

Strojový závitník Inox

M
N/mm ²
135730 <1000
vc = m/min.
135730 3-7

Provedení a použití:

- Pro průchozí závit
- Tvar náběhu B, 3,5-5 otáček
- HSS ocel s podílem kobaltu
- Popouštěno v páře
- Na nerezové oceli

G	HSS-Co	DIN
Whitworth-Rohrwinde		5156
Anschliff B	G. Whitworth-Rohrwinde	DIN ISO 228
3,5-5 Gang	55°	
Durchgangsgloch	M	Vc



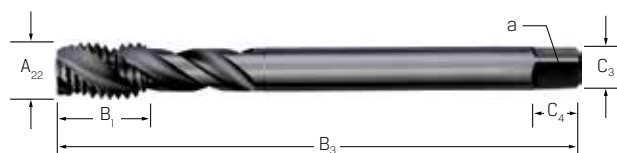
Č. výr.	135730 G(WWR), HSS-Co, popouštěný v páře (RG 1304)	A22 Palcový	Počet otáček na palec	A22 mm	B1 mm	B3 mm	C3 mm	C4 mm	a mm	Jádro prům. mm
1/8-28	25,70	G 1/8	28	9,73	20	90	7	8	5,5	8,8
1/4-19	34,30	G 1/4	19	13,16	21	100	11	12	9	11,8
3/8-19	47,55	G 3/8	19	16,66	21	100	12	12	9	15,25
1/2-14	68,45	G 1/2	14	20,95	24	125	16	15	12	19
5/8-14	82,90	G 5/8	14	22,91	24	125	18	17	14,5	21
3/4-14	113,90	G 3/4	14	26,44	26	140	20	19	16	24,5
1-11	160,20	G 1	11	33,25	28	140	25	23	20	30,75

M
N/mm ²
135770 <1000
vc = m/min.
135770 3-7

Provedení a použití:

- Pro závit slepých otvorů
- Tvar náběhu C, 2-3 otáčky
- HSS ocel s podílem kobaltu
- Popouštěno v páře
- Na nerezové oceli

G	HSS-Co	DIN
Whitworth-Rohrwinde		5156
Anschliff C	G. Whitworth-Rohrwinde	DIN ISO 228
35° Drill	55°	
ISO 5969	M	Vc
2 x A22		



Č. výr.	135770 G(WWR), HSS-Co, popouštěný v páře (RG 1304)	A22 Palcový	Počet otáček na palec	A22 mm	B1 mm	B3 mm	C3 mm	C4 mm	a mm	Jádro prům. mm
1/8-28	29,70	G 1/8	28	9,73	12	90	7	8	5,5	8,8
1/4-19	42,10	G 1/4	19	13,16	15	100	11	12	9	11,8
3/8-19	51,95	G 3/8	19	16,66	15	100	12	12	9	15,25
1/2-14	67,65	G 1/2	14	20,95	18	125	16	15	12	19
3/4-14	105,20	G 3/4	14	26,44	20	140	20	19	16	24,5

Strojový závitník Inox

P	M	S
N/mm ²	N/mm ²	N/mm ²
135740 <1100	135740 <800	135740 Titan <900
vc = m/min.		
135740 8-12	135740 6-8	135740 2-4

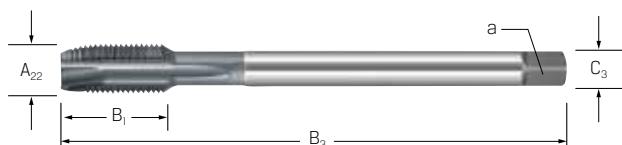
Provedení:

- Pro průchozí závit
- Tvar B 3,5-5 otáček
- HSS ocel s podílem vanadu
- Vaporizovaný

Použití:

Speciálně na nerezové oceli.

G	HSS-E	DIN
Whitworth-Rohrwinde	V3	5156
Anschliff B	G. Whitworth-Rohrwinde	DIN ISO 228
3,5-5 Gang	55°	
Durchgangsgloch	M	Vc



Č. výr.	135740 G(WWR), HSSE-V3, vaporizovaný (RG 1305)	A22 Palcový	Počet otáček na palec	A22 mm	B1 mm	B3 mm	C3 mm	a mm	Jádro prům. mm
1/8-28	36,80	G 1/8	28	9,73	20	90	7	5,5	8,8
1/4-19	50,40	G 1/4	19	13,16	22	100	11	9	11,8
3/8-19	58,50	G 3/8	19	16,66	22	100	12	9	15,25
1/2-14	83,35	G 1/2	14	20,96	25	125	16	12	19
5/8-14	102,50	G 5/8	14	22,91	25	125	18	14,5	21
3/4-14	129,40	G 3/4	14	26,44	28	140	20	16	24,5
7/8-14	163,30	G 7/8	14	30,2	28	150	22	18	28,25
1-11	180,80	G 1	11	33,25	30	160	25	20	30,75

P	M	S	N
N/mm ²	N/mm ²	N/mm ²	N/mm ²
135775 <1100	135775 <800	135775 Titan <900	135775 Nikl <900
vc = m/min.			
135775 6-8	135775 6-8	135775 2-4	135775 2-4

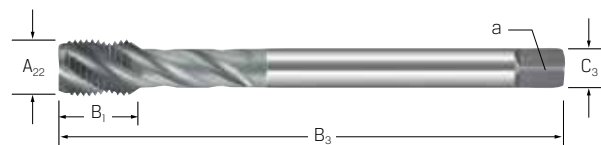
Provedení:

- Pro závit slepých otvorů
- Tvar C 2-3 otáčky, 40 stupňů RSP
- HSS ocel s podílem vanadu
- Vaporizovaný

Použití:

Speciálně na nerezové oceli.

G	HSS-E	DIN
Whitworth-Rohrwinde	V3	5156
Anschliff C	G. Whitworth-Rohrwinde	DIN ISO 228
40° Drill	55°	
ISO 228	M	Vc
2 x A22		



Č. výr.	135775 G(WWR), HSSE-V3, vaporizovaný (RG 1305)	A22 Palcový	Počet otáček na palec	A22 mm	B1 mm	B3 mm	C3 mm	a mm	Jádro prům. mm
1/8-28	41,20	G 1/8	28	9,73	20	90	7	5,5	8,8
1/4-19	56,75	G 1/4	19	13,16	22	100	11	9	11,8
3/8-19	71,20	G 3/8	19	16,66	22	100	12	9	15,25
1/2-14	94,00	G 1/2	14	20,96	25	125	16	12	19
5/8-14	113,50	G 5/8	14	22,91	25	125	18	14,5	21
3/4-14	142,40	G 3/4	14	26,44	28	140	20	16	24,5
7/8-14	189,60	G 7/8	14	30,2	28	150	22	18	28,25
1-11	213,60	G 1	11	33,25	30	160	25	20	30,75
1.1/4-11	345,70	G 1.1/4	11	41,91	30	170	32	24	39,25
1.1/2-11	486,40	G 1.1/2	11	47,8	32	190	29	29	45,25