






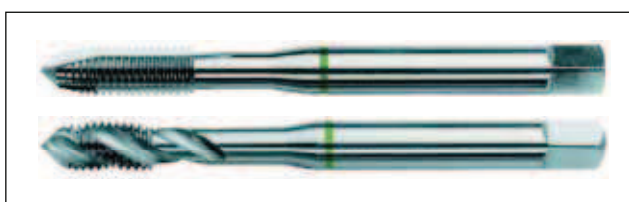
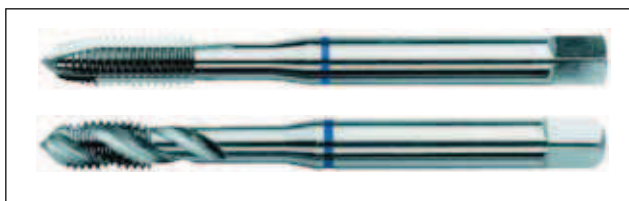


Strojní závitníky s barevným značením HSS-E

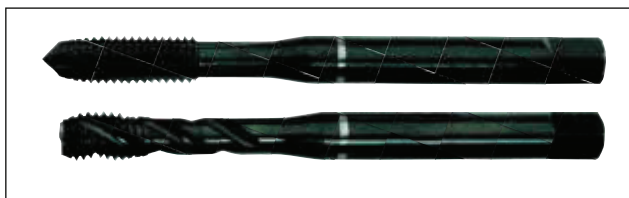
M							
Forma A/C				128	131		130
Forma B	120	122	124				
39° RSP	121	123	126			129	
TwinBox	133	134	135				



pro všeobecné použití



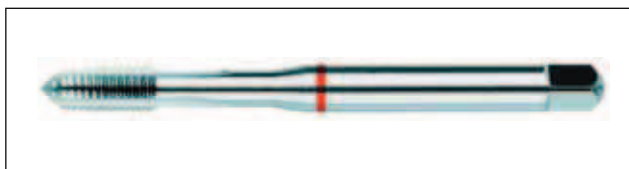
pro otěruvzdorné materiály



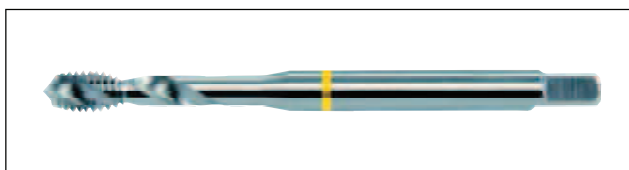
pro nerez



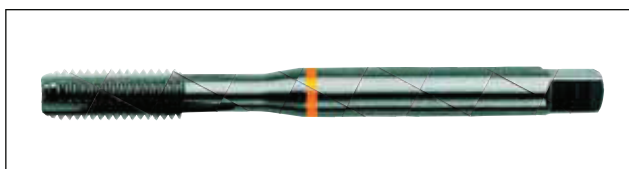
pro šedou a perlitickou litinu



materiály s pevností nad 1200N/mm²



pro hliník



pro mosaz

Doporučené použití strojních závitníků s barevným značením

Materiál	Mazací prostředek	Řezná rychlost
		m/min.
Oceli nelegované a nízkolegované, krátká tříška	S/E	10-20
Dobře obrobitelné materiály, krátká tříška	S/E	6-15
Oceli žáruvzdorné, dlouhá tříška	S	4- 8
Oceli žáruvzdorné, krátká tříška	S	4- 8
Oceli cementační a zušlechťené, krátká tříška	S	4- 8
Nástrojové oceli do 1200 N/mm ²	S	2- 5
Nástrojové oceli nad 1200 N/mm ²	S	2- 5
Nerezové oceli, krátká tříška	S	5-10
Nerezové oceli, dlouhá tříška	S	5-10
Šedá litina	P/T	6-20
Perlitická litina	P/T	6-20
Temperovaná litina	E	6-12
Mosaz, krátká tříška	E	20-30
Mosaz, dlouhá tříška	S/E	10-15
Bronz, krátká tříška	S/E	6-15
Bronz, dlouhá tříška	S/E	6-15
Měď	S/E	10-15
Hliník, krátká tříška	S/E	15-30
Hliník, dlouhá tříška	E	10-20
Zinkové slitiny	S/E	10-15
Hořčíkové slitiny	E/T	10-20
Titan, krátká tříška	S	3- 4
Titan, dlouhá tříška	S	3- 4
Termoplasty	E/T	5-15
Termosety	T	5-15

S = řezný olej

ERROR: stackunderflow
OFFENDING COMMAND: `exch`

STACK:

`/_ct_na`