



ZÁVITNÍKY



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



REZACIE ZÁVITNÍKY

priebežný otvor

slepý otvor

8811 DIN 371



8811 DIN 376



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

- rezací 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

8811		Ø závit	stúpanie	8841	
ID	€			ID	€
881103	10,00	M 3	0,5	884103	10,30
881104	10,30	M 4	0,7	884104	10,60
881105	11,00	M 5	0,8	884105	11,60
881106	11,00	M 6	1	884106	11,60
881108	12,80	M 8	1,25	884108	13,20
881110	15,00	M 10	1,5	884110	15,50
881112	18,00	M 12	1,75	884112	18,60
881114	21,00	M 14	2	884114	21,80
881116	25,80	M 16	2	884116	26,00
881118	33,40	M 18	2,5	884118	36,00
881120	38,60	M 20	2,5	884120	38,30
881122	48,70	M 22	2,5	884122	48,70
881124	51,60	M 24	3	884124	51,00



HSSE
PM

B
3,5-5,5

ISO2
6H

8841 DIN 371



8841 DIN 376



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 závit	stúpanie	8871 TIN	
		ID	€
M 3	0,5	887103	21,00
M 4	0,7	887104	21,00
M 5	0,8	887105	22,20
M 6	1	887106	22,30
M 8	1,25	887108	27,70
M 10	1,5	887110	33,60
M 12	1,75	887112	45,20
M 14	2	887114	52,20
M 16	2	887116	65,00
M 18	2,5	887118	85,30
M 20	2,5	887120	110,20
M 22	2,5	887122	121,80
M 24	3	887124	141,50



HSSE
PM

C
2-3

6HX

Ø závit

stúpanie

8844 HL

Ø závit		stúpanie	8844 HL	
			ID	€
M 8	x	1	887308	37,70
M 10	x	1	887310	45,00
M 14	x	1,5	887314	69,60

REZACIE ZÁVITNÍKY

priebežný otvor

slepý otvor

8821 DIN 371 VAP



8821 DIN 376 VAP



- rezačí závitník na obrábání přechodných otvorů
- 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 otvorů
- 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



8821 VAP		Ø závitů	stúpanie	8845 VAP	
ID	€			ID	€
882103	10,60	M 3	0,5	884503	11,20
882104	11,00	M 4	0,7	884504	11,60
882105	11,90	M 5	0,8	884505	12,30
882106	11,90	M 6	1	884506	12,30
882108	13,60	M 8	1,25	884508	14,20
882110	16,40	M 10	1,5	884510	17,00
882112	19,00	M 12	1,75	884512	19,60
882114	24,80	M 14	2	884514	23,50
882116	27,40	M 16	2	884516	28,30
882118	39,40	M 18	2,5	884518	35,40
882120	41,50	M 20	2,5	884520	37,70
882122	54,20	M 22	2,5	884522	43,50
882124	57,10	M 24	3	884524	46,10



HSSE
PM

B
3,5-5,5

ISO2
6H



HSSE
PM

C
2-3

ISO2
6H

8822 DIN 371 TIN



8822 DIN 376 TIN
8823 DIN 374 TIN



8822 TIN		Ø závitů	stúpanie	8846 TIN	
ID	€			ID	€
882203	14,20	M 3	0,5	884603	14,70
882204	14,70	M 4	0,7	884604	15,10
882205	15,50	M 5	0,8	884605	16,20
882206	15,50	M 6	1	884606	16,20
882208	18,30	M 8	1,25	884608	18,90
882210	21,60	M 10	1,5	884610	22,30
882212	25,50	M 12	1,75	884612	26,50
882214	33,40	M 14	2	884614	30,70
882216	36,80	M 16	2	884616	38,00
882118	49,30	M 18	2,5	884618	48,10
882220	51,30	M 20	2,5	884620	50,50
882122	60,30	M 22	2,5	884622	60,30
882224	62,60	M 24	3	884624	63,20

8823 TIN		Ø závitů	stúpanie	8843 TIN	
ID	€			ID	€
882308	26,00	M 8	x 1	884308	27,40
882310	26,50	M 10	x 1	884310	31,00
882314	41,50	M 14	x 1,5	884314	49,30

8846 DIN 371 TIN



8846 DIN 376 TIN
8843 DIN 374 TIN



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/mm²						
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	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