

▶ Závítník HSS



	P N/mm ²
140200	850
140220	850
vc = m/min.	
140200	8-14
140220	8-14

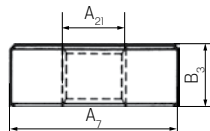
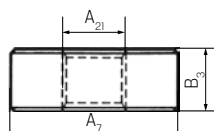
Provedení:
- Tvar B uzavřený
- Loupací náběh

Použití:

Pro ruční práci i použití ve strojích, pro obrábění oceli do cca 800 N/mm² i nejrůznějších dalších materiálů. Loupací náběh zajišťuje volné odvádění špon směrem dopředu a snižuje řezný moment. Tím se eliminuje hromadění špon v třískových otvorech. Výsledkem pak je vyšší kvalita povrchu u řezaných závitů a také delší životnost.

Všechny závítinky používané na strojích proto musí být vybaveny loupacím náběhem.

MF Metrisches Feingewinde	HSS	DIN EN 22568	Schälanschnitt	Metrisch Fein 60°	DIN 13 16g	P	Vc
---------------------------------	-----	--------------------	----------------	----------------------	---------------	---	----



Č. výr.	140200 (RG 1470)	140220 levořezný (RG 1470)	A21 metrický	A3	A7 mm	B3 mm
M3×0,35	23,00	—	M3	0,35	20	5
M3,5×0,35	30,00	—	M3,5	0,35	20	5
M4×0,35	25,50	—	M4	0,35	20	5
M4×0,5	18,10	—	M4	0,5	20	5
M4×0,5LH	—	41,10	M4	0,5	20	5
M5×0,5	17,70	—	M5	0,5	20	5
M5×0,5LH	—	32,60	M5	0,5	20	5
M6×0,5	17,70	—	M6	0,5	20	5
M6×0,5LH	—	32,60	M6	0,5	20	5
M6×0,75	17,60	—	M6	0,75	20	7
M6×0,75LH	—	29,00	M6	0,75	20	7
M7×0,75	19,90	—	M7	0,75	25	9
M8×0,5	26,20	—	M8	0,5	25	9
M8×0,5LH	—	49,70	M8	0,5	25	9
M8×0,75	18,70	—	M8	0,75	25	9
M8×0,75LH	—	37,30	M8	0,75	25	9
M8×1	18,40	—	M8	1	25	9
M8×1LH	—	24,00	M8	1	25	9
M9×1	23,30	—	M9	1	25	9
M10×0,75	24,60	—	M10	0,75	30	11
M10×1	22,20	—	M10	1	30	11
M10×1LH	—	28,20	M10	1	30	11
M10×1,25	24,10	—	M10	1,25	30	11
M10×1,25LH	—	32,90	M10	1,25	30	11
M11×1	24,80	—	M11	1	30	11

Č. výr.	140200 (RG 1470)	140220 levořezný (RG 1470)	A21 metrický	A3	A7 mm	B3 mm
M12×1	29,00	—	M12	1	38	10
M12×1LH	—	37,10	M12	1	38	10
M12×1,25	30,30	—	M12	1,25	38	10
M12×1,5	26,70	—	M12	1,5	38	10
M12×1,5LH	—	35,90	M12	1,5	38	10
M14×1	29,20	—	M14	1	38	10
M14×1,25	30,50	—	M14	1,25	38	10
M14×1,25LH	—	49,90	M14	1,25	38	10
M14×1,5	26,70	—	M14	1,5	38	10
M14×1,5LH	—	34,70	M14	1,5	38	10
M15×1	30,70	—	M15	1	38	10
M15×1,5	35,40	—	M15	1,5	38	10
M16×1	40,40	—	M16	1	45	14
M16×1LH	—	51,60	M16	1	45	14
M16×1,5	36,50	—	M16	1,5	45	14
M16×1,5LH	—	47,10	M16	1,5	45	14
M18×1	40,40	—	M18	1	45	14
M18×1,5	36,50	—	M18	1,5	45	14
M20×1	40,40	—	M20	1	45	14
M20×1,5	36,50	—	M20	1,5	45	14
M20×1,5LH	—	47,10	M20	1,5	45	14
M20×2	41,80	—	M20	2	45	14
M20×2LH	—	78,30	M20	2	45	14
M22×1	53,80	—	M22	1	55	16
M22×1,5	47,90	—	M22	1,5	55	16

Č. výr.	140200 (RG 1470)	140220 levořezný (RG 1470)	A21 metrický	A3	A7 mm	B3 mm
M22×2	57,80	—	M22	2	55	16
M24×1	53,80	—	M24	1	55	16
M24×1,5	47,90	—	M24	1,5	55	16
M24×2	53,20	—	M24	2	55	16
M25×1,5	57,00	—	M25	1,5	55	16
M26×1,5	57,00	—	M26	1,5	55	16
M27×1,5	71,00	—	M27	1,5	65	18
M27×2	78,20	—	M27	2	65	18
M28×1,5	71,00	—	M28	1,5	65	18
M30×1	81,70	—	M30	1	65	18
M30×1,5	71,00	—	M30	1,5	65	18
M30×2	78,20	—	M30	2	65	18
M32×1,5	72,40	—	M32	1,5	65	18
M33×1,5	74,90	—	M33	1,5	65	18
M33×2	78,20	—	M33	2	65	18
M34×1,5	94,20	—	M34	1,5	65	18
M35×1,5	74,10	—	M35	1,5	65	18
M36×1,5	74,10	—	M36	1,5	65	18
M36×2	78,20	—	M36	2	65	18
M36×3	99,50	—	M36	3	65	25
M40×1,5	112,00	—	M40	1,5	75	20
M40×2	125,00	—	M40	2	75	20
M42×1,5	112,00	—	M42	1,5	75	20
M42×2	125,00	—	M42	2	75	20

	P N/mm ²
140320	850
vc = m/min.	
140320	8-14

Provedení:
- Tvar B uzavřený
- Loupací náběh
- Toleranční pole A

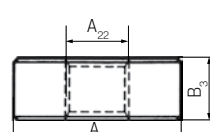
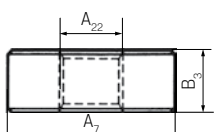
Použití:

Pro ruční práci i použití ve strojích, pro obrábění oceli do cca 800 N/mm² i nejrůznějších dalších materiálů.

Loupací náběh zajišťuje volné odvádění špon směrem dopředu a snižuje řezný moment. Tím se eliminuje hromadění špon v třískových otvorech. Výsledkem pak je vyšší kvalita povrchu u řezaných závitů a také delší životnost.

Všechny závítinky používané na strojích proto musí být vybaveny loupacím náběhem.

G Whitworth- Rohrgewinde	HSS	DIN EN 24231
Schälanschnitt	G Whitworth Rohrgewinde	DIN ISO 228
Toleranzfeld A	P	Vc



Č. výr.	140320 (RG 1470)	A22 Palcový	A3	A7 mm	B3 mm
G1/8	25,80	G 1/8	28	30	11
G1/4	25,80	G 1/4	19	38	10
G3/8	34,30	G 3/8	19	45	14
G1/2	34,30	G 1/2	14	45	14

Č. výr.	140320 (RG 1470)	A22 Palcový	A3	A7 mm	B3 mm
G5/8	52,50	G 5/8	14	55	16
G3/4	52,10	G 3/4	14	55	16
G7/8	82,30	G 7/8	14	65	18
G1	72,60	G 1	11	65	18

	P N/mm ²
140400	850
vc = m/min.	
140400	8-14

Provedení:
- Tvar B uzavřený
- Loupací náběh
- Kónus 1:16
- Pro závitý s těsnicím
prostředkem

Použití:

Pro ruční práci i použití ve strojích, pro obrábění oceli do cca 800 N/mm² i nejrůznějších dalších materiálů.

Loupací náběh zajišťuje volné odvádění špon směrem dopředu a snižuje řezný moment. Tím se eliminuje hromadění špon v třískových otvorech. Výsledkem pak je vyšší kvalita povrchu u řezaných závitů a také delší životnost.

Všechny závítinky používané na strojích proto musí být vybaveny loupacím náběhem.

NPT Kegeliges- Rohrgewinde	HSS	Schälanschnitt
NPT 60°	ASME B1.20.1	P
Vc		

Č. výr.	140400 Kónický (RG 1470)	A22 Palcový	A3	A7 mm	B3 mm
1/16	41,60	NPT 1/16	27	25	9
1/8	36,90	NPT 1/8	27	30	11
1/4	40,60	NPT 1/4	18	38	14
3/8	49,60	NPT 3/8	18	45	14

Č. výr.	140400 Kónický (RG 1470)	A22 Palcový	A3	A7 mm	B3 mm
1/2	49,60	NPT 1/2	14	45	18
3/4	81,70	NPT 3/4	14	55	22
1	105,00	NPT 1	11,5	65	25
1.1/4	147,00	NPT 1.1/4	11,5	75	26