

## Doporučená použití pro strojní tvářecí závitníky

Materiál	čistý	VAP	TIN
nelegované a nízkolegované oceli			X
žárovzdorné oceli			X
nerezové oceli		X	X
konstrukční oceli		X	X
mosaz, dlouhá tříška	X		
bronz, dlouhá tříška	X		
měď	X		
hliník, dlouhá tříška	X		
zinkové slitiny	X		

### Mazací drážka:

Při hloubce závitu nad  $1,5 \times D$  je vhodný tvářecí závitník s mazací drážkou pro optimální mazací účinek

### Mazání:

Dobré mazání a dobrá kluzná vrstva jsou při tváření závitů velmi důležité

Použití oleje s dobrými mazacími a chladicími schopnostmi popřípadě s přísadou grafitu anebo vhodnými aditivami

## Doporučené průměry děr

D	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 14	M 16
Průměr	2,80	3,70	4,65	5,55	7,45	9,30	11,20	13,00	15,10

**Strojní tvářecí závitník s mazací drážkou**  
metrický ISO-závit DIN 13



**DIN 371/376**      **2.1/2 chodý náběh**      **HSS-E**      **Tolerance ISO 2X/6HX**

Jmenovitý rozměr D	L 1	L 2	D 2	☒	objč ☐
<b>DIN 371</b>					
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	35610
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35612
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35613
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35614
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35615
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35616
<b>DIN 376</b>					
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35617
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	35618
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	35619
<b>TIN</b>					
<b>DIN 371</b>					
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	35630
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35632
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35633
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35634
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35635
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35636
<b>DIN 376</b>					
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35637
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	35638
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	35639
<b>VAP</b>					
<b>DIN 371</b>					
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	35650
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35652
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35653
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35654
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35655
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35656
<b>DIN 376</b>					
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35657
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	35658
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	35659

