



800X



VYSOKOVÝKONNÉ STROJNÉ ZÁVITNÍKY

800X Závitník je vylepšená verzia známeho závitníka typu 800. Jeho konštrukcia je kompletne zmenená a umožňuje obrábať aj nerez. Inovatívne výrobné technológie zvyšujú životnosť nástroja a efektivitu obrábania.

Všetky tieto vlastnosti robia **800X** závitník najlepšou voľbou na malé a stredné sériové produkcie, nakoľko ponúka výborný pomer ceny a kvality.

DIZAJN

Viac vrstiev TN povlaku

Špeciálna geometria rezných hrán

Zväčšený uhol chrpta

Kuželové zapustenie

Špeciálny dizajn divergentnej skrutkovice R40

Vysoká kvalita HSSE ocele

Stopka v tolerancii h6

VÝHODY ZÁZAZNÍKA

- Až 2x vyššia životnosť nástroja
- Stabilné obrábanie a správny rozmer závit
- Lepšia kontrola triesky
- Stabilné uchytenie
- Možnosť obrábať viaceré druhy materiálov
- Výborný pomer ceny a kvality

PRÍPADOVÁ ŠTÚDIA

Počas testu sa použil **MASTERSYNC** držiak.

Tap: 800X M6 6H DIN-371 R40 HSSE TN

material

oceľ C45(1.0503)

nerez 0H18N9 (1.4301)

Aluminium PA6 (3.1325)

Typ otvoru

slepá diera

slepá diera

slepá diera

hĺbka

2xD 12mm

2xD 12mm

2xD 12mm

rezná rýchlosť

Vc=10m/min

Vc=10m/min

Vc=25m/min

počet otvorov

2700

P

1000

M

7000+

N

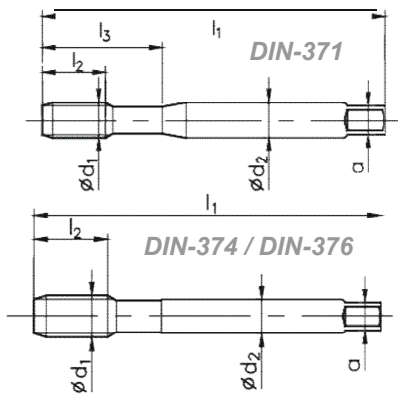
ISO metrický závit DIN-13

800X

C-R40-TN B-TN



HSSE



Materiálové skupiny



Typ otvoru



Typ materiálu

HSSE HSSE

TN Povlak

TN TN

Nábeh

C / 2-3P B / 4-5P

M $\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_2 R40	l_3	$\varnothing d_2$	a		INDEX	DIN-371					
										C2-513X01	C2-113X01				
Tolerance										ISO2 (6H)	ISO2 (6H)				
M3	0,50	56	10	5	18	3,5	2,7	2,50	0030	•	•				
M4	0,70	63	12	7	21	4,5	3,4	3,30	0040	•	•				
M5	0,80	70	14	8	25	6,0	4,9	4,20	0050	•	•				
M6	1,00	80	18	10	30	6,0	4,9	5,00	0060	•	•				
M8	1,25	90	20	13	35	8,0	6,2	6,80	0080	•	•				
M10	1,50	100	20	15	39	10,0	8,0	8,50	0100	•	•				
MF $\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_2 R40	l_3	$\varnothing d_2$	a		INDEX	DIN-371					
										C2-513X01	C2-113X01				
Tolerance										ISO2 (6H)	ISO2 (6H)				
M8x1	1,00	90	20	10		6,0	4,9	7,00	0083	•	•				
M10x1	1,00	90	20	13		7,0	5,5	9,00	0103	•	•				
M10x1,25	1,25	100	20	15		7,0	5,5	8,80	0104	•	•				
M $\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_2 R40	l_3	$\varnothing d_2$	a		INDEX	DIN-376					
										D2-513X01	D2-113X01				
Tolerance										ISO2 (6H)	ISO2 (6H)				
M12	1,75	110	24	18		9,0	7,0	10,20	0120	•	•				
M14	2,00	110	25	20		11,0	9,0	12,00	0140	•	•				
M16	2,00	110	32	20		12,0	9,0	14,00	0160	•	•				
M18	2,50	125	32	25		14,0	11,0	15,50	0180	•	•				
M20	2,50	140	32	25		16,0	12,0	17,50	0200	•	•				
M22	2,50	140	32	25		18,0	14,5	19,50	0220	•	•				
M24	3,00	160	38	30		18,0	14,5	21,00	0240	•	•				
M27	3,00	160	38	30		20,0	16,0	24,00	0270	•	•				
M30	3,50	180	40	35		22,0	18,0	26,50	0300	•	•				
M33	3,50	180	45	35		25,0	20,0	29,50	0330	•	•				
M36	4,00	200	50	40		28,0	22,0	32,00	0360	•	•				
MF $\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_2 R40	l_3	$\varnothing d_2$	a		INDEX	DIN-374					
										D2-513X01	D2-113X01				
Tolerance										ISO2 (6H)	ISO2 (6H)				
M12x1,5	1,50	100	20	5		9,0	7,0	10,50	0125	•	•				
M14x1,5	1,50	100	20	7		11,0	9,0	12,50	0145	•	•				
M16x1,5	1,50	100	20	8		12,0	9,0	14,50	0165	•	•				



Fabryka Narzędzi FANAR Spółka Akcyjna
ul. Płocka 11 06-400 Ciechanów
tel.: (+48 23) 672 44 41, fax: (+48 23) 672 48 41
e-mail: info@fanar.pl, www.fanar.pl

Biuro Obsługi Klienta
tel. (+48 23) 672 44 44
e-mail: bok@fanar.pl

Export Department
tel. (+48 23) 674 30 03
tel. (+48 23) 674 30 35
e-mail: export@fanar.pl

NTV – náradie SK s.r.o.

Farská 86/2

019 01 ILAVA

ntv@psg.sk 042/4466316,4464279



800X

High performance machine taps