



ZÁVITNÍKY



Vácka 4109/10, 018 41 Dubnica nad Váhom
Telefón: +421 42 4450 873 · Fax: +421 42 444 0406
e-mail: tns@tnsro.sk · www.tnsro.eu



REZACIE ZÁVITNÍKY

priebežný otvor

slepý otvor



8811 DIN 371

8811 DIN 376

- rezačí závitník na obrábanie priechodných otvorov
- pre hĺbku závitú do 3xD
- špirálový hrot na odvádzanie triesok dopredu
- pre bežné materiály
- bez povlaku: pre malé série

- rezačí závitník na opracovanie slepých otvorov
- pre hĺbku závitú do 2,5xD
- 38° špirálová drážka pre odvod triesok smerom dozadu
- pre normálne a neželezné materiály
- bez povrchovej úpravy: pre malé série



8841 DIN 371

8841 DIN 376

8811		Ø závitú	stúpanie	8841	
ID	€		mm	ID	€
881103	10,18	M 3	0,5	884103	10,59
881104	10,59	M 4	0,7	884104	10,86
881105	11,28	M 5	0,8	884105	11,96
881106	11,28	M 6	1	884106	11,96
881108	13,06	M 8	1,25	884108	13,61
881110	15,40	M 10	1,5	884110	15,81
881112	18,43	M 12	1,75	884112	18,98
881114	21,59	M 14	2	884114	22,41
881116	26,54	M 16	2	884116	26,68
881118	34,38	M 18	2,5	884118	36,85
881120	40,43	M 20	2,5	884120	40,15
881122	50,88	M 22	2,5	884122	50,88
881124	53,90	M 24	3	884124	53,35



HSSE
PM

B
3,5-5,5

ISO2
6H



HSSE
PM

C
2-3

ISO2
6H

TVÁRNIACE ZÁVITNÍKY



8871 DIN 2174 TIN

8871 / 8873 DIN 2174 TIN

- závitník na opracovanie priechodných a slepých otvorov
- beztrieskové obrábanie
- spoľahlivé spracovanie aj pri veľkých hĺbkach závitú
- pre tvrdé a húževnaté materiály do 1 200 N/mm²
- olejové drážky pre optimálny prísun maziva aj pri veľkých hĺbkach závitú
- povlak TIN: účinný všestranný povlak, znižuje krútiaci moment a predlžuje životnosť nástroja

Ø závitú	stúpanie	8871 TIN	
	mm	ID	€
M 3	0,5	887103	21,59
M 4	0,7	887104	21,59
M 5	0,8	887105	22,83
M 6	1	887106	22,96
M 8	1,25	887108	28,33
M 10	1,5	887110	34,65
M 12	1,75	887112	46,48
M 14	2	887114	53,63
M 16	2	887116	67,10
M 18	2,5	887118	87,45
M 20	2,5	887120	115,50
M 22	2,5	887122	127,60
M 24	3	887124	147,40



HSSE
PM

C
2-3

6HX

Ø závitú		stúpanie	8844 HL	
		mm	ID	€
M 8	x	1	887308	38,78
M 10	x	1	887310	46,20
M 14	x	1,5	887314	71,50

REZACIE ZÁVITNÍKY

priebežný otvor

slepý otvor

8821 DIN 371 VAP



8821 DIN 376 VAP



- rezačí závitník na obrábanie priechodných otvorov
- pre hĺbku závitú do 3xd
- špirálový hrot na odvádzanie triesok dopredu
- pre tvrdé a húževnaté materiály
- VAP: pre malé série a nízku rýchlosť rezania
- povlak TIN: efektívne, všestranné použitie pri vysokej rýchlosti rezania

- rezačí závitník na opracovanie slepých otvorov
- pre hĺbku závitú do 2,5xd
- 38° špirálová drážka pre odvod triesok smerom dozadu
- pre tvrdé a stredne tvrdé materiály
- VAP: pre malé série a nízku rýchlosť rezania
- povlak TIN: efektívne, všestranné použitie pri vysokej rýchlosti rezania

8845 DIN 371 VAP



8845 DIN 376 VAP



HSSE
PM

B
3,5-5,5

ISO2
6H

8821 VAP		Ø závitú	stúpanie	8845 VAP	
ID	€		mm	ID	€
882103	10,86	M 3	0,5	884503	11,41
882104	11,28	M 4	0,7	884504	11,96
882105	12,24	M 5	0,8	884505	12,65
882106	12,24	M 6	1	884506	12,65
882108	14,03	M 8	1,25	884508	14,58
882110	16,91	M 10	1,5	884510	17,46
882112	19,53	M 12	1,75	884512	20,08
882114	25,44	M 14	2	884514	24,06
882116	28,05	M 16	2	884516	28,88
882118	40,43	M 18	2,5	884518	36,30
882120	43,45	M 20	2,5	884520	39,60
882122	56,65	M 22	2,5	884522	45,65
882124	59,40	M 24	3	884524	48,13



HSSE
PM

C
2-3

ISO2
6H

8822 DIN 371 TIN



8822 DIN 376 TIN
8823 DIN 374 TIN



8822 TIN		Ø závitú	stúpanie	8846 TIN	
ID	€		mm	ID	€
882203	14,58	M 3	0,5	884603	14,99
882204	14,99	M 4	0,7	884604	15,40
882205	15,81	M 5	0,8	884605	16,78
882206	15,81	M 6	1	884606	16,78
882208	18,70	M 8	1,25	884608	19,39
882210	22,14	M 10	1,5	884610	22,96
882212	26,26	M 12	1,75	884612	27,23
882214	34,38	M 14	2	884614	31,35
882216	37,68	M 16	2	884616	39,05
882118	50,60	M 18	2,5	884618	49,23
882220	53,63	M 20	2,5	884620	52,80
882122	62,70	M 22	2,5	884622	62,70
882224	65,45	M 24	3	884624	66,00

8846 DIN 371 TIN



8846 DIN 376 TIN
8843 DIN 374 TIN




8823 TIN		Ø závitú	stúpanie	8843 TIN	
ID	€		mm	ID	€
882308	26,68	M 8	x 1	884308	28,05
882310	27,23	M 10	x 1	884310	31,63
882314	42,63	M 14	x 1,5	884314	50,60


REZNÉ PARAMETRE

							
	VARIANT N	VARIANT H	VARIANT H	DOMINANT N38	DOMINANT HZ38	DOMINANT HZ38	DURAMAX H
		VAP	TIN		VAP	TIN	TIN
#	8811	8821	8822 / 8823	8841	8845	8843 / 8846	8871 / 8873
S. / p.	4	5	5	7	8	8	10
Application	N/mm ²						
1 Steel materials							
1.1 Magnetic soft steel > 100 < 450							20 - 30
1.2 Construction steel / case hardening steel > 300 < 700	10 - 20			10 - 20	10 - 20	20 - 30	20 - 50
1.3 Carbon steel > 400 < 950	10 - 20	10 - 20	20 - 30	10 - 20	10 - 20	20 - 30	20 - 30
1.4 Alloyed / heat-treatable steel > 450 < 950		10 - 15	15 - 35		10 - 15	15 - 35	15 - 30
1.5 Alloyed steel > 800 < 1250			10 - 20			10 - 20	10 - 20
2 Stainless steel							
2.1 Ferritic / martensitic steel > 450 < 1200		4 - 6	6 - 12		4 - 8		6 - 12
2.2 Austenitic steel > 400 < 950		3 - 8	6 - 12		4 - 8		8 - 12
2.3 High temperature steel > 850 < 1550		1 - 4	3 - 6				4 - 10
3 Cast iron							
3.2 Cast iron with nodular graphite > 350 < 1000			10 - 25				
3.3 Malleable cast iron > 300 < 700			15 - 25				
3.4 Cast iron with vermicular graphite > 700 < 1000							
4 Copper							
4.1 Copper non-alloyed > 200 < 400			10 - 25			10 - 25	10 - 30
4.2 Brass (short chipping) > 350 < 700							
4.3 Brass (long chipping) > 150 < 700			15 - 35	10 - 25		15 - 35	15 - 35
4.5 Copper-alu-nickel alloyed (long chipping) > 500 < 750			12 - 20		10 - 15	15 - 25	
5 Aluminium / Magnesium							
5.1 Alu wrought alloy Si ≤0,5% > 100 < 700	10 - 25			10 - 25			
5.2 Alu alloyed Si ≤6% > 150 < 700	10 - 25			10 - 25			20 - 40
5.3 Alu alloyed Si >6% > 150 < 900				10 - 20			15 - 40
7 Nickel							
7.1 Nickel non-alloyed > 400 < 600							10 - 25
8 Synthetics							
8.1 Thermoplastic (long chipping) > 20 < 80	10 - 25			10 - 25			

REZACIE PRIAME

Gewinde-Nenn-Ø nominal Ø	Steigung pitch	Gesamtlänge total length	Gewindelänge thread length	Schaft-Ø shank Ø	Vierkant square	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M 3	0,5	56	10	3,5	2,7	2,50
M 4	0,7	63	12	4,5	3,4	3,30
M 5	0,8	70	14	6	4,9	4,20
M 6	1	80	16	6	4,9	5,00
M 8	1,25	90	18	8	6,2	6,80
M 10	1,5	100	20	10	8	8,50
M 12	1,75	110	24	9	7	10,20
M 14	2	110	25	11	9	12,00
M 16	2	110	27	12	9	14,00
M 18	2,5	125	32	14	11	15,50
M 20	2,5	140	32	16	12	17,50
M 22	2,5	140	32	18	14,5	19,50
M 24	3	160	36	18	14,5	21,00
M 8 x	1	90	18	6	4,9	7,00
M 10 x	1	90	18	7	5,5	9,00
M 14 x	1,5	100	22	11	9	12,50

REZACIE ŠPIRÁLOVÉ

Gewinde-Nenn-Ø nominal Ø	Steigung pitch	Gesamtlänge total length	Gewindelänge thread length	Schaft-Ø shank Ø	Vierkant square	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M 3	0,5	56	7	3,5	2,7	2,50
M 4	0,7	63	8	4,5	3,4	3,30
M 5	0,8	70	9	6	4,9	4,20
M 6	1	80	10	6	4,9	5,00
M 8	1,25	90	13	8	6,2	6,80
M 10	1,5	100	15	10	8	8,50
M 12	1,75	110	18	9	7	10,20
M 14	2	110	20	11	9	12,00
M 16	2	110	20	12	9	14,00
M 18	2,5	125	25	14	11	15,50
M 20	2,5	140	25	16	12	17,50
M 22	2,5	140	25	18	14,5	19,50
M 24	3	160	30	18	14,5	21,00
M 8 x	1	90	13	6	4,9	7,00
M 10 x	1	90	12	7	5,5	9,00
M 14 x	1,5	100	15	11	9	12,50

TVÁRNIACE

Gewinde-Nenn-Ø nominal Ø	Steigung pitch	Gesamtlänge total length	Gewindelänge thread length	Schaft-Ø shank Ø	Vierkant square	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M 3	0,5	56	10	3,5	2,7	2,80
M 4	0,7	63	12	4,5	3,4	3,70
M 5	0,8	70	14	6	4,9	4,65
M 6	1	80	16	6	4,9	5,55
M 8	1,25	90	18	8	6,2	7,45
M 10	1,5	100	20	10	8	9,35
M 12	1,75	110	24	9	7	11,20
M 14	2	110	25	11	9	13,10
M 16	2	110	27	12	9	15,10
M 18	2,5	125	32	14	11	16,80
M 20	2,5	140	32	16	12	18,80
M 22	2,5	140	32	18	14,5	20,80
M 24	3	160	36	18	14,5	22,55
M 8 x	1	90	18	6	4,9	7,55
M 10 x	1	90	18	7	5,5	9,55
M 14 x	1,5	100	22	11	9	13,35