	6	4,9	9,24	13,0	4	1 789	**006**
1/8-27	0,941	63	7	5,5	9,28	13,0	5	1 882	**012**
1/4-18	1,411	63	11	9,0	13,55	19,5	5	2 239	**025**
3/8-18	1,411	70	12	9,0	13,86	19,5	5	2 812	**037**
1/2-14	1,814	80	16	12,0	18,11	23,0	5	3 766	**050**
3/4-14	1,814	100	20	16,0	18,59	26,0	6	4 730	**075**
1-11,5	2,209	110	25	20,0	22,31	32,0	6	7 059	**100**

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

Řezná rychlost v_c (m/min.)

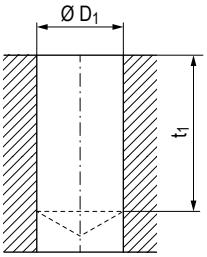
Prodloužená stopka pro zavitníky



DIN 371	DIN 374 / 376	DCONWS mm	a_1 mm	LSC mm	BD mm	LS mm	OAL mm	DRVS mm	DCONMS mm	20 450 ... Kč U0	
M3	M4,5 - M5	3,5	2,7	23	7,5	60	130	4,9	6	8 231	**020**
M3,5	M5,5	4,0	3,0	23	8,4	60	130	4,9	6	9 729	**030**
M4	M6	4,5	3,4	23	8,4	60	130	4,9	6	9 729	**040**
M4,5 - M6	M8	6,0	4,9	26	12,1	60	130	5,5	7	9 827	**050**
M7	M9 - M10	7,0	5,5	26	12,1	60	130	5,5	7	10 491	**060**
M8	M11	8,0	6,2	30	13,0	60	130	6,2	8	10 194	**070**
M9	M12	9,0	7,0	31	15,0	60	130	7,0	9	10 194	**080**
M10		10,0	8,0	33	15,0	60	130	8,0	10	11 194	**090**
	M14	11,0	9,0	36	18,0	90	180	9,0	11	14 957	**100**
(M12)	M16	12,0	9,0	36	18,0	90	180	9,0	12	14 957	**110**

Závity – doporučené provedení otvorů pro řezání kuželových závitů s kuželovitostí 1:16

Válcový otvor

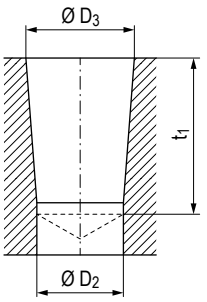


		NPT		NPTF	
Ø D palec	P Gg/1"	Ø D_1 mm	t_1 min. mm	Ø D_1 mm	t_1 min. mm
1/16	27	6,15	12	6,1	12
1/8	27	8,5	12	8,45	12
1/4	18	11	17,5	10,9	17,5
3/8	18	14,5	17,6	14,3	17,6
1/2	14	17,85	22,9	17,6	22,9
3/4	14	23,2	23	23	23
1	11½	29,5	27,4	28,75	27,4
1¼	11½	37,8	28,1	37,5	28,1
1½	11½	44	28,4	43,75	28,4
2	11½	56	28,4	55,75	28,4

		Rc	
Ø D palec	P Gg/1"	Ø D_1 mm	t_1 min. mm
1/16	28	6,2	11,9
1/8	28	8,2	11,9
1/4	19	10,85	16,3
3/8	19	14,5	18,1
1/2	14	18	24
3/4	14	23,5	25,3
1	11	29,5	30,6

P = stoupání

Kuželový otvor – předvrtaný otvor vystružený kuželovým výstružníkem



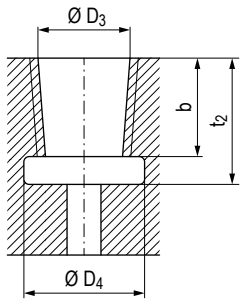
Kužel 1:16

		NPT			NPTF		
Ø D palec	P 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 palec	P 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

P = stoupání

Kuželový otvor s drážkou za závitem – pro slepé závity



Kužel 1:16

		NPT				NPTF			
Ø D palec	P Gg/1"	Ø D_3 mm	b mm	t_2 min. mm	Ø D_4 min. 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

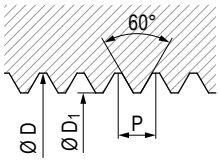
		Rc			
Ø D palec	P Gg/1"	Ø D_3 mm	b mm	t_2 min. mm	Ø D_4 min. mm
1/16	28	6,56	5,6	9,5	7,6
1/8	28	8,57	5,6	9,5	9,6
1/4	19	11,45	8,4	14	13
3/8	19	14,95	8,8	14,4	16,5
1/2	14	18,63	11,4	19	20,6
3/4	14	24,12	12,7	20,3	26
1	11	30,29	14,5	24,3	32,8

P = stoupání

Doporučené průměry otvorů pro řezání závitů

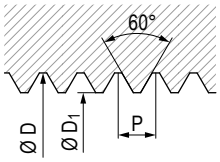
M Metrický ISO normální závit 6H dle normy DIN 13 a DIN ISO 965-1 (M1–M1,4 = 5H)

Jmenovitý Ø závitu		Ø D_1		Doporučený otvor	Jmenovitý Ø závitu		Ø D_1		Doporučený otvor
D	P	min.	max.		D	P	min.	max.	
M1	0,25	0,729	0,785	0,75	M12	1,75	10,106	10,441	10,2
M1,1	0,25	0,829	0,885	0,85	M14	2	11,835	12,210	12
M1,2	0,25	0,929	0,985	0,95	M16	2	13,835	14,210	14
M1,4	0,3	1,075	1,142	1,1	M18	2,5	15,294	15,744	15,5
M1,6	0,35	1,221	1,321	1,25	M20	2,5	17,294	17,744	17,5
M1,8	0,35	1,421	1,521	1,45	M22	2,5	19,294	19,744	19,5
M2	0,4	1,567	1,679	1,6	M24	3	20,752	21,252	21
M2,2	0,45	1,713	1,838	1,75	M27	3	23,752	24,252	24
M2,5	0,45	2,013	2,138	2,05	M30	3,5	26,211	26,771	26,5
M3	0,5	2,459	2,599	2,5	M33	3,5	29,211	29,771	29,5
M3,5	0,6	2,850	3,01	2,9	M36	4	31,67	32,270	32
M4	0,7	3,242	3,422	3,3	M39	4	34,67	35,270	35
M4,5	0,75	3,688	3,878	3,7	M42	4,5	37,129	37,799	37,5
M5	0,8	4,134	4,334	4,2	M45	4,5	40,129	40,799	40,5
M6	1	4,917	5,153	5	M48	5	42,587	43,297	43
M7	1	5,917	6,153	6	M52	5	46,587	47,297	47
M8	1,25	6,647	6,912	6,8	M56	5,5	50,046	50,796	50,5
M9	1,25	7,647	7,912	7,8	M60	5,5	54,046	54,796	54,5
M10	1,5	8,376	8,676	8,5	M64	6	57,505	58,305	58
M11	1,5	9,376	9,676	9,5	M68	6	61,505	62,305	62



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

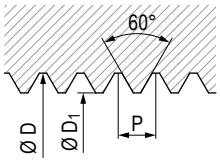
Jmenovitý Ø závitu			Ø D_1		Doporučený otvor	Jmenovitý Ø závitu			Ø D_1		Doporučený otvor
D	x	P	min.	max.		D	x	P	min.	max.	
M2	x	0,25	1,729	1,774	1,75	M20	x	1,0	18,917	19,153	19
M2,2	x	0,25	1,929	1,974	1,95	M20	x	1,5	18,376	18,676	18,5
M2,5	x	0,35	2,121	2,221	2,15	M20	x	2,0	17,835	18,210	18
M3	x	0,35	2,621	2,721	2,65	M24	x	1,5	22,376	22,676	22,5
M3,5	x	0,35	3,121	3,221	3,15	M30	x	2,0	27,835	28,210	28
M4	x	0,35	3,621	3,721	3,65	M36	x	1,5	34,376	34,676	34,5
M4	x	0,5	3,459	3,599	3,5	M36	x	3,0	32,752	33,252	33
M4,5	x	0,5	3,959	4,099	4	M42	x	2,0	39,835	40,210	40
M5	x	0,5	4,459	4,599	4,5	M48	x	1,5	46,376	46,676	46,5
M6	x	0,5	5,459	5,599	5,5	M48	x	3,0	44,752	45,252	45
M6	x	0,75	5,188	5,378	5,2	M48	x	4,0	43,67	44,270	44
M8	x	0,75	7,188	7,378	7,2	M56	x	1,5	54,376	54,676	54,5
M8	x	1,0	6,917	7,153	7	M56	x	2,0	53,835	54,210	54
M10	x	0,75	9,188	9,378	9,2	M56	x	3,0	52,752	53,252	53
M10	x	1,0	8,917	9,153	9	M56	x	4,0	51,670	52,270	52
M10	x	1,25	8,647	8,912	8,8	M64	x	3,0	60,752	61,252	61
M12	x	1,0	10,917	11,153	11	M64	x	4,0	59,670	60,270	60
M12	x	1,5	10,376	10,676	10,5	M72	x	4,0	67,670	68,270	68
M14	x	1,25	12,647	12,912	12,8	M80	x	6,0	73,505	74,305	74
M16	x	1,0	14,917	15,153	15	M95	x	6,0	88,505	89,305	89
M16	x	1,5	14,376	14,676	14,5	M110	x	6,0	103,505	104,305	104



Rozměry v mm; P = stoupání

Doporučené průměry otvorů pro tváření závitů

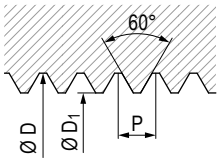
M Metrický ISO normální závit 6H dle normy DIN 13 a DIN ISO 965-1 (M1–M1,4 = 5H)



Jmenovitý Ø závitu		Ø D_1		Doporučený otvor
D	P	min.	max.	
M1	0,25	0,89		0,9
M1,2	0,25	1,09		1,1
M1,4	0,3	1,26		1,28
M1,6	0,35	1,45		1,47
M1,8	0,35	1,65		1,67
M2	0,4	1,83	1,86	1,85
M2,2	0,45	2	2,04	2,03
M2,5	0,45	2,3	2,34	2,33
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	4,2
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	5,6
M7	1	6,51	6,59	6,6
M8	1,25	7,39	7,48	7,45
M9	1,25	8,39	8,48	8,45
M10	1,5	9,25	9,35	9,35
M11	1,5	10,25	10,35	10,35
M12	1,75	11,12	11,25	11,25
M14	2	13	13,15	13,1
M16	2	15	15,15	15,1
M18	2,5	16,72	16,9	16,85
M20	2,5	18,72	18,9	18,85
M22	2,5	20,72	20,9	20,85
M24	3	22,46	22,7	22,65

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

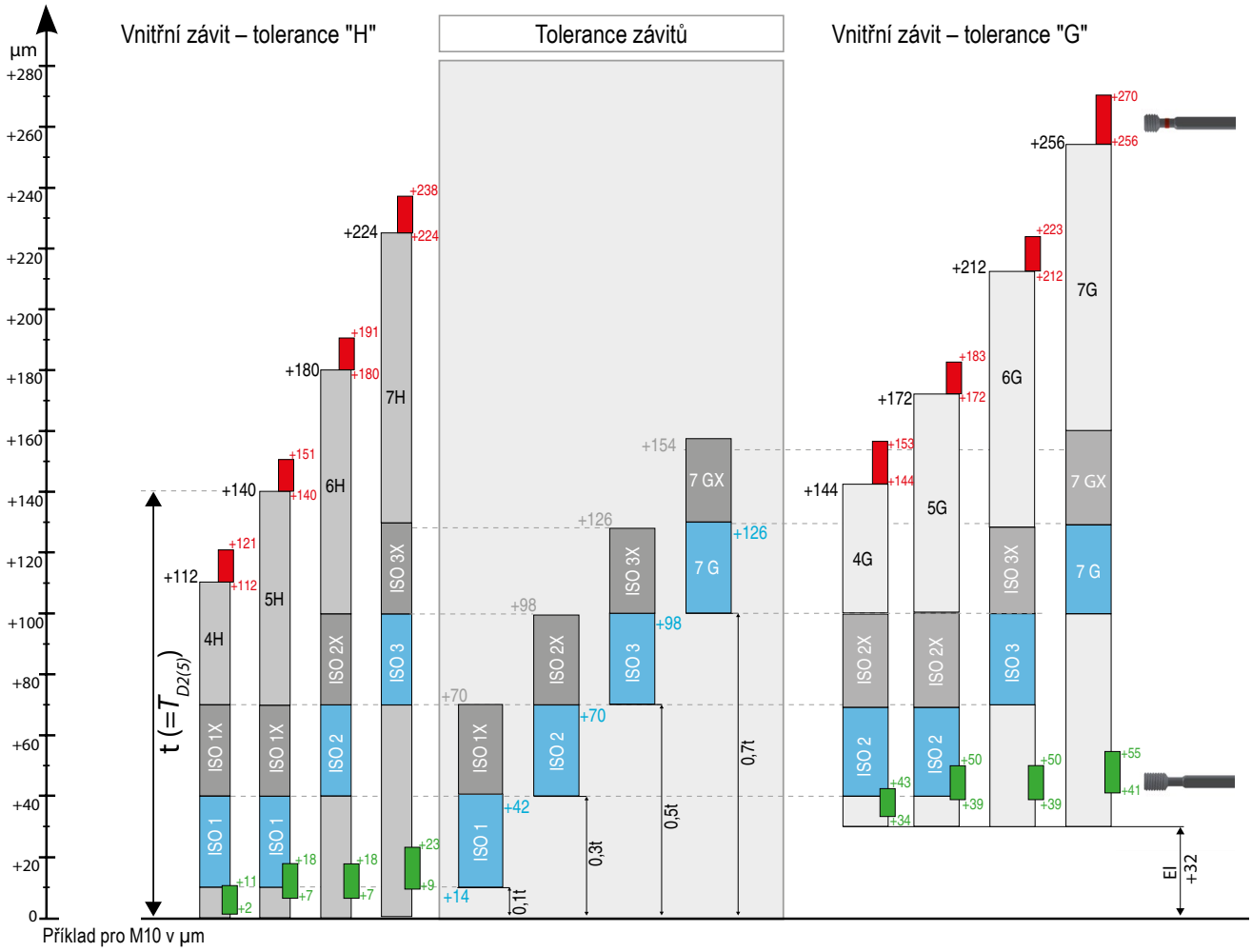


Jmenovitý Ø závitu			Ø D_1		Doporučený otvor
D	x	P	min.	max.	
M2	x	0,25	1,89		1,9
M2,2	x	0,25	2,09		2,1
M2,5	x	0,25	2,39		2,4
M2,5	x	0,35	2,35		2,37
M3	x	0,25	2,89		2,9
M3	x	0,35	2,85		2,88
M3,5	x	0,35	3,35		3,38
M3,5	x	0,5	3,27	3,32	3,3
M4	x	0,35	3,85		3,88
M4	x	0,5	3,77	3,82	3,8
M4,5	x	0,5	4,27	4,32	4,3
M5	x	0,5	4,77	4,82	4,8
M5	x	0,75	4,65	4,71	4,7
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	5,7
M7	x	0,5	6,78	6,83	6,8
M7	x	0,75	6,65	6,71	6,7
M8	x	0,5	7,78	7,83	7,8
M8	x	0,75	7,65	7,71	7,7
M8	x	1,0	7,51	7,59	7,6
M9	x	0,5	8,78	8,83	8,8
M9	x	0,75	8,65	8,71	8,7
M9	x	1,0	8,51	8,59	8,6
M10	x	0,5	9,78	9,83	9,8
M10	x	0,75	9,65	9,71	9,7
M10	x	1,0	9,51	9,59	9,6
M10	x	1,25	9,39	9,48	9,45
M11	x	0,75	10,65	10,71	10,7
M11	x	1,0	10,51	10,59	10,6
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	11,6
M12	x	1,25	11,4	11,49	11,45
M12	x	1,5	11,26	11,36	11,35
M13	x	0,75	12,66	12,72	12,7
M13	x	1,0	12,52	12,6	12,6
M13	x	1,5	12,26	12,36	12,35
M14	x	0,75	13,66	13,72	13,7
M14	x	1,0	13,52	13,6	13,6
M14	x	1,25	13,4	13,49	13,45
M14	x	1,5	13,26	13,36	13,35
M15	x	0,75	14,66	14,72	14,7
M15	x	1,0	14,52	14,6	14,6
M15	x	1,5	14,26	14,36	14,35
M16	x	0,75	15,66	15,72	15,7
M16	x	1,0	15,52	15,6	15,6
M16	x	1,5	15,26	15,36	15,35
M18	x	1,0	17,52	17,6	17,6
M18	x	1,5	17,26	17,36	17,35
M18	x	2,0	17	17,15	17,1
M20	x	1,0	19,52	19,6	19,6
M20	x	1,5	19,26	19,36	19,35
M20	x	2,0	19	19,15	19,1
M22	x	1,5	21,26	21,36	21,35
M22	x	2,0	21	21,15	21,1
M24	x	1,5	23,26	23,38	23,35
M24	x	2,0	23,01	23,16	23,1
M25	x	1,5	24,26	24,38	24,35
M26	x	1,5	25,26	25,38	25,35
M27	x	2,0	26,01	26,16	26,1
M28	x	1,5	27,26	27,38	27,35
M30	x	1,5	29,26	29,38	29,35
M30	x	2,0	29,01	29,16	29,1

Rozměry v mm; P = stoupání

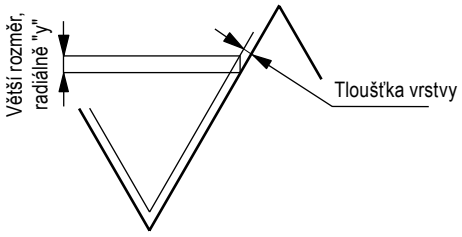
Tolerance závitů a doporučené výrobní tolerance



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

V případě

60° Vrcholový úhel	Větší rozměr = 4 x tloušťka vrstvy
55° Vrcholový úhel	Větší rozměr = 4,331 x tloušťka vrstvy
30° Vrcholový úhel	Větší rozměr = 7,727 x tloušťka vrstvy

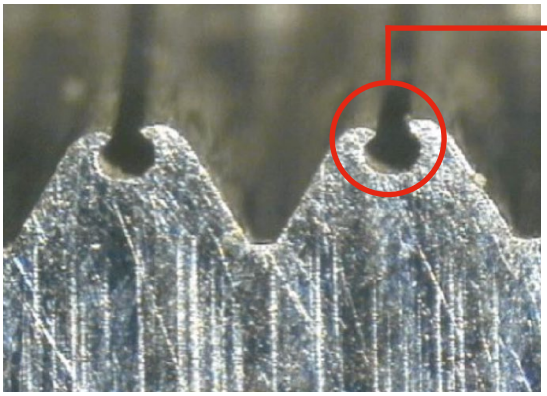


Tolerance závitníku – označení podle		Třídy tolerance řezaného vnitřního závitu				
DIN	ISO					
4H	ISO1	4H	5H	–	–	–
6H	ISO2	4G	5G	6H	–	–
6G	ISO3	–	(4E)	6G	7H	8H
7G	–	–	–	(6E)	7G	8G

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 závitu.

Tvářecí závitníky

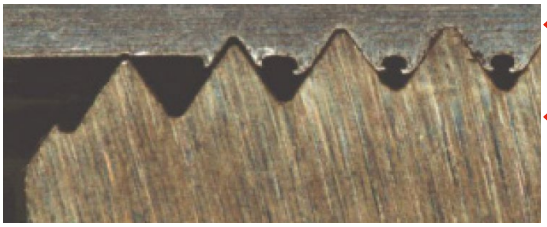
Tváření závitů je vhodné na materiály tvařitelné za studena do pevnosti max. 1400 N/mm^2 a s min. tažností 5 %. Závit se vytváří prostřednictvím plastické deformace. Takto vytvořený závit vykazuje velmi vysokou pevnost.



Důležité

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

Stupňovitá modulace tváření



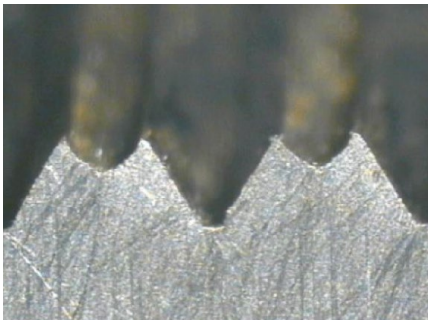
Obrobek

Tvářecí závitníky

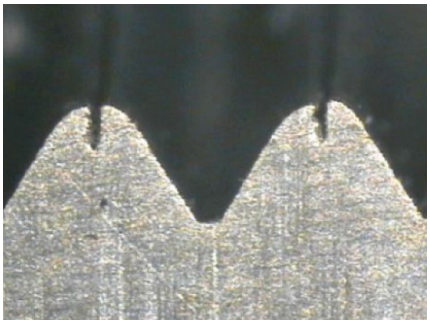
Profil závitu se do materiálu vytlačuje stupňovitě přes náběh závitové části.

Vlastnosti

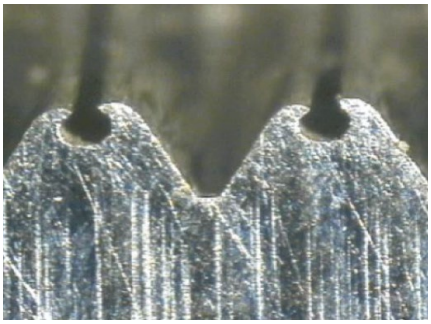
- Jeden typ s možností využití na různé materiály
- Pro průchozí i slepé díry
- Velmi vysoká kvalita povrchu závitu
- Vysoká statická i dynamická pevnost závitu
- Bezpečné obrábění hlubokých a zahloubených závitů
- Krátké časy obrábění
- Nevznikají žádné třísky
- Bez prořezávání
- Vysoká procesní bezpečnost
- 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



Perfektní 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 malý otvor, nebo příliš zpevněný povrch otvoru od předchozího obrábění
- 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

- Pohyb nástroje v řezu není správný
- 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 NC program (zadání stoupání), příp. synchronizaci otáček a posuvu vřetene
- 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 šroubovicí
- Použijte nástroje s kratším/delším náběhem
- Kontrola hloubky předvrtání a hloubky závitu
- Vyvrtejte 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 otěruodolná vrstva, její pórovitý povrch pomáhá nést dobře mazivo a brání tak nalepování materiálu na nástroji

nitr.
- nitridovaný
- nitridování zvyšuje odolnost proti opotřebení a nabízí dobré kluzné vlastnosti

vap. + nitr.
- vaporizovaný + nitridovaný
- kombinace zvýšené tvrdosti povrchu a nositele maziva

TiN
- povlak TiN
- vysoká otěruodolnost, dobré kluzné vlastnosti, vhodné pro univerzální použití
- maximální pracovní teplota: 450 °C

TiN GS
- povlak TiN s kluznou vrstvou
- vysoká odolnost proti opotřebení s dobrými kluznými vlastnostmi
- maximální pracovní teplota: 450 °C

TiCN
- multivrstvý povlak TiCN
- vysoká tvrdost, otěruodolnost a houževnatost
- vhodné na abrazivní materiály
- maximální pracovní teplota: 450 °C

DLC
- uhlíkový povlak s vlastnostmi diamantu
- speciálně na obrábění neželezných kovů
- maximální teplota při obrábění: 400 °C

Ti200
- povlak TiN
- vhodné pro vysoké řezné rychlosti u tváření závitů
- maximální pracovní teplota: 450 °C

OSM
- TK povlak s kluznou vrstvou
- pro obrábění vysocepevnostních ocelí

CH
- povlak amorfního uhlíku
- pro použití na barevné kovy nebo hliník
- snižuje přilnavost materiálu

HCr
- povlak s vrstvou tvrdého chromu
- pro použití na barevné kovy nebo hliník
- má velmi nízkou drsnost povrchu

CrN
- povlak na bázi nitridu chromu
- velmi odolný proti opotřebení
- použití zejmena pro hliník, ale také pro materiály třídy P, M a S

AlTiN-HD
- nanopovlak na bázi AlTiN ze zvýšenou odolností
- maximální teplota při obrábění: 500 °C