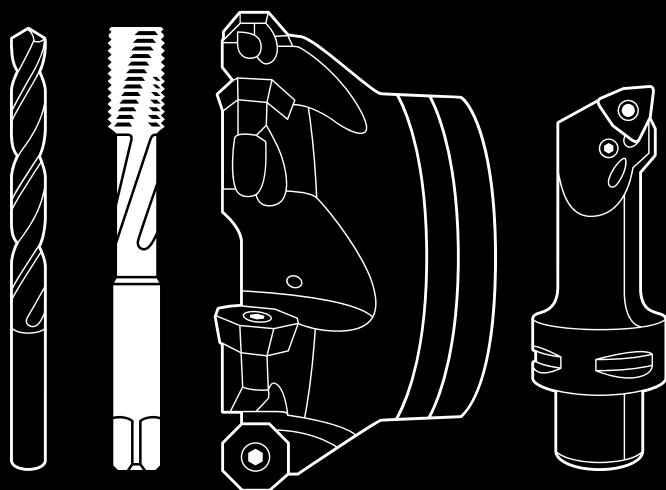


_ KOV JE NÁŠ SVĚT

Nástroje pro obrábění závitů



Takto si najdete a objednáte standardní nástroje:



Osobně – na celém světě

Můžete se na nás obrátit telefonicky, faxem nebo e-mailem. Kontaktní údaje svého místního kontaktního partnera najdete na naší webové stránce na: **walter-tools.com**.



Hybridní katalogy a brožury Walter

obsahují kompletní standardní sortiment našich kompetenčních značek Walter, Walter Titex a Walter Prototyp, Walter Multiply – jako tištěná nebo digitální verze: s přehledy sortimentu, údaji k výrobkům, doporučenými řeznými parametry a mnohým dalším; s odkazy na naši navigaci pro obrábění Walter GPS nebo Walter TOOLSHOP s možností přímého objednání.

Na adrese **walter-tools.com** můžete rychle a pohodlně vyhledávat produkty Walter online a objednávat – přes chytrý telefon, tablet nebo PC.

Výhoda pro vás: **přímý přístup z každého koncového zařízení, s optimálním zobrazením – kdykoli!**

Online katalog Walter



Vyhledávání podle nástrojů

V online katalogu Walter najdete výrobky na základě známého členění našeho produktového katalogu a funkcí filtrování a vyhledávání. Integrované součásti: nákupní funkce a odkazy pro výkresy a modely.

Walter GPS



Vyhledávání podle použití

Pomocí Walter GPS najdete v několika krocích optimální obráběcí řešení pro svoji součást, online i offline – a v případě potřeby můžete přejít přímo do systému Walter TOOLSHOP!

Walter Innotime®



Vyhledávání podle součástí

S Walter Innotime® najdete nejekonomičtější řešení obrábění vaší součásti: včetně všech potřebných nástrojů, kroků a parametrů obrábění. Stačí jednoduše nahrát 3D model.

Digitální objednávání



TOOLSHOP



EDI B2B

Walter TOOLSHOP a EDI


Walter TOOLSHOP poskytuje zákazníkům možnosti rychlého získání informací a objednávání.

Prostřednictvím EDI (Electronic Data Interchange) si lze navíc vyměňovat dokumenty (např. zakázky) – a rovněž objednávat speciální nástroje.



C – Závítování	7
C1: Řezání závitů	8
C – Závítování	299
C2: Tváření závitů	300
C – Závítování	357
C3: Frézování závitů	358






Struktura nového kompletního katalogu Walter






Nový kompletní katalog Walter jako ePaper obsahuje obsáhlé a přehledné informace o produktech a použitích – s přímým prolinkováním s on-line katalogem Walter.


Tapping

HSS-E (-PM) taps

Thread depth	3 x D _N	3 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N	1,5 x D _N
					

Designation	Prototex® X-pert P	Prototex® X-pert P AZ	Prototex® Eco Plus	TC216 Perform	Paradur® H
Thread type					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓		✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓		✓	✓	
G / Rc / Rp	✓				✓
MJ / UNJC / UNJF			✓		
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr	✓				
Thread insert					
Tolerance	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL	6H	2B / 6G / 6H / NORMAL	2B / 6H	6H / NORMAL
Coolant supply	External	External	External / radial	External	External
Chamfer form	B	B	B	B	C
Coating / grade	TICN / TIN		THL / TIN	WY80AA / WY80FC	TIN
Cutting tool material	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E
P Steel	●●	●●	●●	●●	
M Stainless steel			●●	●●	
K Cast iron	●●	●●	●●	●●	●
N NF metals	●●	●●	●●	●●	●●
S Materials with difficult cutting properties					
H Hard materials					
O Other	●	●			
Page in catalogue	16	17	18	19	
QR code					
www.walter-tools.com/woc/	prototex-xpert-p	prototex-xpert-p-az	prototex-eco-plus	TC216	paradur-h

WALTER SELECT ●● Primary application ● Other application

8 HSS-E (-PM) taps

Přehledy sortimentu s možnostmi použití, materiály a QR kódy v uceleném zobrazení

Přehledy sortimentu zahrnují ikony k příslušným použití, obrázky produktů, spektrum materiálů, na které lze dané produkty použít; případně také varianty stopek, upínací systémy a další důležité informace. Okamžitě tak poznáte, který produkt potřebujete – a nasazením příslušného QR kódu nebo vložením uvedeného odkazu do prohlížeče rovnou získáte podrobné informace.

NEW

Nástroje s tímto označením jsou inovace a jsou takto označené v přehledech sortimentu.



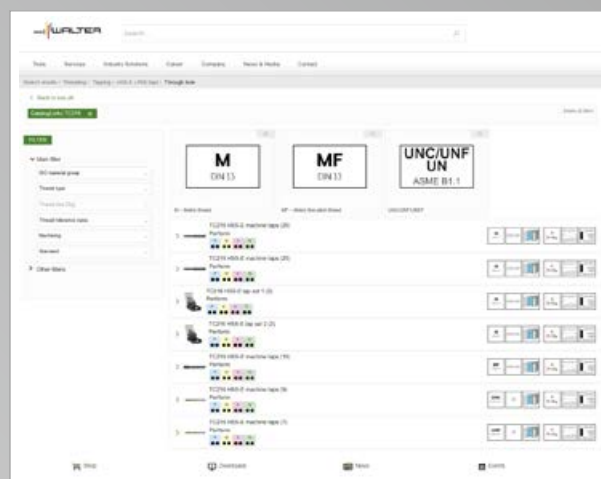
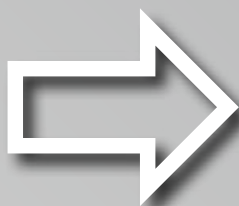
Vyměnitelné břitové destičky a nástroje s těmito červenými symboly jsou v sortimentu nové a jsou takto označené na stránce pro objednání.

Naskenováním QR kódu

přejdete přímo na stránku příslušného produktu v on-line katalogu Walter.
V stručném přehledu uvidíte obrázek nástroje/produktu, ikony použití a další ikony a rovněž hlavní a vedlejší použití v rozsahu materiálů ISO.



TC216

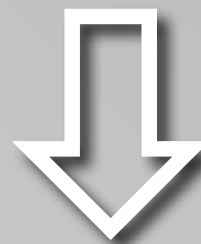


Přímý odkaz

Alternativně k naskenování QR kódu můžete odkaz také přímo zadat do svého prohlížeče:

www.walter-tools.com/woc/TC216.

V ePaper lze na odkazy samozřejmě přejít přímo kliknutím na ně.



Přehled podrobných údajů o produktu

V závislosti na produktu zde resp. na následující straně s podrobnostmi o produktu najdete informace o rozměrech, příslušných vyměnitelných břitových destičkách, adaptérech, příslušenství a rovněž přímé odkazy na další informace, jako například na doporučené rezné parametry přes Walter GPS, nebo na technické informace, například montážní návody, údaje o otáčkách atd.

HSS-E machine taps
TC216

UNC 2B 3-5-5 32-HRC 1:200 1:100 1/2mm

For long-chipping materials

WYSBAA (7x) [Color key]

Key (explanation of symbols)

Switch to inch values

DIN 371	Designation	D ₁ F	D ₂	l ₁	l ₂	l ₃
		mm	mm	mm	mm	mm
	Perform - S3 3xØ - UNC2B - DIN 371 - Substitute for through hole (S)	NuK	3.505 - 9.525	56 - 100	11 - 20	20 - 39
	TC216/UNC6-C0-WY90AA Availability	UNC #6-32	3.505	56	11	20
	TC216/UNC8-C0-WY90AA Availability	UNC #8-32	4.155	63	12	21
	TC216/UNC10-C0-WY90AA Availability	UNC #10-24	4.820	70	13	25
	TC216/UNC14-C0-WY90AA Availability	UNC 1/4-20	6.35	80	15	30
	TC216/UNC16-C0-WY90AA Availability	UNC 5/16-18	7.938	90	18	35
	TC216/UNC3/8-C0-WY90AA Availability	UNC 3/8-16	9.525	100	20	39

Technologie firmy Walter

(((Accure-tec

Patentovaná technologie Walter Accure-tec pro soustružnické držáky a upínače pro frézování zabezpečuje maximální tlumení vibrací. Ideální pro soustružení, frézování a vyvrtávání s velkým přesahem nástroje.

Tiger-tec® Gold

Tiger-tec® Gold je nová generace povlaků pro jedinečné vyměnitelné břitové destičky. Umožňuje maximální životnost a procesní spolehlivost. Sorta CVD je vyrobena inovativním postupem při ultranízkém tlaku (ULP-CVD). Díky speciálnímu povlaku z nitridu titanu a oxidu hlinitého je mimořádně odolná proti abrazi, hřebenovým trhlinám, oxidaci a plastické deformaci. Tepelně odolná a houževnatá sorta PVD s vícevrstevným povlakem na bázi oxidu hlinitého je vhodná pro komplikované podmínky obrábění.

Tiger-tec® Silver

S Tiger-tec® Silver nabízí Walter jedinečnou technologii povlakování pro vyměnitelné břitové destičky. Speciální vrstva oxidu hlinitého s optimalizovanou mikrostrukturou snižuje opotřebení při soustružení, frézování a vrtání a zároveň zvyšuje houževnatost a tepelnou odolnost – pro výrazně vyšší řezné parametry.

Walter BLAXX

Walter BLAXX představuje měřítko nové generace fréz: Díky speciální povrchové úpravě tělesa fréz jsou frézy extrémně odolné. Převážně tangenciální frézovací systémy jsou osazené vyměnitelnými břitovými destičkami Tiger-tec® Silver. Nástroje označené „Walter BLAXX“ kombinují vysokou odolnost proti opotřebení s nepřekonatelnými výkonovými parametry.

Walter Green

Walter Green: Trvalá udržitelnost a zodpovědné zacházení se zdroji představují ústřední součást zásad naší společnosti. Značkou Walter Green ukazujeme, jak je realizujeme: Např. emise CO₂ kompenzujeme projekty na ochranu přírody.

Walter Nexxt

Engineering Kompetenz a digitální kompetence jdou ve firmě Walter ruku v ruce. Společně s naší 100 % dceřinou softwarovou společností Comara vyvíjíme digitální řešení, která efektivně digitálně propojují stroje a nástroje a optimalizují jejich výkon na základě údajů v reálném čase. Digitální řešení na úrovni průmyslu 4.0 – Walter Nexxt.

Walter Xpress

Walter Xpress je rychlá objednávací a dodací služba Walter MultiPLY pro vysoce kvalitní speciální nástroje: k dispozici přibližně pro 10 000 variant nástrojů; dodací lhůta maximálně 2–4 týdny od obdržení objednávky! Objednávací proces má jasnou strukturu a zaručuje absolutně spolehlivé plánování. U většiny poptávek je kalkulace a nabídka provedena během 24 hodin.

Technologie XD

Vyvrtávací nástroje ze slinutého karbidu Walter Titex jsou přesné, výkonné a hospodárné při vrtání do téměř všech materiálů. Technologie XD od Walter Titex umožňuje s maximální přesností a hospodárností vrtání hlubokých otvorů bez přerušování posuvu až $70 \times D_c$.

Xill-tec™

S Xill-tec™, frézami ze slinutého karbidu řady MC230 Advance, nabízí Walter jedinečně široký sortiment: s nejrůznějšími rozměry, počty zubů a variantami stopek. Uživatel je tak skvěle připravený na všechny možné frézovací operace a materiály ISO. Univerzální použití – s vynikající kvalitou.

Xtra-tec®

Frézy a vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami Xtra-tec® umožňují mimořádně měkký řez a nejlepší kvalitu povrchu – téměř v každém materiálu. Vyměnitelné břitové destičky s vysoce pozitivními geometriemi a povlakem Tiger-tec® Silver se vyznačují mimořádně výhodným poměrem tvrdosti a houževnatosti. Pro maximální produktivitu a spolehlivost.

Xtra-tec® XT

Xtra-tec® XT je nejnovější generace frézovacích nástrojů Walter. Jako „Xtended“ technologie Xtra-tec® otevírá zcela novou perspektivu ohledně produktivity a spolehlivosti. Lze s ní pokrýt téměř všechny frézovací operace ve všech běžných materiálových skupinách: stabilnější, produktivnější, hospodárnější než kdykoli dříve – a díky Walter Green s kompenzací CO₂.

X-treme Evo

Vrtáky ze slinutého karbidu X-treme Evo řady DC160 Advance a stupňovité vrtáky DC260 Advance ztělesňují „vrtání příští generace“: univerzálně použitelné pro všechny materiálové skupiny ISO, koncepce strojů a použití. S vynikající životností, produktivitou a spolehlivostí.



Walter Capto™ je modulární systém upínačů nástrojů. Hodí se pro veškeré soustružení, frézování, vrtání a závitování. Polygonový kužel podle normy ISO velmi dobře zachycuje torzní a ohybové momenty a zabezpečuje optimální přesnost opakování.



Walter ConeFit je mimořádně flexibilní systém fréz ze slinutého karbidu s širokým spektrem vysoce výkonných výměnných hlav a variant stopek. Kónický závit se samočinně vystředuje a zaručuje tak maximální stabilitu a vystředěný běh.



Uživatelé Walter ScrewFit profitují z maximální flexibility. Modulární rozhraní je vhodné pro nejrůznější upínače a průměry i délky nástrojů pro frézování a vrtání.



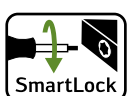
Soustružnické držáky s tlumením vibrací pro soustružení a soustružení závitů s technologií Walter Accure-tec se vyznačují přesně broušeným rozhraním QuadFit s kuželovým a čelním nástavcem. Systém výměnné hlavy otočný o 180° umožňuje rychlou výměnu nástroje s maximální přesností.



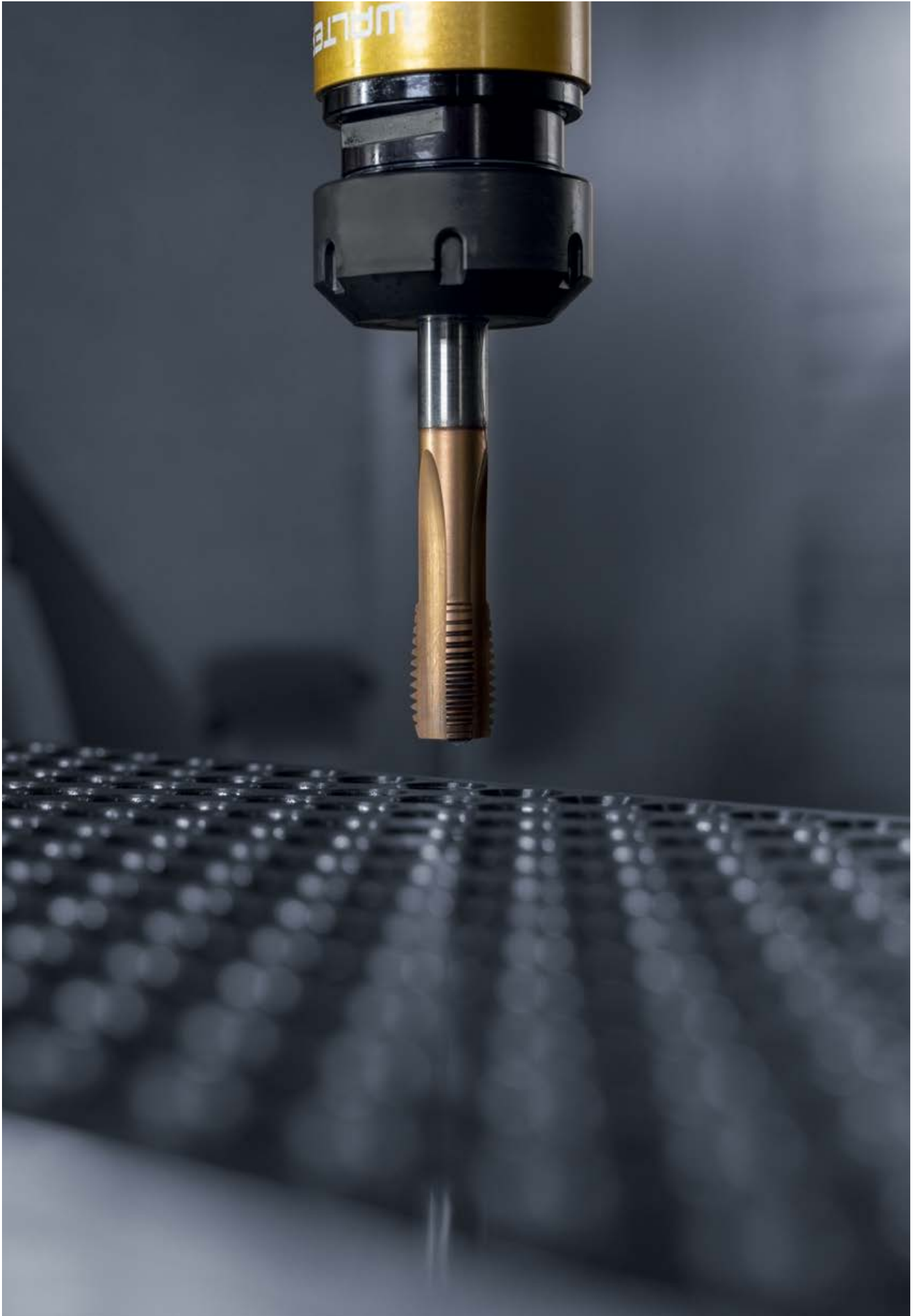
Při soustružení, zapichování a upichování chladí přesné chlazení Walter v centru tvorby třísek: Dvojitý paprsek chlazení dopadá přesně na hřbet a čelní plochu. Při vrtání ústí paprsek chlazení blízko řezné hrany – a chladí se zároveň hřbet a čelní plocha. Pro výrazně delší životnost, lepší lámání třísky, resp. lepší odvod třísky a dále větší efektivitu a vyšší kvalitu.



„Flash“ označuje speciální frézy ze slinutého karbidu pro frézování s vysokým posuvem. Jejich geometrie čela zmenšuje tloušťku třísky „h“ a umožňuje tak velmi vysoké posuvy na zub. Vznikající síly se odvádějí axiálně do středu nástroje, a tím se obráběcí proces stabilizuje.



U soustružnických držáků Walter se „SmartLock“ se upínací šroub ovládá ze strany. To umožňuje jednoduchou a rychlou výměnu destiček ve stroji. Doby výměny se tím výrazně zkracují. Přednostně se používají v podélných a vícevětvených soustružích.



C – Závítování

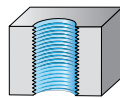
C1: Řezání závitů

Page

Závitníky HSS-E (-PM)	Přehled sortimentu	
	Závitníky HSS-E (-PM)	8
	Stránky pro objednání	
	Závitníky HSS-E (-PM)	21
	M – metrický závit	53
	MF – jemný metrický závit	124
	UNC / UNF / UN-8	171
	MJ / UNJC / UNJF	218
	G / Rc / Rp	224
	NPT / NPTF	242
	Pg / BSW / Tr	250
	Závity pro vložky	255
	Závitníky ze slinutého karbidu	Přehled sortimentu
Závitníky ze slinutého karbidu		278
Stránky pro objednání		
M – metrický závit		280
MF – jemný metrický závit		290
UNC, UNF		295
G		297

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění



Hloubka závitů	1 x D _N	1 x D _N	1 x D _N	1 x D _N	1 x D _N
----------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------



Označení	AMB	AMB Inox	MMB	Protostep Inox	Prototex® OS
----------	-----	----------	-----	----------------	--------------

Druh závitů

M	✓	✓	✓	✓	✓
MF					
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					

Základní tvar vyměnitelných břitových destiček

Tolerance	7G	6HX	6H	6HX	6H
-----------	----	-----	----	-----	----

Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
-----------------	--------	--------	--------	--------	--------

Tvar náběhu	18 P	18 P		NA	B
-------------	------	------	--	----	---

Povlak / druh	TIN	NID	uncoated	VAP	uncoated
---------------	-----	-----	----------	-----	----------

Řezný materiál	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
----------------	-------	-------	-------	-------	-------

P Ocel	●●		●●		●●
--------	----	--	----	--	----

M Nerezová ocel		●●		●●	
-----------------	--	----	--	----	--

K Litina					
----------	--	--	--	--	--

N Neželezné kovy					●
------------------	--	--	--	--	---

S Těžko obrábitelné materiály					
-------------------------------	--	--	--	--	--

H Tvrdé materiály					
-------------------	--	--	--	--	--

O Jiné					
--------	--	--	--	--	--

Strana v katalogu	C 57	C 58	C 56	C 59	C 29
-------------------	------	------	------	------	------

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

amb

amb-inox

mmb

protostep-inox

prototex-os

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění					
----------	--	--	--	--	--

Hloubka závitů	2 x D _N	2 x D _N	2 x D _N	3 x D _N	3 x D _N
----------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------



Označení	Prototex® TiNi	Prototex® TiNi Plus	TMB	KMB H	Paradur® N
----------	----------------	---------------------	-----	-------	------------

Druh závitů					
M	✓	✓		✓	✓
MF	✓	✓			
UNC / UNF / UN-8	✓				
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF		✓			
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr			✓	✓	
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	✓				

Tolerance	2B / 3B / 4H / 4HX / 6HX	3B / 6HX	7H	6H / NORMAL	6H
-----------	--------------------------	----------	----	-------------	----

Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
-----------------	--------	--------	--------	--------	--------

Tvar náběhu	B	B	24 P	B	D
-------------	---	---	------	---	---

Povlak / druh	TiCN / uncoated	ACN	uncoated	uncoated	uncoated
---------------	-----------------	-----	----------	----------	----------

Řezný materiál	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E
----------------	----------	----------	-------	-------	-------

P Ocel	●●		●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●				
K Litina			●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●		●●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●●			
H Tvrdé materiály					
O Jiné			●	●	

Strana v katalogu	C 257	C 47	C 253	C 55	C 30
-------------------	-------	------	-------	------	------

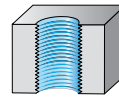
QR kód					
--------	--	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	prototex-tini	prototex-tini-plus	tmb	kmb-h	paradur-n
---------------------------	---------------	--------------------	-----	-------	-----------

C1

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění



Hloubka závitů	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N
----------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------



Označení	Prototex® Megasprint	Prototex® Sprint	Prototex® Synchrospeed	Prototex® X-pert M	Prototex® X-pert N
Druh závitů					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF		✓	✓	✓	
UNC / UNF / UN-8				✓	
G / Rc / Rp				✓	
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček				✓	
Tolerance	6H	6H	6HX	2B / 3B / 5HX / 6GX / 6HMOD / 6HX / NORMAL	6H
Přívod chlazení	radiální	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
Tvar náběhu	B	B	B	B	B
Povlak / druh	TIN	TICN / TIN	THL / TIN	TICN / TIN / VAP	uncoated
Řezný materiál	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Ocel	●	●	●●	●	
M Nerezová ocel	●	●	●●	●●	
K Litina			●●		
N Neželezné kovy	●	●	●●		●●
S Těžko obrobitelné materiály			●●		●
H Tvrdé materiály					
O Jiné			●●		●
Strana v katalogu	C 49	C 48	C 28	C 256	
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	prototex-megasprint	prototex-sprint	prototex-synchrospeed	prototex-xpert-m	prototex-xpert-n

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění					
Hloubka závitů	3 x D _N	3 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N	1,5 x D _N



Označení	Prototex® X-pert P	Prototex® X-pert P AZ	Prototex® Eco Plus	TC216 Perform	Paradur® H
----------	--------------------	-----------------------	--------------------	---------------	------------

Druh závitů					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓		✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓		✓	✓	
G / Rc / Rp	✓		✓		✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr	✓				
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	✓				

Tolerance	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL	6H	2B / 6GX / 6HX / NORMAL	2B / 6H	6H / NORMAL
-----------	---	----	-------------------------	---------	-------------

Prívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější / radiální	Vnější	Vnější
-----------------	--------	--------	-------------------	--------	--------

Tvar náběhu	B	B	B	B	C
-------------	---	---	---	---	---

Povlak / druh	TICN / TIN / uncoated	uncoated	THL / TIN	WY80AA / WY80FC	TIN / uncoated
---------------	-----------------------	----------	-----------	-----------------	----------------

Řezný materiál	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E
----------------	-------	-------	----------	-------	-------

P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel			●●	●●	
K Litina	●●	●●	●●	●●	●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály					
H Tvrdé materiály					
O Jiné	●	●			●

Strana v katalogu	C 255	C 38	C 224	C 25	C 230
-------------------	-------	------	-------	------	-------

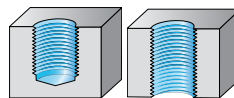
QR kód					
--------	--	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	prototex-xpert-p	prototex-xpert-p-az	prototex-eco-plus	TC216	paradur-h
---------------------------	------------------	---------------------	-------------------	-------	-----------

C1

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění



Hloubka závitů	1,5 x D _N	2 x D _N	2 x D _N	2 x D _N	2 x D _N
----------------	----------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------



Označení	Paradur® H AZ	HGB	HGB Inox	HGB Ti	Paradur® AP
Druh závitů					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF					
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček					
Tolerance	6H	6H	6HX	6HX	6HX
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
Tvar náběhu	C	C	C	C	C
Povlak / druh	uncoated	uncoated	VAP	NID	NIT
Řezný materiál	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Ocel		●	●		
M Nerezová ocel			●		
K Litina	●●	●			
N Neželezné kovy	●●	●			●●
S Těžko obrobitelné materiály				●	●
H Tvrdé materiály					
O Jiné	●				
Strana v katalogu	C 75	C 50	C 51	C 52	C 115
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-h-az	hgb	hgb-inox	hgb-ti	paradur-ap

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění					
Hloubka závitů	2 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	

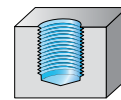
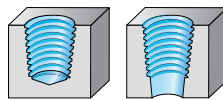


Označení	Paradur® FT	KMB Ms	Paradur® Eco CI	Paradur® X-pert K	Paradur Inox®
Druh závitů					
M	✓	✓	✓	✓	
MF			✓		
UNC / UNF / UN-8			✓		
G / Rc / Rp		✓	✓		
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					✓
Pg / BSW / Tr					
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček					
Tolerance	6H	6H / NORMAL	2B / 6HX / NORMAL	6HX	NORMAL
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
Tvar náběhu	D	E / F	C / E	C	C
Povlak / druh	uncoated	uncoated	NiD / TiCN	TAFT	THL / VAP
Řezný materiál	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E
P Ocel					●●
M Nerezová ocel					●●●
K Lítina			●●	●●	●
N Neželezné kovy		●●	●●	●	
S Těžko obrobitelné materiály	●				
H Tvrdé materiály					
O Jiné	●	●	●●		
Strana v katalogu	C 121	C 227	C 237	C 110	C 244
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-ft	kmb-ms	paradur-eco-ci	paradur-xpert-k	paradur-inox

C1

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění



Hloubka závitů

 1,5 x D_N


Označení	Paradur Inox® 40	Paradur® H	Paradur® N	Paradur® Ni	Paradur Inox® 25
Druh závitů					
M					✓
MF					✓
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp		✓			✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF	✓	✓	✓	✓	
Pg / BSW / Tr					
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček					
Tolerance	NORMAL	NORMAL	NORMAL	NORMAL	6HX / NORMAL
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
Tvar náběhu	C	C	C	C	E
Povlak / druh	uncoated	uncoated	VAP	TICN / uncoated	TIN
Řezný materiál	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Ocel	●●		●●	●	●●
M Nerezová ocel	●●				●●
K Litina	●	●	●●		
N Neželezné kovy	●	●●	●●		
S Těžko obrobitelné materiály				●●	
H Tvrdé materiály					
O Jiné		●			
Strana v katalogu	C 245	C 240	C 243	C 246	C 236
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-inox-40	paradur-h	paradur-n	paradur-ni	paradur-inox-25

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění					
----------	--	--	--	--	--

Hloubka závitů	1,5 x D _N	1,5 x D _N	1,5 x D _N	1,5 x D _N	1,5 x D _N
----------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------



Označení	Paradrur® HN	Paradrur® N	Paradrur® Ni	Paradrur® Ni 10	TC122 Supreme
----------	--------------	-------------	--------------	-----------------	---------------

Druh závitů					
M		✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		✓	
UNC / UNF / UN-8		✓	✓		
G / Rc / Rp		✓			
MJ / UNJC / UNJF				✓	
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček			✓		

Tolerance	6HX	2B / 3B / 6G / 6H / NORMAL	2B / 3B / 4H / 4HX / 6HX	3B / 4H / 6HX	6HX
-----------	-----	----------------------------	--------------------------	---------------	-----

Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
-----------------	--------	--------	--------	--------	--------

Tvar náběhu	E	C	C	C	C
-------------	---	---	---	---	---

Povlak / druh	uncoated	TICN / TIN / uncoated	TICN / uncoated	TIN / uncoated	WW60BC
---------------	----------	-----------------------	-----------------	----------------	--------

Řezný materiál	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E-PM
----------------	-------	-------	----------	----------	----------

P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel					
K Litina	●●	●●	●●	●	●
N Neželezné kovy	●●	●●	●	●	
S Těžko obrábitelné materiály			●●	●●	
H Tvrdé materiály					
O Jiné					

Strana v katalogu	C 148	C 231	C 261	C 118	C 86
-------------------	-------	-------	-------	-------	------

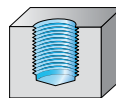
QR kód					
--------	--	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	paradrur-hn	paradrur-n	paradrur-ni	paradrur-ni-10	TC122
---------------------------	-------------	------------	-------------	----------------	-------

C1

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění



Hloubka závitů	2 x D _N	2 x D _N	2,5 x D _N	2,5 x D _N	2,5 x D _N
----------------	--------------------	--------------------	----------------------	----------------------	----------------------



Označení	Paradur® Ti	Paradur® Ti Plus	Paradur® H 24	Paradur® STE	Paradur® Synchrospeed
Druh závitů					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓				
G / Rc / Rp				✓	✓
MJ / UNJC / UNJF	✓	✓			
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	✓				
Tolerance	2B / 3B / 4H / 6HX	3B / 6HX	6HX	6HX / NORMAL	6HX / NORMAL
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější / axiální
Tvar náběhu	C	C	C	E	C
Povlak / druh	TiCN / uncoated	ACN	uncoated	THL / uncoated	THL / TiN/VAP
Řezný materiál	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E
P Ocel	●●		●	●	●●
M Nerezová ocel				●	●●
K Litina			●	●	●●
N Neželezné kovy	●			●	●
S Těžko obrábitelné materiály	●●	●●			●
H Tvrdé materiály					
O Jiné					●
Strana v katalogu	C 262	C 120	C 81	C 233	C 229
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-ti	paradur-ti-plus	paradur-h-24	paradur-ste	paradur-synchrospeed

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění					
Hloubka závitů	2,5 x D _N	2,5 x D _N	2,5 x D _N	3 x D _N	3 x D _N

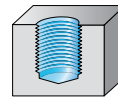


Označení	Paradur® X-pert M	TC121 Supreme	TC122 Supreme	KMB WST	Paradur® Eco CI
Druh závitů					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓				✓
UNC / UNF / UN-8	✓				
G / Rc / Rp	✓				
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	✓				
Tolerance	2B / 3B / 6GX / 6HMOD / 6HX / NORMAL	6HX	6HX	6H	6HX
Přívod chlazení	Vnější	Vnější / axiální	axiální	Vnější	axiální / radiální
Tvar náběhu	C	C	C	C	C / E
Povlak / druh	THL / TiCN / TiN / VAP	WW60RG / WY80BD	WW60BC	uncoated	TiCN
Řezný materiál	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E-PM
P Ocel	●	●●	●●	●●	
M Nerezová ocel	●●	●			
K Litina		●	●	●	●●
N Neželezné kovy		●		●	●●
S Těžko obrábitelné materiály					
H Tvrdé materiály					
O Jiné					●●
Strana v katalogu	C 267	C 84	C 87	C 53	C 108
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-xpert-m	TC121	TC122	kmb-wst	paradur-eco-ci

C1

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění



Hloubka závitů	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N
----------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------



Označení	Paradrur® Eco Plus	Paradrur® Uni	Paradrur® WLM Synchrospeed	Paradrur® X-pert N	Paradrur® X-pert P
Druh závitů					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓			✓	✓
G / Rc / Rp	✓	✓		✓	✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					✓
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček				✓	✓
Tolerance	2B / 6GX / 6HX / NORMAL	6G / 6H / NORMAL	6H	2B / 3B / 6G / 6H / 6HMOD / NORMAL	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL
Prívod chlazení	Vnější / axiální / radiální	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
Tvar náběhu	C / E	C	C	C	C
Povlak / druh	THL / TIN	TIN / VAP / uncoated	CRN / uncoated	uncoated	THL / TIN / uncoated
Řezný materiál	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Ocel	●●	●●	●		●●
M Nerezová ocel	●●				
K Litina	●●	●			
N Neželezné kovy	●●	●	●●	●●	●
S Těžko obrobitelné materiály			●●	●	
H Tvrdé materiály					
O Jiné			●●	●	●
Strana v katalogu	C 228	C 239	C 114	C 268	C 258
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	paradrur-eco-plus	paradrur-uni	paradrur-wlm-synchrospeed	paradrur-xpert-n	paradrur-xpert-p

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění					
----------	--	--	--	--	--

Hloubka závitů	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3,5 x D _N
----------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	----------------------

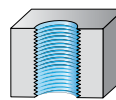
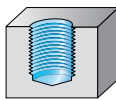


Označení	Paradur® X-pert P AZ	TC115 Perform	TC120 Supreme	TC142 Supreme	Paradur® NH
Druh závitů					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF		✓		✓	
UNC / UNF / UN-8		✓			
G / Rc / Rp				✓	
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček					
Tolerance	6H	2B / 6H	6HX	6HX / NORMAL	6H
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější / axiální	Vnější	axiální
Tvar náběhu	C	C / E	C	C	C
Povlak / druh	uncoated	WY80AA / WY80FC	WW60AG	WW60RB / WY80FC	TIN / uncoated
Řezný materiál	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E / HSS-E-PM	HSS-E
P Ocel	●●	●●	●●	●	●●
M Nerezová ocel		●●		●●	
K Lítina		●●			●●
N Neželezné kovy	●	●	●		●
S Těžko obrobitelné materiály					
H Tvrdé materiály					
O Jiné	●				●
Strana v katalogu	C 94	C 67	C 82	C 234	C 80
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-xpert-p-az	TC115	TC120	TC142	paradur-nh

C1

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění



Hloubka závitů

 3,5 x D_N

 3,5 x D_N


Označení	Paradur® Short Chip HT	TC130 Supreme	TC115 Perform	TC216 Perform
Druh závitů				
M	✓	✓		
MF	✓	✓		
UNC / UNF / UN-8		✓		
G / Rc / Rp				
MJ / UNJC / UNJF				
NPT / NPTF				
Pg / BSW / Tr				
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček				
Tolerance	6HX	2BX / 6HX		
Přívod chlazení	axiální	axiální	Vnější	Vnější
Tvar náběhu	C	C		
Povlak / druh	THL / uncoated	WY80AA / WY80EH	WY80AA / WY80FC	WY80AA / WY80FC
Řezný materiál	HSS-E	HSS-E		
P Ocel	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel			●●	●●
K Litina	●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●	●	●	●●
S Těžko obrobitelné materiály				
H Tvrdé materiály				
O Jiné		●		
Strana v katalogu	C 97	C 76	C 69	C 26
QR kód				
www.walter-tools.com/woc/	paradur-short-chip-ht	TC130		

C1

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus



– Pro materiály s dlouhou třískou

$\leq 3,5 \times D_N$

$B=3,5-5$

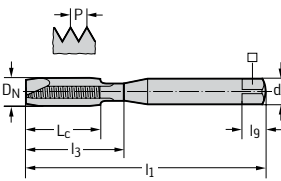
42HRC
1350
-500
N/mm²

M
DIN 13

6HX

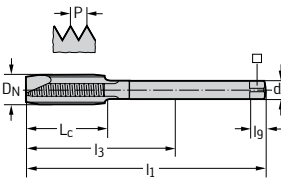
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			
TIN	●●	●●	●●	●●			

DIN 371



Označení THL	Označení TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
EP2021302-M2	EP2021305-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
EP2021302-M2.5	EP2021305-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
EP2021302-M3	EP2021305-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
EP2021302-M4	EP2021305-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
EP2021302-M5	EP2021305-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
EP2021302-M6	EP2021305-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
EP2021302-M8	EP2021305-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
EP2021302-M10	EP2021305-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Označení THL	Označení TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
EP2026302-M12	EP2026305-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
EP2026302-M14	EP2026305-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
EP2026302-M16	EP2026305-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
EP2026302-M18	EP2026305-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
EP2026302-M20	EP2026305-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
EP2026302-M24	EP2026305-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4
EP2026302-M27		M 27	3	160	36	97	20	16	19	4
EP2026302-M30		M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	4

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

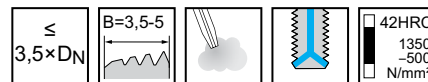
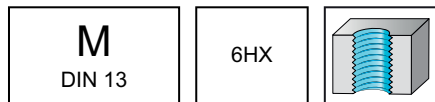
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus

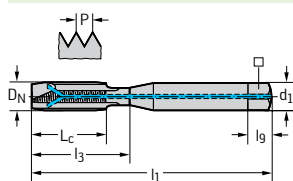


– Pro materiály s dlouhou třískou



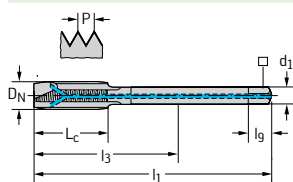
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 371



Označení THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
EP2021342-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
EP2021342-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
EP2021342-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Označení THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
EP2026342-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
EP2026342-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

C1

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

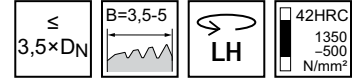
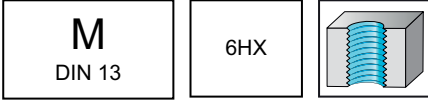
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus

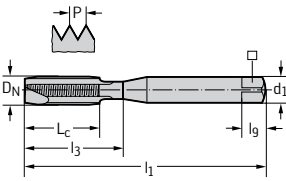


– Pro materiály s dlouhou třískou



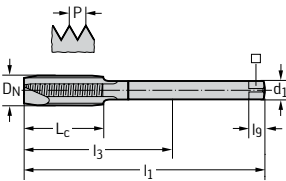
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 371



Označení THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
EP2021382-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
EP2021382-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
EP2021382-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
EP2021382-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
EP2021382-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
EP2021382-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Označení THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
EP2026382-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
EP2026382-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
EP2026382-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

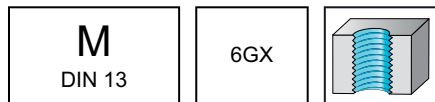
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus



– Pro materiály s dlouhou třískou



$\leq 3,5 \times D_N$

$B=3,5-5$

42HRC
1350
-500
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			
TIN	●●	●●	●●	●●			

DIN 371	Označení THL	Označení TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_2 mm	l_9 mm	N
	EP2023302-M2	EP2023305-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
	EP2023302-M2.5	EP2023305-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
	EP2023302-M3	EP2023305-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	EP2023302-M4	EP2023305-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	EP2023302-M5	EP2023305-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	EP2023302-M6	EP2023305-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	EP2023302-M8	EP2023305-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	EP2023302-M10	EP2023305-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376	Označení THL	Označení TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_2 mm	l_9 mm	N
	EP2028302-M12	EP2028305-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	EP2028302-M14	EP2028305-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
	EP2028302-M16	EP2028305-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● hlavní použití

● další použití

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Strojní závitník HSS-E

TC216 Perform



- Pro materiály s dlouhou třískou

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC
 $1000-350$
 N/mm^2

M
DIN 13

ISO2/6H

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 371	Označení WY80AA	Označení WY80FC	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_2 mm	l_9 mm	N
	TC216-M1.6-C0-	TC216-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
	TC216-M2-C0-	TC216-M2-C0-	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
	TC216-M2.5-C0-	TC216-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	TC216-M3-C0-	TC216-M3-C0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	TC216-M4-C0-	TC216-M4-C0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	TC216-M5-C0-	TC216-M5-C0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	TC216-M6-C0-	TC216-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	TC216-M8-C0-	TC216-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	TC216-M10-C0-	TC216-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

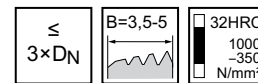
Příklad objednávky sorty WY80AA: TC216-M1.6-C0-WY80AA

DIN 376	Označení WY80AA	Označení WY80FC	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_2 mm	l_9 mm	N
	TC216-M12-L0-	TC216-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
	TC216-M14-L0-	TC216-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
	TC216-M16-L0-	TC216-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	TC216-M20-L0-	TC216-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

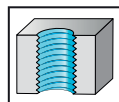
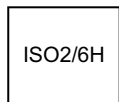
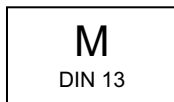
Příklad objednávky sorty WY80AA: TC216-M12-L0-WY80AA

Sada závitníků HSS-E 1

TC216 Perform



- Univerzální sada závitníků



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

Nástroj			WY80AA	WY80FC
Označení	D_N	Počet kusů		
TC216-SET1-M3-M12-	M 3 – M 12	7	☒	☒

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky
Příklad objednávky sorty WY80AA: TC216-SET1-M3-M12-WY80AA

C1

WALTER SELECT Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☒ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Sada závitníků HSS-E 2

TC216 Perform



- Univerzální sada závitníků
- Vč. vrtáku pro vrtání pod závit

\leq 3×D _N	B=3,5-5 	32HRC 1000 -350 N/mm ²
----------------------------	-------------	--

M DIN 13	ISO2/6H	
--------------------	---------	--

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

Nástroj	Označení	D _N	Sady Ø mm	Sady Ø mm	Počet kusů	WY80AA	WY80FC
	TC216-SET2-M3-M12-	M 3 – M 12	2,5	10,2	14		

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky
Příklad objednávky sorty WY80AA: TC216-SET2-M3-M12-WY80AA

C1

WALTER SELECT	Optimální nástroj pro	→ dobré = 😊	→ střední = 😐	→ nepříznivé = ☹️	podmínky obrábění
		●● hlavní použití	● další použití		

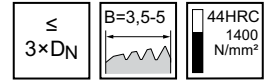
Strojní závitník HSS-E

mm

Prototex® Synchronspeed

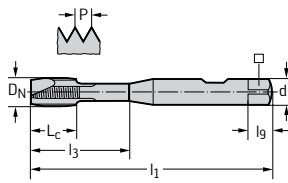


- Pro materiály s dlouhou třískou
- Pouze pro synchronní obrábění (Rigid Tapping)



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●●		●●
TIN	●●	●●	●●	●●	●●		●●

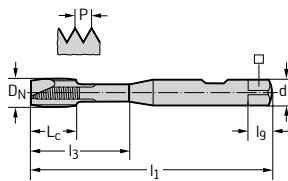
~DIN 371



Označení THL	Označení TIN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□	l ₉ mm	N
S2021302-M2	S2021305-M2	M 2	0,4	70	4	9	6	4,9	8	3
S2021302-M2.5	S2021305-M2.5	M 2.5	0,45	70	5	12,5	6	4,9	8	3
S2021302-M3	S2021305-M3	M 3	0,5	70	5	18	6	4,9	8	3
S2021302-M4	S2021305-M4	M 4	0,7	70	7	21	6	4,9	8	3
S2021302-M5	S2021305-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
S2021302-M6	S2021305-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
S2021302-M8	S2021305-M8	M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	9	3
S2021302-M10	S2021305-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

C1

~DIN 376



Označení THL	Označení TIN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□	l ₉ mm	N
S2026302-M12	S2026305-M12	M 12	1,75	110	18	68	12	9	12	3
S2026302-M14	S2026305-M14	M 14	2	110	20	66	14	11	14	3
S2026302-M16	S2026305-M16	M 16	2	110	20	65	16	12	15	4
S2026302-M20	S2026305-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
S2026302-M24	S2026305-M24	M 24	3	160	30	97	20	16	19	4

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E

mm

Prototex® OS



– Pro materiály s dlouhou třískou

$\leq 1 \times D_N$

$B=3,5-5$

14HRC
700
-200
N/mm²

M
DIN 13

ISO2/6H

P	M	K	N	S	H	O
uncoated						

DIN 371	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square	l_g mm	N
	20211-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
	20211-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
	20211-M1.4	M 1.4	0,3	40	7	6,5	2,5	2,1	5	2
	20211-M1.6	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
	20211-M1.7	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
	20211-M1.8	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
	20211-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
	20211-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	20211-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	20211-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	20211-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	20211-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
	20211-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	20211-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	20211-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

$\leq M 1,4$: 5H
 $\leq M 1,8$: bez výkružku za závitem

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

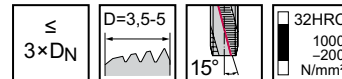
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® N



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			

DIN 371	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	20411-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	20411-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	20411-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	20411-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3

DIN 376	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	20461-M6	M 6	1	80	15	59	4,5	3,4	6	3
	20461-M8	M 8	1,25	90	18	67	6	4,9	8	3
	20461-M10	M 10	1,5	100	20	77	7	5,5	8	3
	20461-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3

C1

WALTER SELECT	Optimální nástroj pro	→ dobré = 😊	→ střední = 😐	→ nepříznivé = ☹️	podmínky obrábění
		●● hlavní použití	● další použití		

Strojní závitník HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



- Snížený počet drážek
- Pro materiály s dlouhou třískou

≤
3×DN

B=3,5-5

32HRC
1000
-200
N/mm²

M
DIN 13

ISO1/4H

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 371	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	P20200-M1.6	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
	P20200-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
	P20200-M2.2	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	2
	P20200-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	P20200-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	P20200-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	2
	P20200-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	P20200-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
	P20200-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	2
	P20200-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
P20200-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	

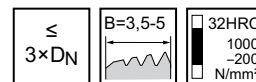
M 1.6: bez výkružku za závitem

C1

Strojní závitník HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●
TICN	●●			●			●

DIN 371	Označení TICN	Označení TIN	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
		P2031006-M2	P2031005-M2	P20310-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5
		P2031005-M2.2	P20310-M2.2	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	3
	P2031006-M2.5	P2031005-M2.5	P20310-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
	P2031006-M3	P2031005-M3	P20310-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
			P20310-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	3
	P2031006-M4	P2031005-M4	P20310-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	P2031006-M5	P2031005-M5	P20310-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	P2031006-M6	P2031005-M6	P20310-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
		P2031005-M7	P20310-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3
	P2031006-M8	P2031005-M8	P20310-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	P2031006-M10	P2031005-M10	P20310-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

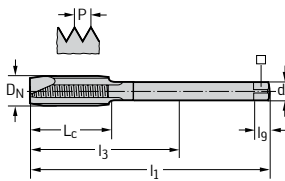
 Rozměr l_g podle DIN 10

C1

**WALTER
SELECT**

 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

DIN 376



Cylindrical shank

Označení TICN	Označení TIN	Označení unbeschichtet	D _N	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N	
		P20360-M2	M 2	45	6	26	1,4	1,1	4	3	
		P20360-M2.5	M 2.5	50	8	31	1,8	1,4	4	3	
		P20360-M3	M 3	56	9	37	2,2	1,8	4	3	
		P20360-M4	M 4	63	12	43	2,8	2,1	5	3	
		P20360-M5	M 5	70	13	49	3,5	2,7	6	3	
P2036006-M6	P2036005-M6	P20360-M6	M 6	80	15	59	4,5	3,4	6	3	
		P20360-M7	M 7	80	15	58	5,5	4,3	7	3	
P2036006-M8	P2036005-M8	P20360-M8	M 8	90	18	67	6	4,9	8	3	
		P20360-M9	M 9	90	18	67	7	5,5	8	3	
P2036006-M10	P2036005-M10	P20360-M10	M 10	100	20	77	7	5,5	8	3	
P2036006-M12	P2036005-M12	P20360-M12	M 12	110	23	83	9	7	10	3	
		P2036005-M14	P20360-M14	M 14	110	25	81	11	9	12	3
P2036006-M16	P2036005-M16	P20360-M16	M 16	110	25	68	12	9	12	3	
		P2036005-M18	P20360-M18	M 18	125	30	81	14	11	14	4
P2036006-M20	P2036005-M20	P20360-M20	M 20	140	30	95	16	12	15	4	
		P20360-M22	M 22	140	30	93	18	14,5	17	4	
P2036006-M24	P2036005-M24	P20360-M24	M 24	160	36	113	18	14,5	17	4	
		P2036005-M27	P20360-M27	M 27	160	36	97	20	16	19	4
P2036006-M30	P2036005-M30	P20360-M30	M 30	180	42	115	22	18	21	4	
		P20360-M33	M 33	180	42	113	25	20	23	4	
		P2036005-M36	P20360-M36	M 36	200	48	131	28	22	25	4
		P20360-M39	M 39	200	48	102	32	24	27	4	
		P20360-M42	M 42	200	54	102	32	24	27	4	
		P20360-M45	M 45	220	54	117	36	29	32	4	
		P20360-M48	M 48	250	60	147	36	29	32	4	
		P20360-M52	M 52	250	60	120	40	32	35	4	
		P20360-M56	M 56	250	66	120	40	32	35	4	

Rozměr l₉ podle DIN 10

C1

Strojní závitník HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



- Snížený počet drážek
- Pro materiály s dlouhou třískou

\leq
 $3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC

M
 DIN 13

ISO2/6H

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 371		Označení TIN	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_2 mm	l_9 mm	N
			P20210-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
		P2021005-M1.2	P20210-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
		P2021005-M1.4	P20210-M1.4	M 1.4	0,3	40	7	6,5	2,5	2,1	5	2
		P2021005-M1.6	P20210-M1.6	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
			P20210-M1.8	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
		P2021005-M2	P20210-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
			P20210-M2.2	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	2
			P20210-M2.3	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	2
		P2021005-M2.5	P20210-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
			P20210-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
		P2021005-M3	P20210-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
		P2021005-M3.5	P20210-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	2
		P2021005-M4	P20210-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
			P20210-M4.5	M 4.5	0,75	70	13	25	6	4,9	8	2
		P2021005-M5	P20210-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
		P2021005-M6	P20210-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	2

- \leq M 1.4: 5H
- \leq M 1.8: bez výkružku za závitem
- \leq M 1.6: bez výkružku za závitem

C1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

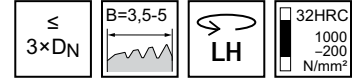
Strojní závitník HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

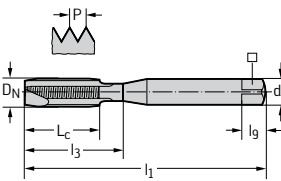


– Pro materiály s dlouhou třískou



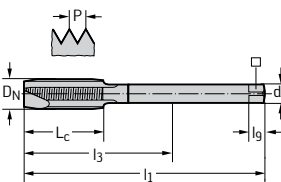
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 371



Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
P202108-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
P202108-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
P202108-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
P202108-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
P202108-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
P202108-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
P202108-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
P202608-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
P202608-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
P202608-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

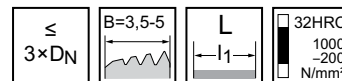
Strojní závitník HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

~DIN 371 L

Označení TIN	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_9 mm	N	
P2031035-M3	P203103-M3	M 3	0,5	112	9	18	3,5	2,7	6	3
P2031035-M4	P203103-M4	M 4	0,7	112	12	21	4,5	3,4	6	3
P2031035-M5	P203103-M5	M 5	0,8	125	13	25	6	4,9	8	3
P2031035-M6	P203103-M6	M 6	1	125	15	30	6	4,9	8	3
P2031035-M8	P203103-M8	M 8	1,25	140	18	40	8	6,2	9	3
P2031035-M10	P203103-M10	M 10	1,5	160	20	50	10	8	11	3

~DIN 376 L

Označení TIN	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_9 mm	N	
	P203603-M3	M 3	0,5	112	9	86	2,2	1,8	4	3
	P203603-M4	M 4	0,7	112	12	92	2,8	2,1	5	3
P2036035-M5	P203603-M5	M 5	0,8	125	13	104	3,5	2,7	6	3
P2036035-M6	P203603-M6	M 6	1	125	15	104	4,5	3,4	6	3
P2036035-M8	P203603-M8	M 8	1,25	140	18	117	6	4,9	8	3
P2036035-M10	P203603-M10	M 10	1,5	160	20	137	7	5,5	8	3
P2036035-M12	P203603-M12	M 12	1,75	180	23	153	9	7	10	3
P2036035-M14	P203603-M14	M 14	2	180	25	151	11	9	12	3
P2036035-M16	P203603-M16	M 16	2	200	25	158	12	9	12	3
P2036035-M20	P203603-M20	M 20	2,5	224	30	179	16	12	15	4

C1

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

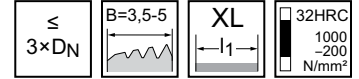
Strojní závitník HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

~DIN 371 XL		Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
		P202103-M4	M 4	0,7	125	12	21	4,5	3,4	6	3
		P202103-M5	M 5	0,8	140	13	25	6	4,9	8	3
		P202103-M6	M 6	1	160	15	30	6	4,9	8	3

~DIN 376 L		Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
		P202603-M8	M 8	1,25	180	18	157	6	4,9	8	3
		P202603-M10	M 10	1,5	200	20	177	7	5,5	8	3
		P202603-M12	M 12	1,75	220	23	193	9	7	10	3
		P202603-M14	M 14	2	220	25	191	11	9	12	3
		P202603-M16	M 16	2	220	25	178	12	9	12	3
		P202603-M20	M 20	2,5	280	30	235	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E

mm

Prototex® X-pert P AZ



- Pro materiály s dlouhou třískou
- Pro tenkostěnné obrobky

\leq
 $3 \times D_N$

B=3,5-5

32HRC
 1000
 -200
 N/mm²

M
 DIN 13

ISO2/6H

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			●

DIN 371	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	P40310-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	P40310-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	P40310-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	P40310-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	P40310-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	P40310-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	P40360-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
	P40360-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3
	P40360-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
	P40360-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou

$\leq 3 \times D_N$

B=3,5-5

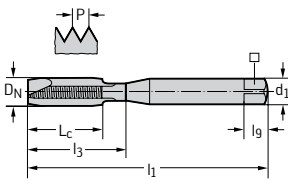
32HRC
1000-200
N/mm²

M
DIN 13

ISO3/6G

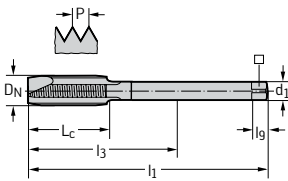
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 371



Označení TIN	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
	P20330-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
	P20330-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	P20330-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	3
	P20330-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	P20330-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
P2033005-M6	P20330-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	P20330-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3
P2033005-M8	P20330-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
P2033005-M10	P20330-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
P20380-M5	M 5	0,8	70	13	49	3,5	2,7	6	3
P20380-M6	M 6	1	80	15	59	4,5	3,4	6	3
P20380-M8	M 8	1,25	90	18	67	6	4,9	8	3
P20380-M10	M 10	1,5	100	20	77	7	5,5	8	3
P20380-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
P20380-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3
P20380-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
P20380-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
P20380-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

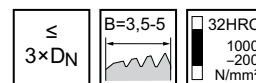
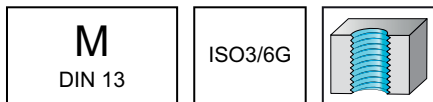
Strojní závitník HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

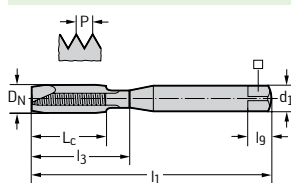


- Snížený počet drážek
- Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 371



Označení TIN	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
P2023005-M2	P20230-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
	P20230-M2.3	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	2
P2023005-M2.5	P20230-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	P20230-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
P2023005-M3	P20230-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
P2023005-M3.5	P20230-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	2
P2023005-M4	P20230-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
P2023005-M5	P20230-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2

C1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou

$\leq 3 \times D_N$

B=3,5-5

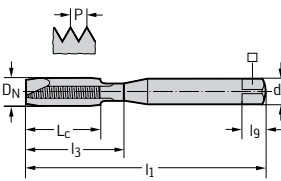
32HRC
1000
-200
N/mm²

M
DIN 13

7G

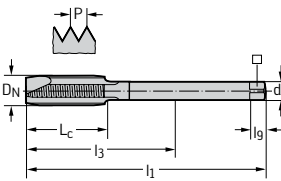
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 371



Označení TIN	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
P2034005-M2	P20340-M2	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
P2034005-M2.5	P20340-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
	P20340-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
P2034005-M3	P20340-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
P2034005-M3.5	P20340-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	3
P2034005-M4	P20340-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
P2034005-M5	P20340-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
P2034005-M6	P20340-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
P2034005-M8	P20340-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
P2034005-M10	P20340-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Označení TIN	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
P2039005-M12	P20390-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
P2039005-M16	P20390-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
P2039005-M20	P20390-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

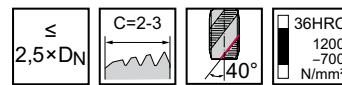
Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

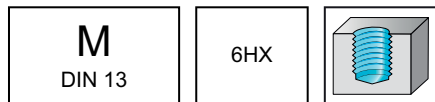
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert M

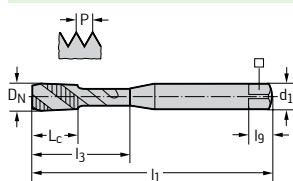


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					
TIN	●	●●					
TICN	●	●●					

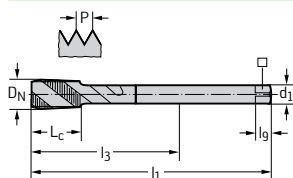
DIN 371



Označení TICN	Označení TIN	Označení VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
		M20513-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
		M20513-M1.7	M 1.7	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
		M20513-M1.8	M 1.8	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
M2051306-M2	M2051305-M2	M20513-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
M2051306-M2.5	M2051305-M2.5	M20513-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
M2051306-M3	M2051305-M3	M20513-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		M20513-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
M2051306-M4	M2051305-M4	M20513-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
		M20513-M4.5	M 4.5	0,75	70	8	25	6	4,9	8	3
M2051306-M5	M2051305-M5	M20513-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
M2051306-M6	M2051305-M6	M20513-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		M20513-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
M2051306-M8	M2051305-M8	M20513-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
M2051306-M10	M2051305-M10	M20513-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

≤ M 1.8: bez výkružku za závitom
 ≤ M 2,5: bez zkosení závitů
 Rozměr l_g podle DIN 10

DIN 376



Označení TICN	Označení TIN	Označení VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
M2056306-M6		M20563-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
M2056306-M8		M20563-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
M2056306-M10		M20563-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
M2056306-M12	M2056305-M12	M20563-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
		M20563-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
M2056306-M16	M2056305-M16	M20563-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
		M20563-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
M2056306-M20	M2056305-M20	M20563-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		M20563-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
M2056306-M24		M20563-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
		M20563-M27	M 27	3	160	30	97	20	16	19	5
M2056306-M30		M20563-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	5
		M20563-M33	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	5
		M20563-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	5
		M20563-M42	M 42	4,5	200	45	102	32	24	27	5

 Rozměr l_g podle DIN 10

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

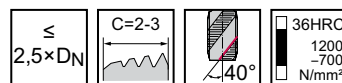
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



- Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●	●	●	●	●
TICN	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 371		Označení TICN	Označení VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	d_2 h9 mm	l_9 mm	N
	M2053306-M3	M20533-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	
	M2053306-M4	M20533-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	
	M2053306-M5	M20533-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	
	M2053306-M6	M20533-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	
	M2053306-M8	M20533-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	
	M2053306-M10	M20533-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	

C1

WALTER SELECT

 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

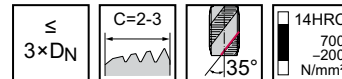
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert N



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

DIN 371

Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
N20516-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2
N20516-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	2
N20516-M2.3	M 2.3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	2
N20516-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	2
N20516-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	2
N20516-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	2
N20516-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	2
N20516-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2
N20516-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2
N20516-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2
N20516-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	2

DIN 376

Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
N20566-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	2
N20566-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	2
N20566-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	2
N20566-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
N20566-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
N20566-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
N20566-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	3

C1

WALTER SELECT

 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi



- Doporučujeme s olejem
- Pro materiály s dlouhou třískou

≤
2×DN

B=3,5-5

44HRC
1400
-700
N/mm²

M
DIN 13

4HX

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●	●	●	●●	●	●

~DIN 371	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	202061-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	2
	202061-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	2
	202061-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	202061-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
	202061-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	202061-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	202061-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	202061-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	202061-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

C1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi



- Doporučujeme s olejem
- Pro materiály s dlouhou třískou

$\leq 2 \times D_N$

B=3,5-5

44HRC
1400
-700
N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●	●	●	●●		
TiCN	●●	●●	●	●	●●		

~DIN 371		Označení TiCN	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
		202161-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2	
		202161-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2	
		202161-M1.4	M 1.4	0,3	40	5	5	2,5	2,1	5	2	
		202161-M1.6	M 1.6	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	2	
		202161-M1.8	M 1.8	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	2	
		2021616-M2	202161-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	2
		2021616-M2.2	202161-M2.2	M 2.2	0,45	45	8	8	2,8	2,1	5	2
		2021616-M2.5	202161-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	2
		2021616-M3	202161-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2
		2021616-M3.5	202161-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
	2021616-M4	202161-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3	
		202161-M4.5	M 4.5	0,75	70	13	13	6	4,9	8	3	
	2021616-M5	202161-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3	
	2021616-M6	202161-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3	
	2021616-M8	202161-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3	
	2021616-M10	202161-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3	

≤ M 1.4: 5HX

DIN 376		Označení TiCN	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
		2026616-M12	202661-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
		2026616-M14	202661-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
		2026616-M16	202661-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
		2026616-M20	202661-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
		2026616-M24	202661-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi Plus



- Doporučujeme s emulzí
- Pro materiály s dlouhou třískou

$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC
1400-700
N/mm²

M
DIN 13

6HX

ACN

●●

~DIN 371	Označení ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	2021763-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	2
	2021763-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	2
	2021763-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	2021763-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
	2021763-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	2021763-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	2021763-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	2021763-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2021763-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 376	Označení ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	2026763-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	2026763-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	2026763-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

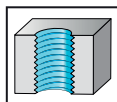
Prototex® Sprint



- Pro materiály s dlouhou třískou

M
DIN 13

ISO2/6H



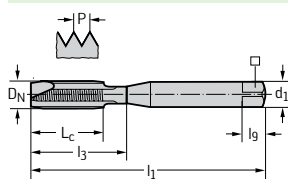
≤ 3×DN

B=3,5-5

36HRC
1200-350
N/mm²

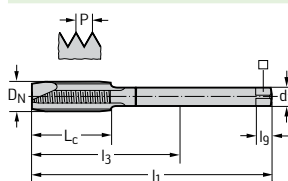
	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●	●	●	●	●	●
TICN	●	●	●	●	●	●	●

DIN 371



Označení TIN	Označení TIN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
7021366-M3	7021365-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
7021366-M4	7021365-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
7021366-M5	7021365-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
7021366-M6	7021365-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
7021366-M8	7021365-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
7021366-M10	7021365-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Označení TIN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
7026365-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
7026365-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3
7026365-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
7026365-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3

C1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

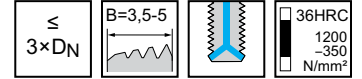
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Prototex® Megasprint

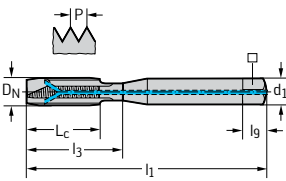


– Pro materiály s dlouhou třískou



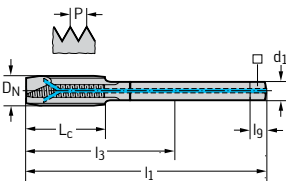
	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●		●			

DIN 371



Označení TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
7021345-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
7021345-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
7021345-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Označení TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
7026345-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
7026345-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
7026345-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

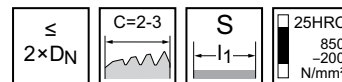
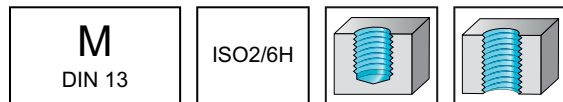
●● hlavní použití ● další použití

Sada ručních závitníků HSS

mm

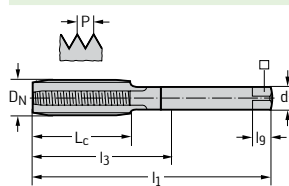
HGB


– Pro materiály s dlouhou a krátkou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●

DIN 352



Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
30060-M2	M 2	0,4	36	8	8	2,8	2,1	5	3
30060-M2.5	M 2.5	0,45	40	9	9	2,8	2,1	5	3
30060-M3	M 3	0,5	40	9	13,5	3,5	2,7	6	3
30060-M4	M 4	0,7	45	11	16,5	4,5	3,4	6	3
30060-M5	M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3
30060-M6	M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3
30060-M8	M 8	1,25	63	19	40	6	4,9	8	3
30060-M10	M 10	1,5	70	22	47	7	5,5	8	3
30060-M12	M 12	1,75	75	25	48	9	7	10	4
30060-M16	M 16	2	80	25	38	12	9	12	4
30060-M20	M 20	2,5	95	32	50	16	12	15	4
30060-M24	M 24	3	110	34	63	18	14,5	17	4
30060-M30	M 30	3,5	125	40	60	22	18	21	4

 Objednávací kód obsahuje předřezávací, prohlubovací a dořezávací závitník.
 ≤ M 2,5: bez výkružku za závitěm

C1

**WALTER
SELECT**

 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

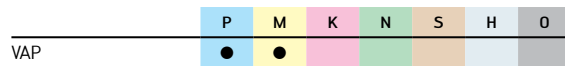
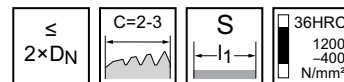
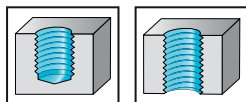
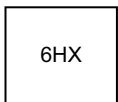
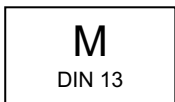
Sada ručních závitníků HSS-E

mm

HGB Inox



– Pro materiály s dlouhou třískou



DIN 352		Označení VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	30063-M2	M 2	0,4	36	8	7	2,8	2,1	5	3	
	30063-M2.5	M 2.5	0,45	40	9	7,9	2,8	2,1	5	3	
	30063-M3	M 3	0,5	40	9	7,8	3,5	2,7	6	3	
	30063-M4	M 4	0,7	45	11	9,3	4,5	3,4	6	3	
	30063-M5	M 5	0,8	50	13	11	6	4,9	8	3	
	30063-M6	M 6	1	56	15	12,5	6	4,9	8	3	
	30063-M8	M 8	1,25	63	19	15,9	6	4,9	8	3	
	30063-M10	M 10	1,5	70	22	18,3	7	5,5	8	4	
	30063-M12	M 12	1,75	75	25	20,6	9	7	10	4	
	30063-M16	M 16	2	80	25	20	12	9	12	4	
	30063-M20	M 20	2,5	95	32	25,8	16	12	15	4	
	30063-M24	M 24	3	110	34	26,5	18	14,5	17	4	
30063-M30	M 30	3,5	125	40	31,3	22	18	21	4		

Objednací kód obsahuje předřezávací, prohlubovací a dořezávací závitník.
 ≤ M 2,5: bez výkružku za závitěm

C1

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

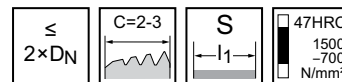
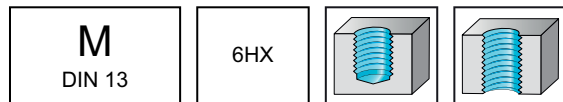
Sada ručních závitníků HSS-E

mm

HGB Ti

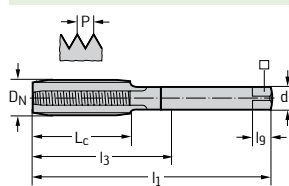


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
NID					●		

DIN 352



Označení NID	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
30016-M3	M 3	0,5	40	9	7,8	3,5	2,7	6	3
30016-M4	M 4	0,7	45	11	9,3	4,5	3,4	6	3
30016-M5	M 5	0,8	50	13	11	6	4,9	8	3
30016-M6	M 6	1	56	15	12,5	6	4,9	8	3
30016-M8	M 8	1,25	63	19	15,9	6	4,9	8	4
30016-M10	M 10	1,5	70	22	18,3	7	5,5	8	4
30016-M12	M 12	1,75	75	25	20,6	9	7	10	4

Objednací kód obsahuje předřezávací, prohlubovací a dořezávací závitník.

C1

Závitník HSS-E, krátký

mm

KMB WST



– Pro materiály s dlouhou třískou

M
DIN 13

ISO2/6H

\leq
3×DN

C=2-3

S
|—l₁—|

40°

32HRC
1000
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●	●			

DIN 2184-2	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	20167-M3	M 3	0,5	40	6	13,5	3,5	2,7	6	3
	20167-M4	M 4	0,7	45	7	16,5	4,5	3,4	6	3
	20167-M5	M 5	0,8	50	8	19	6	4,9	8	3
	20167-M6	M 6	1	56	10	27	6	4,9	8	3
	20167-M8	M 8	1,25	63	12	40	6	4,9	8	3
	20167-M10	M 10	1,5	70	15	47	7	5,5	8	3
	20167-M12	M 12	1,75	75	16	48	9	7	10	3

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

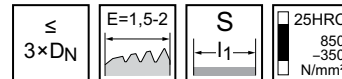
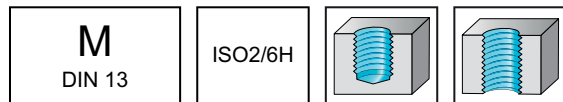
Závitník HSS-E, krátký

mm

KMB Ms



– Pro materiály s krátkou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●			●

DIN 2184-2		Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	20165-M2	M 2	0,4	36	8	8	2,8	2,1	5	3	
	20165-M2.5	M 2.5	0,45	40	9	9	2,8	2,1	5	3	
	20165-M3	M 3	0,5	40	9	13,5	3,5	2,7	6	3	
	20165-M3.5	M 3.5	0,6	45	10	15	4	3	6	3	
	20165-M4	M 4	0,7	45	11	16,5	4,5	3,4	6	3	
	20165-M5	M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3	
	20165-M6	M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3	
	20165-M8	M 8	1,25	63	19	40	6	4,9	8	3	

≤ M 2,5: bez výkružku za závitem

C1

WALTER SELECT Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Závitník HSS-E, krátký

mm

KMB H



– Pro materiály s dlouhou třískou

M

DIN 13

ISO2/6H

$\leq 3 \times DN$

$B=3,5-5$

S

32HRC
1000
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			●

DIN 2184-2	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	20160-M3	M 3	0,5	40	9	13,5	3,5	2,7	6	3
	20160-M4	M 4	0,7	45	11	16,5	4,5	3,4	6	3
	20160-M5	M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3
	20160-M6	M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3
	20160-M8	M 8	1,25	63	19	40	6	4,9	8	3
	20160-M10	M 10	1,5	70	22	47	7	5,5	8	3
	20160-M12	M 12	1,75	75	25	48	9	7	10	3

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Maticový závitník HSS-E

mm

MMB

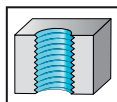


– Pro materiály s dlouhou třískou

≤ 1 × D_N 28HRC
900
-200
N/mm²

M
DIN 13

ISO2/6H



uncoated ●● ● ● ● ● ● ●

DIN 357		Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h12 mm	□	l _g mm	N
<p>Cylindrical shank</p>	20890-M2	M 2	0,4	66	16	47	1,4	1,1	4	3	
	20890-M2.5	M 2.5	0,45	70	20	51	1,7	1,3	4	3	
	20890-M3	M 3	0,5	70	22	51	2,2	1,8	4	3	
	20890-M4	M 4	0,7	90	25	70	2,8	2,1	5	3	
	20890-M5	M 5	0,8	100	28	79	3,5	2,7	6	3	
	20890-M6	M 6	1	110	32	89	4,5	3,4	6	3	
	20890-M8	M 8	1,25	125	40	102	6	4,9	8	3	
	20890-M10	M 10	1,5	140	45	117	7	5,5	8	3	
	20890-M12	M 12	1,75	180	50	153	9	7	10	3	
	20890-M16	M 16	2	200	63	158	12	9	12	3	

C1

Automatový závitník HSS-E

mm

AMB



– Pro materiály s dlouhou třískou

M
DIN 13

7G

$\leq 1 \times D_N$

18xP

28HRC
900
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●					

AMB-NORM	Označení TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	d_1 h12 mm	N
	2084805-M5	M 5	0,8	271	19	3,9	5
	2084805-M6	M 6	1	271	24	4,6	5
	2084805-M8	M 8	1,25	271	30	6,1	5
	2084805-M10	M 10	1,5	271	36	8	5

Cylindrical shank

MAS 14, T-STAR 10

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

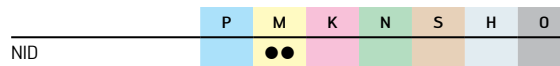
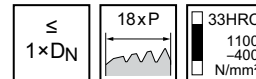
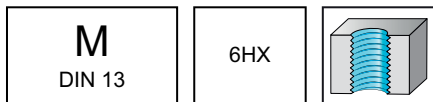
Automatový závitník HSS-E

mm

AMB Inox



– Pro materiály s dlouhou třískou



AMB-NORM	Označení NID	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h12 mm	N
	20844-M6	M 6	1	271	24	4,6	5
	20844-M8	M 8	1,25	271	30	6,1	5
	20844-M10	M 10	1,5	271	36	8	5
	20844-M12	M 12	1,75	271	42	9,4	5

Cylindrical shank

MAS 14, T-STAR 10

C1

Stupňový AMB HSS-E

mm

Protostep Inox

- Pro materiály s dlouhou třískou
- Třístupňový

≤ 1×DN

33HRC
1100
-400
N/mm²

M
DIN 13

6HX

VAP

P	M	K	N	S	H	O
	●●					

AMB-NORM	Označení VAP	d ₁ h12 mm	l ₁ mm	N	D _N	L _c mm	P mm
	20944-M5	3,9	271		M 5	19	0,8
	20944-M6	4,6	271		M 6	24	1
	20944-M8	6,1	271		M 8	30	1,25
	20944-M10	8	271		M 10	36	1,5
	20944-M12	9,4	271		M 12	42	1,75

Cylindrical shank

MAS 14, T-STAR 10

AMB-NORM	Označení VAP	d ₁ h12 mm	l ₁ mm	N	D _N	L _c mm	P mm
	20954-M14	11,1	435		M 14	48	2
	20954-M16	13,2	435		M 16	48	2

Cylindrical shank

MAS 20, T-STAR 20

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

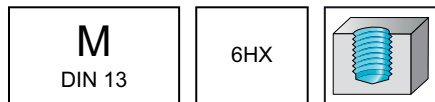
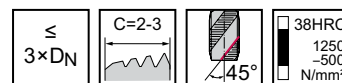
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●			
TIN	●	●	●	●			

~DIN 371	Označení THL	Označení TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
	EP2051302-M2	EP2051305-M2	M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3
	EP2051302-M2.5	EP2051305-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	9,3	2,8	2,1	5	3
	EP2051302-M3	EP2051305-M3	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
	EP2051302-M4	EP2051305-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
	EP2051302-M5	EP2051305-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
	EP2051302-M6	EP2051305-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
	EP2051302-M8	EP2051305-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	EP2051302-M10	EP2051305-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

C1

DIN 376	Označení THL	Označení TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
	EP2056302-M12	EP2056305-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
	EP2056302-M14	EP2056305-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
	EP2056302-M16	EP2056305-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
	EP2056302-M18	EP2056305-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
	EP2056302-M20	EP2056305-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
	EP2056302-M24	EP2056305-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
	EP2056302-M27		M 27	3	160	30	97	20	16	19	4
	EP2056302-M30		M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
	EP2056302-M36		M 36	4	200	40	131	28	22	25	4
	EP2056302-M42		M 42	4,5	200	45	102	32	24	27	5
	EP2056302-M48		M 48	5	250	50	147	36	29	32	5
	EP2056302-M56		M 56	5,5	250	55	120	40	32	35	5
	EP2056302-M64		M 64	6	315	60	178	50	39	42	6

**WALTER
SELECT**

 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

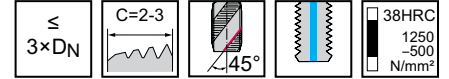
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371

Označení THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
EP2051312-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
EP2051312-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
EP2051312-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
EP2051312-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
EP2051312-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376

Označení THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
EP2056312-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
EP2056312-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
EP2056312-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
EP2056312-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

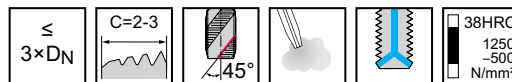
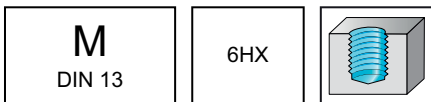
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 371	Označení THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	EP2051342-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	EP2051342-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376	Označení THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	EP2056342-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
	EP2056342-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

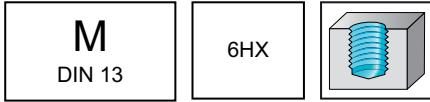
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371

Označení THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
EP2051382-M3	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
EP2051382-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
EP2051382-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
EP2051382-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
EP2051382-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
EP2051382-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376

Označení THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
EP2056382-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
EP2056382-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
EP2056382-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
EP2056382-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
EP2056382-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

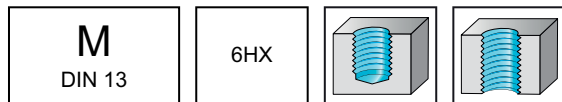
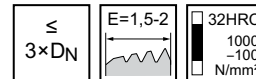
Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E-PM

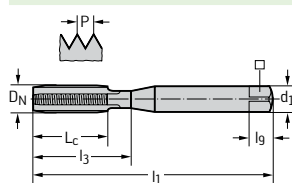
mm

Paradur® Eco CI


 – Pro materiály s krátkou třískou
 – Nitridovaný


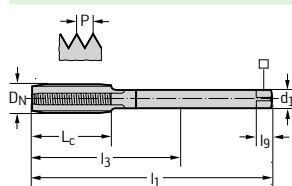
TICN	P	M	K	N	S	H	O
			●●	●●			●●

DIN 371



Označení TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
E2031466-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E2031466-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
E2031466-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E2031466-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
E2031466-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376



Označení TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
E2036466-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
E2036466-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
E2036466-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
E2036466-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5

C1

**WALTER
SELECT**

 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

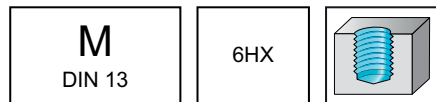
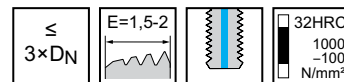
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



- Pro materiály s krátkou třískou
- Nitridovaný



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

DIN 371	Označení TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	E2031456-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	E2031456-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
	E2031456-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
	E2031456-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
	E2031456-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376	Označení TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	E2036456-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	E2036456-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	E2036456-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

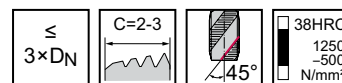
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			
TIN	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371	Označení THL	Označení TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
	EP2053302-M2	EP2053305-M2	M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3
	EP2053302-M2.5	EP2053305-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	9,3	2,8	2,1	5	3
	EP2053302-M3	EP2053305-M3	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
	EP2053302-M4	EP2053305-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
	EP2053302-M5	EP2053305-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
	EP2053302-M6	EP2053305-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
	EP2053302-M8	EP2053305-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	EP2053302-M10	EP2053305-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

≤ M 2,5: bez zkosení závitu

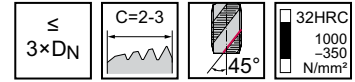
DIN 376	Označení THL	Označení TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
	EP2058302-M12	EP2058305-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
	EP2058302-M14	EP2058305-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
	EP2058302-M16	EP2058305-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4

Strojní závitník HSS-E

TC115 Perform



- Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●			

DIN 371	Označení WY80AA	Označení WY80FC	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	TC115-M1.6-C0-	TC115-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2
	TC115-M2-C0-	TC115-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	TC115-M2.5-C0-	TC115-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	TC115-M3-C0-	TC115-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	TC115-M4-C0-	TC115-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	TC115-M5-C0-	TC115-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	TC115-M6-C0-	TC115-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	TC115-M8-C0-	TC115-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	TC115-M10-C0-	TC115-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

Příklad objednávky sorty WY80AA: TC115-M1.6-C0-WY80AA

DIN 376	Označení WY80AA	Označení WY80FC	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	TC115-M12-L0-	TC115-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
	TC115-M14-L0-	TC115-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
	TC115-M16-L0-	TC115-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
	TC115-M20-L0-	TC115-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

Příklad objednávky sorty WY80AA: TC115-M12-L0-WY80AA

C1

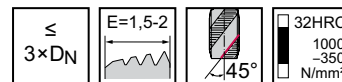
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Strojní závitník HSS-E

TC115 Perform

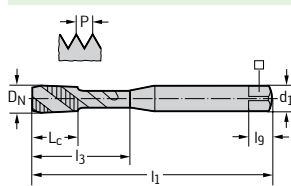


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			

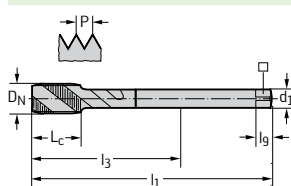
DIN 371



Označení WY80AA	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
TC115-M3-CE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
TC115-M4-CE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
TC115-M5-CE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
TC115-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
TC115-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
TC115-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

Příklad objednávky sorty WY80AA: TC115-M10-CE-WY80AA

DIN 376



Označení WY80AA	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
TC115-M12-LE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
TC115-M14-LE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
TC115-M16-LE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
TC115-M20-LE-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

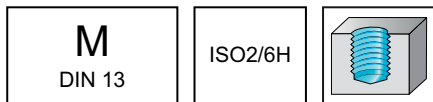
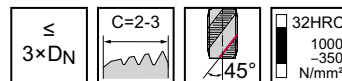
Příklad objednávky sorty WY80AA: TC115-M12-LE-WY80AA

Sada závitníků HSS-E 1

TC115 Perform



- Univerzální sada závitníků



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA		●●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●			

Nástroj				WY80AA	WY80FC
Označení	D _N	Počet kusů			
TC115-SET1-M3-M12-	M 3 – M 12	7	☒	☒	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky
Příklad objednávky sorty WY80AA: TC115-SET1-M3-M12-WY80AA

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☒ podmínky obrábění

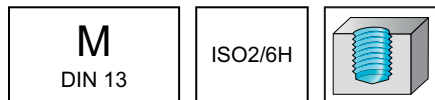
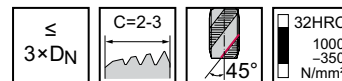
●● hlavní použití ● další použití

Sada závitníků HSS-E 2

TC115 Perform



- Univerzální sada závitníků
- Vč. vrtáku pro vrtání pod závit



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA		●●	●●	●			
WY80FC		●●	●●	●			

Nástroj

Označení	D_N	Sady \emptyset mm	Sady \emptyset mm	Počet kusů	WY80AA	WY80FC
TC115-SET2-M3-M12-	M 3 – M 12	2,5	10,2	14	●●	●●

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky
Příklad objednávky sorty WY80AA: TC115-SET2-M3-M12-WY80AA

C1

Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® Synchrospeed



- Pro materiály s dlouhou třískou
- Pouze pro synchronní obrábění (Rigid Tapping)

$\leq 2,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 40^\circ$

40HRC
1300
N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●	●		●
TIN/VAP	●●	●●	●●	●	●		●

~DIN 371		Označení THL	Označení TIN/VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	l_g mm	N
	S2051302-M2	S2051305-M2	M 2	0,4	70	4	7,6	6	4,9	8	3
	S2051302-M2.5	S2051305-M2.5	M 2.5	0,45	70	4,5	9,3	6	4,9	8	3
	S2051302-M3	S2051305-M3	M 3	0,5	70	5	11	6	4,9	8	3
	S2051302-M4	S2051305-M4	M 4	0,7	70	7	14,8	6	4,9	8	3
	S2051302-M5	S2051305-M5	M 5	0,8	70	8,5	20,7	6	4,9	8	3
	S2051302-M6	S2051305-M6	M 6	1	80	10,5	25	6	4,9	8	3
	S2051302-M8	S2051305-M8	M 8	1,25	90	13,5	35	8	6,2	9	3
	S2051302-M10	S2051305-M10	M 10	1,5	100	16	39	10	8	11	3

~DIN 376		Označení THL	Označení TIN/VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	l_g mm	N
	S2056302-M12	S2056305-M12	M 12	1,75	110	18,5	42	12	9	12	3
	S2056302-M14	S2056305-M14	M 14	2	110	21	45	14	11	14	3
	S2056302-M16	S2056305-M16	M 16	2	110	21	55	16	12	15	4
	S2056302-M20	S2056305-M20	M 20	2,5	140	26,5	95	16	12	15	4
	S2056302-M24	S2056305-M24	M 24	3	160	32	97	20	16	19	4

C1

WALTER SELECT

●● hlavní použití

● další použití

Optimální nástroj pro → dobré = 😊

→ střední = 😐

→ nepříznivé = ☹️

podmínky obrábění

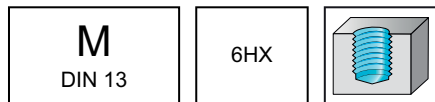
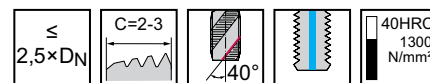
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® Synchronspeed



- Pro materiály s dlouhou třískou
- Pouze pro synchronní obrábění (Rigid Tapping)



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●	●		●
TIN/VAP	●	●	●	●	●		●

~DIN 371	Označení THL	Označení TIN/VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	l_2 mm	l_9 mm	N
	S2051312-M5	S2051315-M5	M 5	0,8	70	8,5	20,7	6	4,9	8	3
	S2051312-M6	S2051315-M6	M 6	1	80	10,5	25	6	4,9	8	3
	S2051312-M8	S2051315-M8	M 8	1,25	90	13,5	35	8	6,2	9	3
	S2051312-M10	S2051315-M10	M 10	1,5	100	16	39	10	8	11	3

~DIN 376	Označení THL	Označení TIN/VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	l_2 mm	l_9 mm	N
	S2056312-M12	S2056315-M12	M 12	1,75	110	18,5	68	12	9	12	3
	S2056312-M14	S2056315-M14	M 14	2	110	21	66	14	11	14	3
	S2056312-M16	S2056315-M16	M 16	2	110	21	65	16	12	15	4
	S2056312-M20	S2056315-M20	M 20	2,5	140	26,5	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® H



– Pro materiály s dlouhou a krátkou třískou

$\leq 1,5 \times D_N$

$C=2-3$

32HRC
 1000
 -200
 N/mm²

M
 DIN 13

ISO2/6H

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●			●
TIN			●	●●			●

DIN 371		Označení TIN	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	N
			20311-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	3
			20311-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	3
			20311-M1.4	M 1.4	0,3	40	6,5	6,5	2,5	3
			20311-M1.6	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	3
			20311-M1.7	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	3
			20311-M1.8	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	3
			20311-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	3
			20311-M2.3	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	3
			20311-M2.2	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	3
			20311-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	3
		20311-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	12,5	2,8	3	
		203115-M3	20311-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	3
		203115-M3.5	20311-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3
		203115-M4	20311-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3
		203115-M5	20311-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	3
		203115-M6	20311-M6	M 6	1	80	15	30	6	3
		203115-M7	20311-M7	M 7	1	80	15	30	7	3
		203115-M8	20311-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	3
		203115-M10	20311-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	3

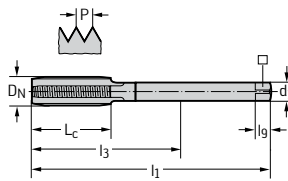
$\leq M 1,4$: 5H
 $\leq M 1,8$: bez výkružku za závitěm

C1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

DIN 376


Cylindrical shank

Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	N
20361-M2	M 2	0,4	45	6	26	1,4	3
20361-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	31	1,8	3
20361-M3	M 3	0,5	56	9	37	2,2	3
20361-M4	M 4	0,7	63	12	43	2,8	3
20361-M5	M 5	0,8	70	13	49	3,5	3
20361-M6	M 6	1	80	15	59	4,5	3
20361-M8	M 8	1,25	90	18	67	6	3
20361-M10	M 10	1,5	100	20	77	7	3
20361-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	3
20361-M14	M 14	2	110	25	81	11	3
20361-M16	M 16	2	110	25	68	12	3
20361-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	4
20361-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	4
20361-M24	M 24	3	160	36	113	18	4
20361-M27	M 27	3	160	36	97	20	4
20361-M30	M 30	3,5	180	42	115	22	4
20361-M33	M 33	3,5	180	42	113	25	4
20361-M36	M 36	4	200	48	131	28	4
20361-M42	M 42	4,5	200	54	102	32	4

Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® H AZ



- Pro materiály s dlouhou a krátkou třískou
- Pro tenkostěnné obrobky

$\leq 1,5 \times D_N$

$C=2-3$

32HRC
 1000
 -200
 N/mm²

M
DIN 13

ISO2/6H

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●●	●●			●

DIN 371	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	40311-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	40311-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	40311-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	40311-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	40311-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

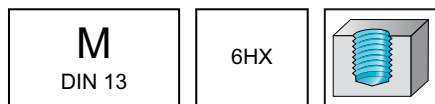
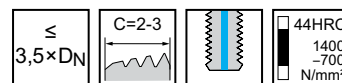
●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E

TC130 Supreme

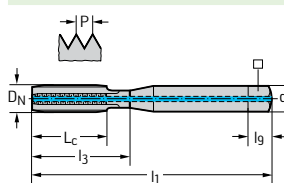


- WY80AA: High Performance
- WY80EH: Excellent Performance



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●		●●	●			●
WY80EH	●●		●●	●			●

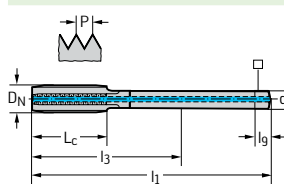
DIN 371



Označení WY80AA	Označení WY80EH	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_9 mm	N	
TC130-M4-C1-	TC130-M4-C1-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
TC130-M5-C1-	TC130-M5-C1-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
TC130-M6-C1-	TC130-M6-C1-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
TC130-M8-C1-	TC130-M8-C1-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
TC130-M10-C1-	TC130-M10-C1-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

Příklad objednávky sorty WY80AA: TC130-M10-C1-WY80AA

DIN 376



Označení WY80AA	Označení WY80EH	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_9 mm	N	
TC130-M12-L1-	TC130-M12-L1-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
TC130-M14-L1-		M 14	2	110	25	81	11	9	12	3
TC130-M16-L1-	TC130-M16-L1-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
TC130-M20-L1-	TC130-M20-L1-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3
TC130-M22-L1-		M 22	2,5	140	30	93	18	14,5	17	3
TC130-M24-L1-	TC130-M24-L1-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4
TC130-M27-L1-		M 27	3	160	36	97	20	16	19	4
TC130-M30-L1-	TC130-M30-L1-	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	4
TC130-M36-L1-	TC130-M36-L1-	M 36	4	200	48	131	28	22	25	5
TC130-M42-L1-		M 42	4,5	200	54	102	32	24	27	5

Příklad objednávky sorty WY80AA: TC130-M12-L1-WY80AA

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

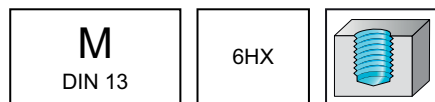
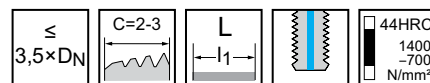
●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E

TC130 Supreme



- WY80AA: High Performance
- WY80EH: Excellent Performance



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●		●●	●			●
WY80EH	●●		●●	●			●

~DIN 376 L		Označení WY80AA	Označení WY80EH	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_9 mm	N	
		TC130-M8-LG-	TC130-M8-LG-	M 8	1,25	110	18	87	6	4,9	8	3
		TC130-M10-LG-	TC130-M10-LG-	M 10	1,5	125	20	102	7	5,5	8	3
		TC130-M12-LG-	TC130-M12-LG-	M 12	1,75	140	23	113	9	7	10	3
		TC130-M14-LG-		M 14	2	140	25	111	11	9	12	3
		TC130-M16-LG-	TC130-M16-LG-	M 16	2	160	25	118	12	9	12	3
		TC130-M20-LG-	TC130-M20-LG-	M 20	2,5	180	30	135	16	12	15	3
		TC130-M22-LG-		M 22	2,5	200	30	153	18	14,5	17	3
		TC130-M24-LG-	TC130-M24-LG-	M 24	3	200	36	153	18	14,5	17	4
		TC130-M27-LG-		M 27	3	225	36	162	20	16	19	4
		TC130-M30-LG-	TC130-M30-LG-	M 30	3,5	250	42	185	22	18	21	4
		TC130-M33-LG-		M 33	3,5	275	42	208	25	20	23	4
		TC130-M36-LG-	TC130-M36-LG-	M 36	4	300	48	231	28	22	25	5
		TC130-M42-LG-		M 42	4,5	350	54	252	32	24	27	5

Příklad objednávky sorty WY80AA: TC130-M10-LG-WY80AA

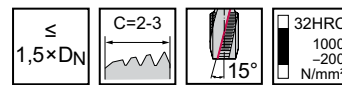
C1

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® N

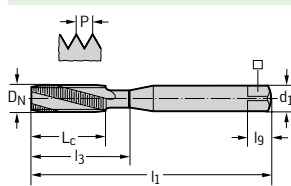


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			
TiCN	●●		●●	●●			
TiN	●●		●●	●●			

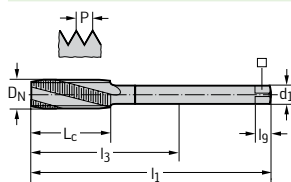
DIN 371



Označení TiCN	Označení TiN	Označení unbeschichtet	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
		20410-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
		20410-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	204105-M3	20410-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		20410-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
2041006-M4	204105-M4	20410-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
2041006-M5	204105-M5	20410-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
2041006-M6	204105-M6	20410-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		20410-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
2041006-M8	204105-M8	20410-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
2041006-M10	204105-M10	20410-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

 Rozměr l₉ podle DIN 10

DIN 376



Označení TiCN	Označení TiN	Označení unbeschichtet	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
		20460-M3	M 3	0,5	56	6	37	2,2	1,8	4	3
		20460-M4	M 4	0,7	63	7	43	2,8	2,1	5	3
		20460-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3
		20460-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
		20460-M8	M 8	1,25	90	13	67	6	4,9	8	3
		20460-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
2046006-M12	204605-M12	20460-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
2046006-M14	204605-M14	20460-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
2046006-M16	204605-M16	20460-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
		20460-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
2046006-M20	204605-M20	20460-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		20460-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
		20460-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
		20460-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
		20460-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	4

 Rozměr l₉ podle DIN 10

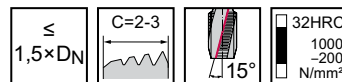
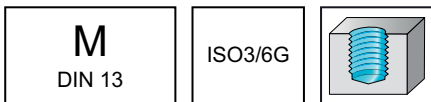
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® N



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			

DIN 371	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_2 mm	l_g mm	N
	20430-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	20430-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	20430-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	20430-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	20430-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	20430-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	20430-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	20430-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_2 mm	l_g mm	N
	20480-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
	20480-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3

C1

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

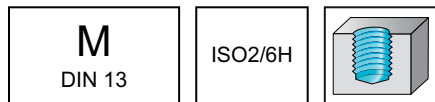
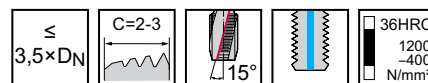
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® NH

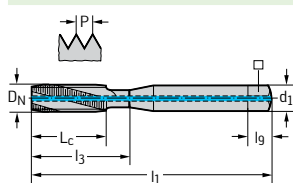


– Pro materiály s dlouhou třískou



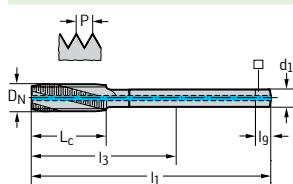
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●			●
TIN	●●		●●	●			●

DIN 371



Označení TIN	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	I_9 mm	N	
2041215-M4		M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
2041215-M5	2041210-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
2041215-M6	2041210-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
2041215-M8	2041210-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
2041215-M10	2041210-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Označení TIN	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	I_9 mm	N	
2046215-M12	2046210-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4

C1

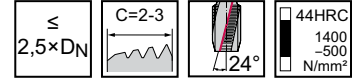
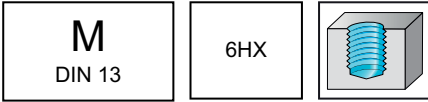
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® H 24



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●

~DIN 371		Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
		204107-M3	M 3	0,5	56	11	11	3,5	2,7	6	3
		204107-M4	M 4	0,7	63	15	15	4,5	3,4	6	3
		204107-M5	M 5	0,8	70	18,5	18,5	6	4,9	8	3
		204107-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
		204107-M8	M 8	1,25	90	18	38	8	6,2	9	3
		204107-M10	M 10	1,5	100	20	45	10	8	11	3

DIN 376		Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
		204607-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
		204607-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

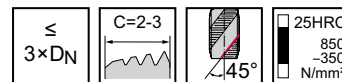
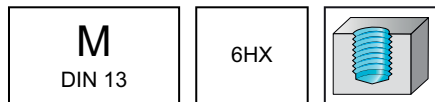
●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E-PM

TC120 Supreme

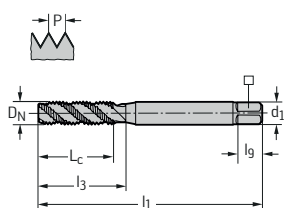


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AG	●●			●			

DIN 371

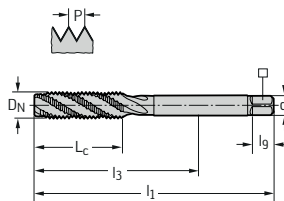


Označení WW60AG	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
TC120-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	6	3
TC120-M4-C0-	M 4	0,7	63	13,5	21	4,5	3,4	6	3
TC120-M5-C0-	M 5	0,8	70	16,5	25	6	4,9	8	3
TC120-M6-C0-	M 6	1	80	20	30	6	4,9	8	3
TC120-M8-C0-	M 8	1,25	90	26,5	35	8	6,2	9	3
TC120-M10-C0-	M 10	1,5	100	33	39	10	8	11	3

Příklad objednávky sorty WW60AG: TC120-M10-C0-WW60AG

C1

DIN 376



Označení WW60AG	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
TC120-M12-L0-	M 12	1,75	110	39,5	83	9	7	10	4
TC120-M16-L0-	M 16	2	120	52	78	12	9	12	4
TC120-M20-L0-	M 20	2,5	140	65	95	16	12	15	4
TC120-M24-L0-	M 24	3	160	78	113	18	14,5	17	4
TC120-M30-L0-	M 30	3,5	205	97	140	22	18	21	4

Příklad objednávky sorty WW60AG: TC120-M12-L0-WW60AG

**WALTER
SELECT**

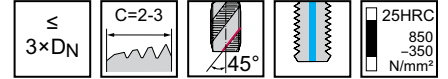
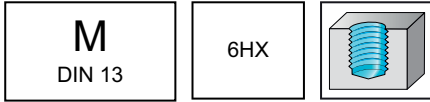
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Strojní závitník HSS-E-PM

TC120 Supreme



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AG	●●			●			

DIN 371	Označení WW60AG	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	TC120-M8-C1-	M 8	1,25	90	26,5	35	8	6,2	9	3
	TC120-M10-C1-	M 10	1,5	100	33	39	10	8	11	3

Příklad objednávky sorty WW60AG: TC120-M10-C1-WW60AG

DIN 376	Označení WW60AG	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	TC120-M12-L1-	M 12	1,75	110	39,5	83	9	7	10	4
	TC120-M16-L1-	M 16	2	120	52	78	12	9	12	4

Příklad objednávky sorty WW60AG: TC120-M12-L1-WW60AG

C1

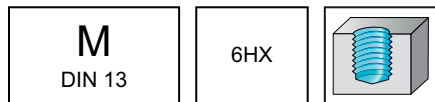
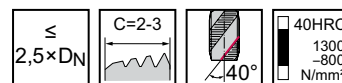
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Strojní závitník HSS-E (-PM)

TC121 Supreme

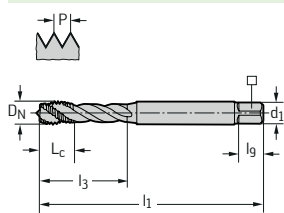


- WW60RG = HSS-E-PM + TiAlN
 - WY80BD = HSS-E + TiCN



	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●	●	●			
WY80BD	●●	●	●	●			

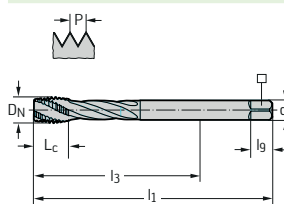
DIN 371



Označení WW60RG	Označení WY80BD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
TC121-M2-C0-		M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3
TC121-M3-C0-	TC121-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
TC121-M4-C0-	TC121-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
TC121-M5-C0-	TC121-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
TC121-M6-C0-	TC121-M6-C0-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
TC121-M8-C0-	TC121-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
TC121-M10-C0-	TC121-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

Příklad objednávky sorty WW60RG: TC121-M10-C0-WW60RG

DIN 376

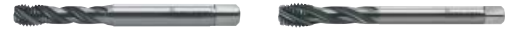


Označení WW60RG	Označení WY80BD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
TC121-M12-L0-	TC121-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
TC121-M14-L0-	TC121-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
TC121-M16-L0-	TC121-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
TC121-M20-L0-	TC121-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

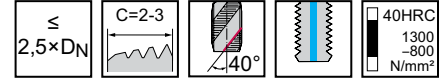
Příklad objednávky sorty WW60RG: TC121-M12-L0-WW60RG

Strojní závitník HSS-E (-PM)

TC121 Supreme



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●	●	●			

DIN 371	Označení WW60RG	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
	TC121-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
	TC121-M6-C1-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
	TC121-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	TC121-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

Příklad objednávky sorty WW60RG: TC121-M10-C1-WW60RG

DIN 376	Označení WW60RG	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
	TC121-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
	TC121-M14-L1-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
	TC121-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
	TC121-M20-L1-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

Příklad objednávky sorty WW60RG: TC121-M12-L1-WW60RG

C1

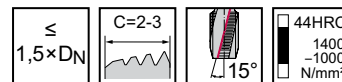
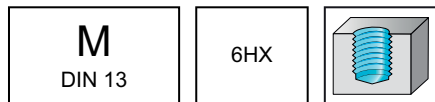
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Strojní závitník HSS-E-PM

TC122 Supreme

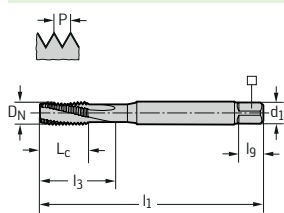


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WW60BC	●●		●				

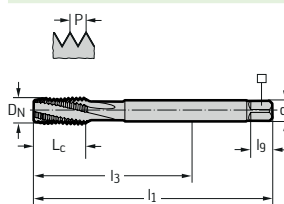
DIN 371



Označení WW60BC	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
TC122-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
TC122-M4-C0-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
TC122-M5-C0-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
TC122-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
TC122-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
TC122-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

Příklad objednávky sorty WW60BC: TC122-M10-C0-WW60BC

DIN 376



Označení WW60BC	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
TC122-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
TC122-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
TC122-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
TC122-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

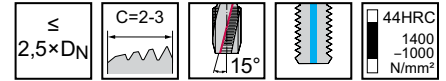
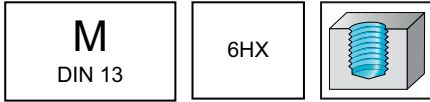
Příklad objednávky sorty WW60BC: TC122-M12-L0-WW60BC

Strojní závitník HSS-E-PM

TC122 Supreme



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WW60BC	●●		●				

DIN 371	Označení WW60BC	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
	TC122-M5-C1-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	TC122-M6-C1-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	TC122-M8-C1-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	TC122-M10-C1-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

Příklad objednávky sorty WW60BC: TC122-M10-C1-WW60BC

DIN 376	Označení WW60BC	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
	TC122-M12-L1-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	TC122-M14-L1-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
	TC122-M16-L1-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	TC122-M20-L1-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

Příklad objednávky sorty WW60BC: TC122-M12-L1-WW60BC

C1

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

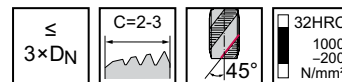
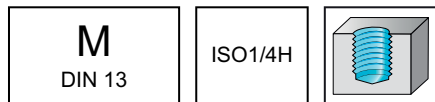
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert P

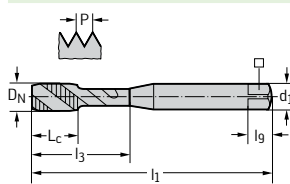


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 371



Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
P20509-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
P20509-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P20509-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P20509-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P20509-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
P20509-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
P20509-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
P20509-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
P20509-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

C1

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

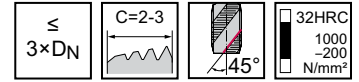
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

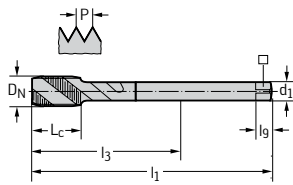
DIN 371		Označení TIN	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
			P20519-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2
		P2051905-M2	P20519-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
			P20519-M2.2	M 2.2	0,45	45	4	12	2,8	2,1	5	3
		P2051905-M2.5	P20519-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
			P20519-M2.6	M 2.6	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
		P2051905-M3	P20519-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
			P20519-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
		P2051905-M4	P20519-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
			P20519-M4.5	M 4.5	0,75	70	8	25	6	4,9	8	3
		P2051905-M5	P20519-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	P2051905-M6	P20519-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	
		P20519-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3	
	P2051905-M8	P20519-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	
	P2051905-M10	P20519-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

DIN 376


Označení TIN	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square	l_q mm	N
	P20569-M4	M 4	0,7	63	7	43	2,8	2,1	5	3
	P20569-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3
	P20569-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	P20569-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
	P20569-M9	M 9	1,25	90	13	67	7	5,5	8	3
	P20569-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
	P20569-M11	M 11	1,5	100	15	76	8	6,2	9	3
P2056905-M12	P20569-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
P2056905-M14	P20569-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
P2056905-M16	P20569-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
P2056905-M18	P20569-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
P2056905-M20	P20569-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
	P20569-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
P2056905-M24	P20569-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
	P20569-M27	M 27	3	160	30	97	20	16	19	4
P2056905-M30	P20569-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
	P20569-M33	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	4
	P20569-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	4
	P20569-M39	M 39	4	200	40	102	32	24	27	4
	P20569-M42	M 42	4,5	200	45	102	32	24	27	4
	P20569-M45	M 45	4,5	220	45	117	36	29	32	4
	P20569-M48	M 48	5	250	50	147	36	29	32	4
	P20569-M52	M 52	5	250	50	120	40	32	35	5
	P20569-M56	M 56	5,5	250	55	120	40	32	35	5
	P20569-M60	M 60	5,5	280	55	147	45	35	38	5
	P20569-M64	M 64	6	315	60	178	50	39	42	6

Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 371	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	P205198-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P205198-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P205198-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	P205198-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	P205198-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	P205198-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	P205698-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
	P205698-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
	P205698-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
	P205698-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
	P205698-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
	P205698-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4

WALTER SELECT

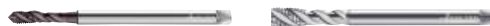
Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

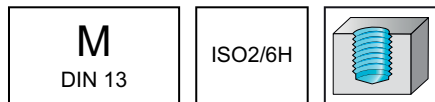
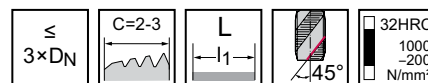
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert P

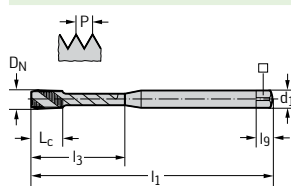


– Pro materiály s dlouhou třískou



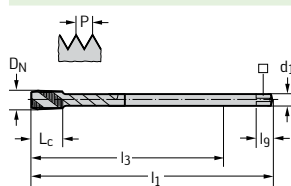
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
THL	●●			●			●

~DIN 371 L



Označení THL	Označení unbeschichtet	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
P2051832-M3	P205183-M3	M 3	0,5	112	6	18	3,5	2,7	6	3
P2051832-M4	P205183-M4	M 4	0,7	112	7	21	4,5	3,4	6	3
P2051832-M5	P205183-M5	M 5	0,8	125	8	25	6	4,9	8	3
P2051832-M6	P205183-M6	M 6	1	125	10	30	6	4,9	8	3
P2051832-M8	P205183-M8	M 8	1,25	140	13	40	8	6,2	9	3
P2051832-M10	P205183-M10	M 10	1,5	160	15	50	10	8	11	3

~DIN 376 L



Označení THL	Označení unbeschichtet	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
P2056832-M8	P205683-M8	M 8	1,25	140	12	117	6	4,9	8	3
P2056832-M10	P205683-M10	M 10	1,5	160	15	137	7	5,5	8	3
P2056832-M12	P205683-M12	M 12	1,75	180	16	153	9	7	10	3
P2056832-M14	P205683-M14	M 14	2	180	20	151	11	9	12	3
P2056832-M16	P205683-M16	M 16	2	200	20	158	12	9	12	3
P2056832-M20	P205683-M20	M 20	2,5	224	25	179	16	12	15	4

C1

**WALTER
SELECT**

 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

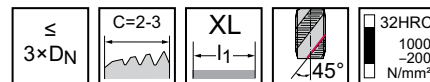
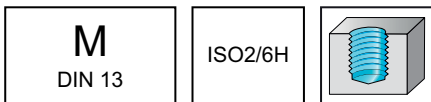
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

~DIN 371 XL

Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
P2051935-M3	M 3	0,5	125	6	18	3,5	2,7	6	3
P2051935-M4	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	3
P2051935-M5	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	3
P2051935-M6	M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	3
P2051935-M8	M 8	1,25	180	13	35	8	6,2	9	3
P2051935-M10	M 10	1,5	200	15	39	10	8	11	3

~DIN 376 XL

Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
P2056935-M8	M 8	1,25	180	12	157	6	4,9	8	3
P2056935-M10	M 10	1,5	200	15	177	7	5,5	8	3
P2056935-M12	M 12	1,75	220	16	193	9	7	10	3
P2056935-M14	M 14	2	220	20	191	11	9	12	3
P2056935-M16	M 16	2	220	20	178	12	9	12	3
P2056935-M18	M 18	2,5	250	25	206	14	11	14	4
P2056935-M20	M 20	2,5	280	25	235	16	12	15	4

C1

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

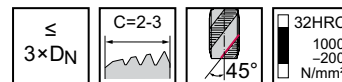
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert P AZ

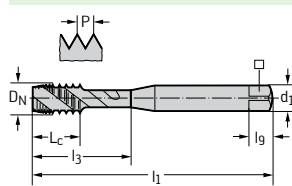


– Pro materiály s dlouhou třískou
– Pro tenkostěnné obrobky



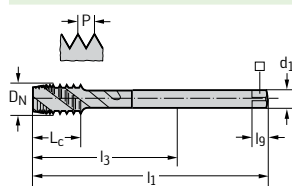
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 371



Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
P40519-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P40519-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P40519-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
P40519-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
P40519-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
P40519-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
P40569-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3

C1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

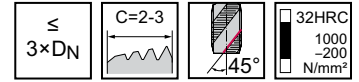
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert P

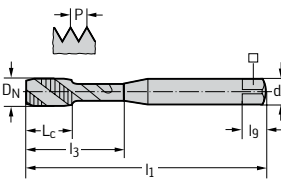


– Pro materiály s dlouhou třískou



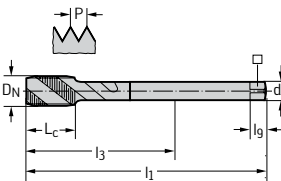
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 371



Označení TIN	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
	P20539-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	P20539-M2.3	M 2.3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	3
P2053905-M2.5	P20539-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P2053905-M3	P20539-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P20539-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
P2053905-M4	P20539-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P2053905-M5	P20539-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
P2053905-M6	P20539-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
P2053905-M8	P20539-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
P2053905-M10	P20539-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Označení TIN	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
	P20589-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3
	P20589-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	P20589-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
	P20589-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
P2058905-M12	P20589-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
	P20589-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
P2058905-M16	P20589-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

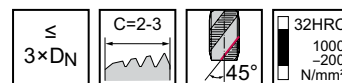
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert P

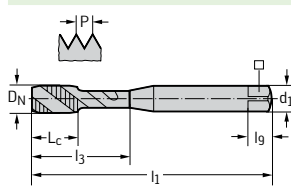


– Pro materiály s dlouhou třískou



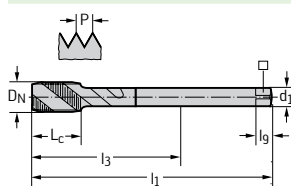
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 371



Označení TIN	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
	P20549-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	P20549-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P2054905-M3	P20549-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P2054905-M4	P20549-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P2054905-M5	P20549-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
P2054905-M6	P20549-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
P2054905-M8	P20549-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
P2054905-M10	P20549-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Označení TIN	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
	P20599-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
	P20599-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
P2059905-M12	P20599-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
P2059905-M16	P20599-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
P2059905-M20	P20599-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
P2059905-M24	P20599-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4

C1

**WALTER
SELECT**

 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

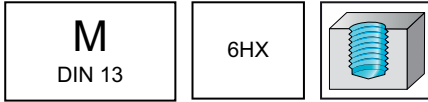
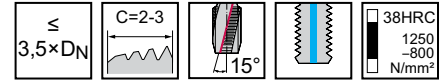
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® Short Chip HT



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●		●	●			
uncoated	●●		●	●			

DIN 371	Označení THL	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
	20410T2-M5	20410TR-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	20410T2-M6	20410TR-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	20410T2-M8	20410TR-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	20410T2-M10	20410TR-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

20410TR: nepovlakované čelo

DIN 376	Označení THL	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
	20460T2-M12	20460TR-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3

20460TR: nepovlakované čelo

C1

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

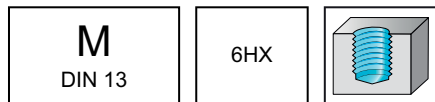
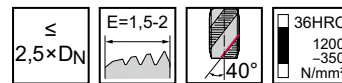
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® STE



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
THL	●	●	●	●	●	●	●

DIN 371	Označení THL	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N
	2051062-M3	205106-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	3
	2051062-M4	205106-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3
	2051062-M5	205106-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	3
	2051062-M6	205106-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	3
	2051062-M8	205106-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	4
	2051062-M10	205106-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	4

DIN 376	Označení THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N
	2056062-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	4
	2056062-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	5
	2056062-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	5
	2056062-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	5

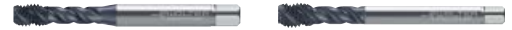
C1

WALTER SELECT

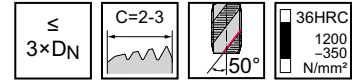
 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Strojní závitník HSS-E (-PM)

TC142 Supreme

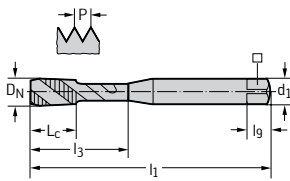


- WY80FC: nejlepší kontrola třísky
- WW60RB: Best wear resistance



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●	●●	●	●	●	●	●
WW60RB	●	●●	●	●	●	●	●

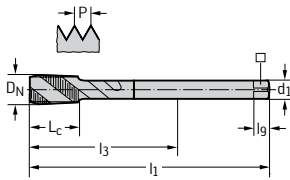
DIN 371



Označení WW60RB	Označení WY80FC	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
	TC142-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2
TC142-M2-C0-	TC142-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	TC142-M2.3-C0-	M 2.3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	TC142-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	TC142-M2.6-C0-	M 2.6	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
TC142-M3-C0-	TC142-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
TC142-M4-C0-	TC142-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
TC142-M5-C0-	TC142-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
TC142-M6-C0-	TC142-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
TC142-M8-C0-	TC142-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
TC142-M10-C0-	TC142-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

Příklad objednávky sorty WY80FC: TC142-M1.6-C0-WY80FC

DIN 376



Označení WW60RB	Označení WY80FC	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
	TC142-M6-L0-	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	TC142-M8-L0-	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
TC142-M10-L0-	TC142-M10-L0-	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
TC142-M12-L0-	TC142-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
TC142-M14-L0-	TC142-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
TC142-M16-L0-	TC142-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
TC142-M18-L0-		M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
TC142-M20-L0-	TC142-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
TC142-M24-L0-	TC142-M24-L0-	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
	TC142-M27-L0-	M 27	3	160	30	97	20	16	19	4
	TC142-M30-L0-	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	5
	TC142-M33-L0-	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	5
	TC142-M36-L0-	M 36	4	200	40	131	28	22	25	5

Příklad objednávky sorty WW60RB: TC142-M10-L0-WW60RB

WALTER SELECT

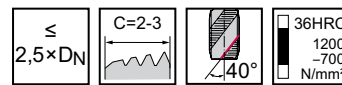
Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

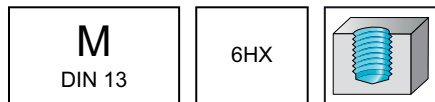
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert M

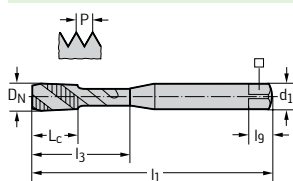


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					
TIN	●	●●					
TICN	●	●●					

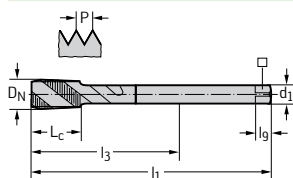
DIN 371



Označení TICN	Označení TIN	Označení VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_9 mm	N	
		M20513-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
		M20513-M1.7	M 1.7	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
		M20513-M1.8	M 1.8	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
M2051306-M2	M2051305-M2	M20513-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
M2051306-M2.5	M2051305-M2.5	M20513-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
M2051306-M3	M2051305-M3	M20513-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		M20513-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
M2051306-M4	M2051305-M4	M20513-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
		M20513-M4.5	M 4.5	0,75	70	8	25	6	4,9	8	3
M2051306-M5	M2051305-M5	M20513-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
M2051306-M6	M2051305-M6	M20513-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		M20513-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
M2051306-M8	M2051305-M8	M20513-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
M2051306-M10	M2051305-M10	M20513-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

≤ M 1.8: bez výkružku za závitom
 ≤ M 2,5: bez zkosení závitů
 Rozměr l_9 podle DIN 10

DIN 376



Označení TICN	Označení TIN	Označení VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_9 mm	N	
M2056306-M6		M20563-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
M2056306-M8		M20563-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
M2056306-M10		M20563-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
M2056306-M12	M2056305-M12	M20563-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
		M20563-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
M2056306-M16	M2056305-M16	M20563-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
		M20563-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
M2056306-M20	M2056305-M20	M20563-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		M20563-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
M2056306-M24		M20563-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
		M20563-M27	M 27	3	160	30	97	20	16	19	5
M2056306-M30		M20563-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	5
		M20563-M33	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	5
		M20563-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	5
		M20563-M42	M 42	4,5	200	45	102	32	24	27	5

 Rozměr l_9 podle DIN 10

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

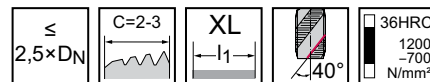
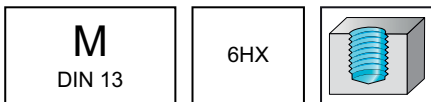
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●●					

~DIN 371 XL

Označení THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
M2051332-M4	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	3
M2051332-M5	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	3
M2051332-M6	M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	3

~DIN 376 XL

Označení THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
M2056332-M8	M 8	1,25	180	12	157	6	4,9	8	3
M2056332-M10	M 10	1,5	200	15	177	7	5,5	8	3
M2056332-M12	M 12	1,75	220	16	193	9	7	10	4
M2056332-M16	M 16	2	220	20	178	12	9	12	4
M2056332-M20	M 20	2,5	280	25	235	16	12	15	4

C1

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

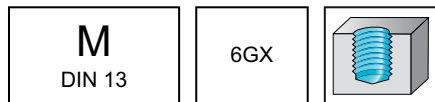
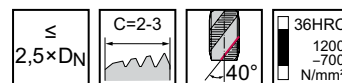
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert M

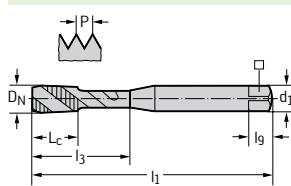


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●	●	●	●	●
TICN	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 371



Označení TICN	Označení VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_9 mm	N
M2053306-M3	M20533-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	3
M2053306-M4	M20533-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3
M2053306-M5	M20533-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	3
M2053306-M6	M20533-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	3
M2053306-M8	M20533-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	3
M2053306-M10	M20533-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	3

C1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

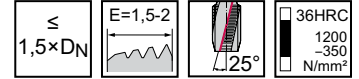
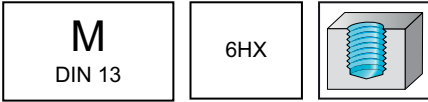
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur Inox® 25



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●					

~DIN 371		Označení TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
		2051315-M5	M 5	0,8	70	8	19	6	4,9	8	4
		2051315-M6	M 6	1	80	10	22	6	4,9	8	4
		2051315-M8	M 8	1,25	90	13	28	8	6,2	9	5
		2051315-M10	M 10	1,5	100	15	32	10	8	11	5

DIN 376		Označení TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
		2056315-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5
		2056315-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	5
		2056315-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	5
		2056315-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	5

C1

WALTER SELECT

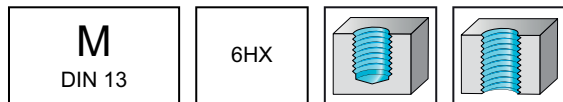
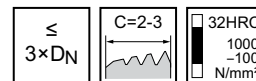
Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E-PM

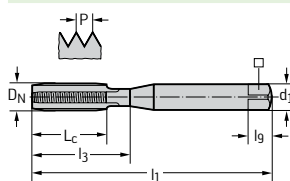
mm

Paradur® Eco CI


 - Pro materiály s krátkou třískou
 - Nitridovaný


	P	M	K	N	S	H	O
NID			●●	●●			●●
TICN			●●	●●			●●

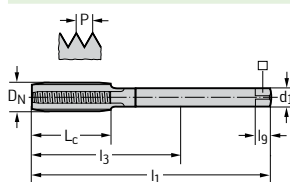
DIN 371



Označení NID	Označení TICN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
E20314-M3	E2031406-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
E20314-M4	E2031406-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E20314-M5	E2031406-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
E20314-M6	E2031406-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E20314-M7	E2031406-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	4
E20314-M8	E2031406-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
	E2031406-M9	M 9	1,25	90	18	35	9	7	10	4
E20314-M10	E2031406-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

C1

DIN 376



Označení NID	Označení TICN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
E20364-M12	E2036406-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
E20364-M14	E2036406-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
E20364-M16	E2036406-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
E20364-M18	E2036406-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
E20364-M20	E2036406-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
E20364-M22	E2036406-M22	M 22	2,5	140	30	93	18	14,5	17	4
E20364-M24	E2036406-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5
E20364-M30	E2036406-M30	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	5

**WALTER
SELECT**

 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

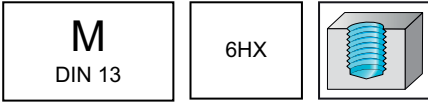
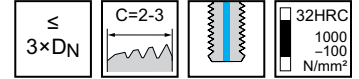
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



- Pro materiály s krátkou třískou
- Nitridovaný



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

DIN 371		Označení TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
		E2031416-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
		E2031416-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
		E2031416-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
		E2031416-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	4
		E2031416-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
		E2031416-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376		Označení TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
		E2036416-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
		E2036416-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
		E2036416-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
		E2036416-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
		E2036416-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
		E2036416-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5

C1

**WALTER
SELECT**

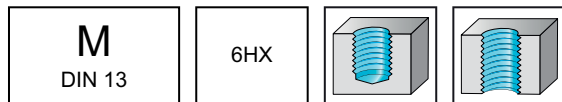
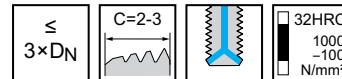
Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E-PM

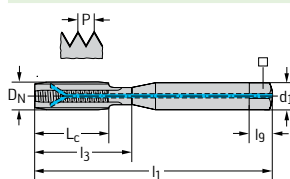
mm

Paradur® Eco CI


 – Pro materiály s krátkou třískou
 – Nitridovaný


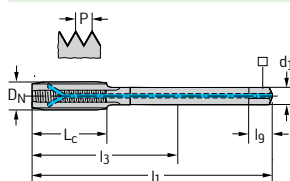
	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

DIN 371



Označení TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N
E2031446-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	4
E2031446-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	4
E2031446-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	4

DIN 376



Označení TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N
E2036446-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	4
E2036446-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	4

C1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



- Pro materiály s krátkou třískou
- Nitridovaný

$\leq 3 \times D_N$ E=1,5-2 32HRC
 1000-100 N/mm²

M
 DIN 13 6HX

TICN

P	M	K	N	S	H	O
		●●	●●			●●

DIN 371

Označení TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
E2031466-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E2031466-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
E2031466-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E2031466-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
E2031466-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376

Označení TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
E2036466-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
E2036466-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
E2036466-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
E2036466-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5

C1

WALTER SELECT ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

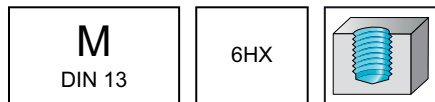
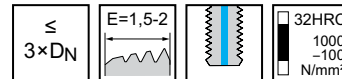
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI

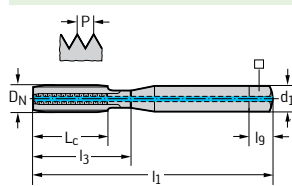


- Pro materiály s krátkou třískou
- Nitridovaný



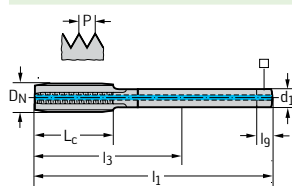
	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

DIN 371



Označení TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
E2031456-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E2031456-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
E2031456-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E2031456-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
E2031456-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376



Označení TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
E2036456-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
E2036456-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
E2036456-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



- Pro materiály s krátkou třískou
- Nitridovaný

≤
3×DN

C=2-3

XL

32HRC
1000
-100
N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

~DIN 371 XL	Označení TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	E2031436-M4	M 4	0,7	125	12	21	4,5	3,4	6	3
	E2031436-M5	M 5	0,8	140	13	25	6	4,9	8	4
	E2031436-M6	M 6	1	160	15	30	6	4,9	8	4
	E2031436-M8	M 8	1,25	180	18	35	8	6,2	9	4
	E2031436-M10	M 10	1,5	200	20	39	10	8	11	4

~DIN 376 XL	Označení TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	E2036436-M12	M 12	1,75	220	23	193	9	7	10	4
	E2036436-M16	M 16	2	220	25	178	12	9	12	4
	E2036436-M20	M 20	2,5	280	30	235	16	12	15	4

C1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití
● další použití

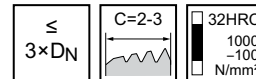
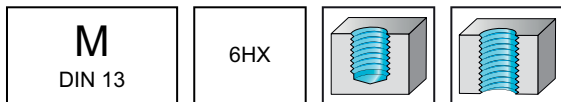
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® X-pert K



– Pro materiály s krátkou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
TAFT			●●	●			

DIN 371	Označení TAFT	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	K2031407-M3	M 3	0,5	56	9	17	3,5	2,7	6	3
	K2031407-M4	M 4	0,7	63	11	19	4,5	3,4	6	3
	K2031407-M5	M 5	0,8	70	13	23	6	4,9	8	4
	K2031407-M6	M 6	1	80	15	27	6	4,9	8	4
	K2031407-M8	M 8	1,25	90	18	31	8	6,2	9	4
	K2031407-M10	M 10	1,5	100	20	35	10	8	11	4

DIN 376	Označení TAFT	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	K2036407-M12	M 12	1,75	110	23	78	9	7	10	4
	K2036407-M14	M 14	2	110	25	75	11	9	12	4
	K2036407-M16	M 16	2	110	25	62	12	9	12	4
	K2036407-M20	M 20	2,5	140	30	88	16	12	15	4

C1

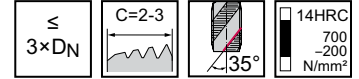
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert N



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

DIN 371	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	N20516-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2
	N20516-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	2
	N20516-M2.3	M 2.3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	2
	N20516-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	2
	N20516-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	2
	N20516-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	2
	N20516-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	2
	N20516-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2
	N20516-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2
	N20516-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2
N20516-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	2	

DIN 376	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	N20566-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	2
	N20566-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	2
	N20566-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	2
	N20566-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
	N20566-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
	N20566-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
	N20566-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	3

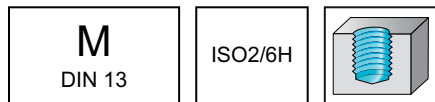
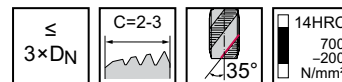
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert N



- větší počet drážek
- Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

DIN 371	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	N205166-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	N205166-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	N205166-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	N205166-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	N205166-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
	N205166-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	N205166-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

C1

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

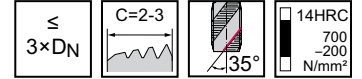
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert N



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

DIN 371	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	N20536-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	2
	N20536-M2,5	M 2,5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	2
	N20536-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	2
	N20536-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	2
	N20536-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2
	N20536-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2
	N20536-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2

C1

WALTER SELECT

 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

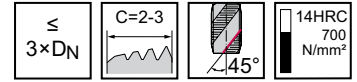
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® WLM Synchronspeed



- Pro materiály s dlouhou třískou
- Pouze pro synchronní obrábění (Rigid Tapping)



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
CRN	●	●	●	●	●	●	●

~DIN 371		Označení CRN	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	l_9 mm	N		
			S20516-M3	M 3	0,5	70	6	18	6	4,9	8	2	
			S2051604-M4	S20516-M4	M 4	0,7	70	7	21	6	4,9	8	2
			S2051604-M5	S20516-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2
			S2051604-M6	S20516-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2
			S2051604-M8	S20516-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2
			S2051604-M10	S20516-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	2

C1

**WALTER
SELECT**

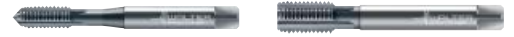
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

 ●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® AP



- Pro materiály s krátkou třískou
- Pro Ampco

≤
2×DN

C=2-3

47HRC
1500
-700
N/mm²

M
DIN 13

6HX

NIT	P	M	K	N	S	H	O

DIN 371	Označení NIT	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	20312-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	20312-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	20312-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	20312-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	20312-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	20312-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376	Označení NIT	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	20362-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	20362-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	20362-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

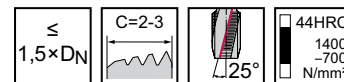
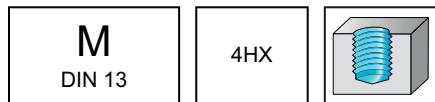
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●				●●		

~DIN 371	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_2 mm	l_g mm	N
	204104-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3
	204104-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	204104-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
	204104-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	204104-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	204104-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	204104-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	204104-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	4

C1

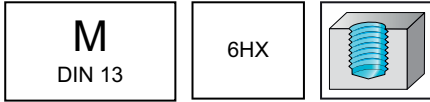
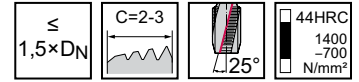
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●				●●		
TICN	●				●●		

~DIN 371		Označení TICN	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N
	20410206-M2	204102-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3
	20410206-M2.5	204102-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	30	2,8	2,1	5	3
	20410206-M3	204102-M3	M 3	0,5	56	10	35	3,5	2,7	6	3
	20410206-M4	204102-M4	M 4	0,7	63	13	42	4,5	3,4	6	3
	20410206-M5	204102-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	20410206-M6	204102-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	20410206-M8	204102-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	20410206-M10	204102-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	4

DIN 376		Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N
	204602-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	204602-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
	204602-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	204602-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	5
	204602-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	5

C1

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

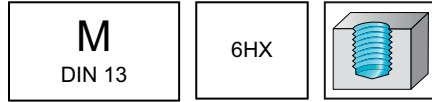
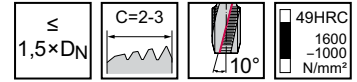
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni 10



– Pro materiály s dlouhou a krátkou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		
TiN	●●			●	●●		

~DIN 371	Označení TiN	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_2 mm	l_9 mm	N
	2041015-M3	204101-M3	M 3	0,5	56	8	35	3,5	2,7	6	3
	2041015-M4	204101-M4	M 4	0,7	63	10,5	42	4,5	3,4	6	3
	2041015-M5	204101-M5	M 5	0,8	70	13	47	6	4,9	8	3
	2041015-M6	204101-M6	M 6	1	80	16	57	6	4,9	8	3
	2041015-M8	204101-M8	M 8	1,25	90	20,5	66	8	6,2	9	3
	2041015-M10	204101-M10	M 10	1,5	100	25,5	72	10	8	11	3
	2041015-M12	204101-M12	M 12	1,75	110	30,5	68	12	9	12	4
	2041015-M16	204101-M16	M 16	2	110	39,5	65	16	12	15	4

Bez zápichu za závitem

C1

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



- Doporučujeme s olejem
- Pro materiály s dlouhou třískou

≤
2×DN

C=2-3

15°

44HRC
1400
-700
N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		
TiCN	●●			●	●●		

~DIN 371		Označení TiCN	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
			20416-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
			20416-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
			20416-M1.4	M 1.4	0,3	40	5	5	2,5	2,1	5	3
			20416-M1.6	M 1.6	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	3
			20416-M1.8	M 1.8	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	3
	2041606-M2		20416-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3
			20416-M2.2	M 2.2	0,45	45	8	8	2,8	2,1	5	3
	2041606-M2.5		20416-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	3
	2041606-M3		20416-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
			20416-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
2041606-M4		20416-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3	
		20416-M4.5	M 4.5	0,75	70	16	16	6	4,9	8	3	
2041606-M5		20416-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3	
2041606-M6		20416-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3	
2041606-M8		20416-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3	
2041606-M10		20416-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3	

≤ M 1.4: 5HX

DIN 376		Označení TiCN	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	2046606-M12		20466-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
			20466-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
	2046606-M16		20466-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
			20466-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
			20466-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5
			20466-M30	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	5
			20466-M36	M 36	4	200	48	131	28	22	25	5

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

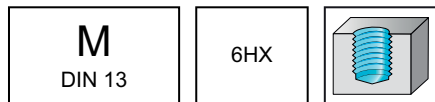
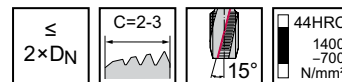
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti Plus

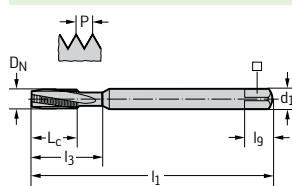


– Doporučujeme s emulzí
– Pro materiály s dlouhou třískou



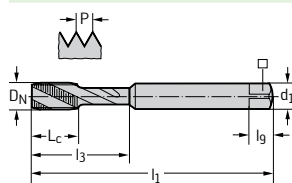
	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 371



Označení ACN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
2041663-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3
2041663-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	30	2,8	2,1	5	3
2041663-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
2041663-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
2041663-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
2041663-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
2041663-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
2041663-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2041663-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 376



Označení ACN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
2046663-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
2046663-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
2046663-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® FT



– Pro materiály s krátkou třískou

$\leq 2 \times D_N$

$D=3,5-5$

51HRC
 1700
 -900
 N/mm²

M
 DIN 13

ISO2/6H

uncoated	P	M	K	N	S	H	O
----------	---	---	---	---	---	---	---

~DIN 371	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	d_1 h9 mm	\square	l_g mm	N
	20316-M3	M 3	0,5	56	11	3,5	2,7	6	3
	20316-M4	M 4	0,7	63	13	4,5	3,4	6	5
	20316-M5	M 5	0,8	70	16	6	4,9	8	5
	20316-M6	M 6	1	80	20	6	4,9	8	5
	20316-M8	M 8	1,25	90	25	8	6,2	9	5
	20316-M10	M 10	1,5	100	30	10	8	11	5

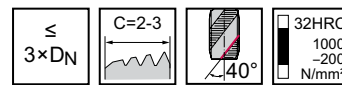
Bez zápichu za závitem

C1

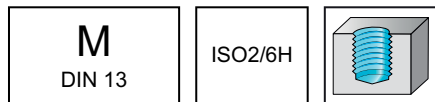
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® Uni

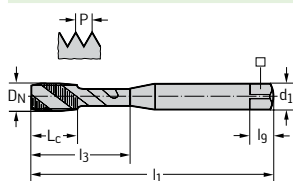


- Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●	●			
VAP	●●		●	●			
TIN	●●		●	●			

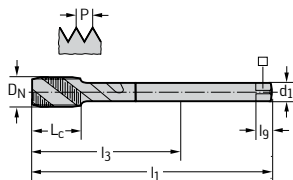
DIN 371



Označení TIN	Označení VAP	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_9 mm	N	
		7051770-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
		7051770-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
		7051770-M2.6	M 2.6	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
7051775-M3	7051773-M3	7051770-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		7051770-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
7051775-M4	7051773-M4	7051770-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
7051775-M5	7051773-M5	7051770-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
7051775-M6	7051773-M6	7051770-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
7051775-M7		7051770-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
7051775-M8	7051773-M8	7051770-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
7051775-M10	7051773-M10	7051770-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

Rozměr l_9 podle DIN 10

DIN 376



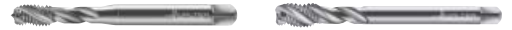
Označení TIN	Označení VAP	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_9 mm	N	
		7056770-M3	M 3	0,5	56	6	34	2,2	1,8	4	3
		7056770-M4	M 4	0,7	63	7	43	2,8	2,1	5	3
		7056770-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3
		7056770-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
		7056770-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
		7056770-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
7056775-M12	7056773-M12	7056770-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
7056775-M14	7056773-M14	7056770-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
7056775-M16	7056773-M16	7056770-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
7056775-M18		7056770-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
7056775-M20		7056770-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		7056770-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
		7056770-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
		7056770-M27	M 27	3	160	30	97	20	16	19	4
		7056770-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
		7056770-M33	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	4
		7056770-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	4

Rozměr l_9 podle DIN 10

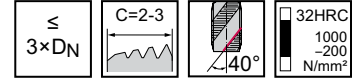
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® Uni



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●	●			

DIN 371	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	7053770-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	7053770-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	7053770-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	7053770-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	7053770-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	7053770-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	7053770-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	7058770-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
	7058770-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
	7058770-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
	7058770-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

C1

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

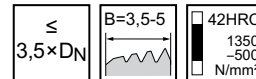
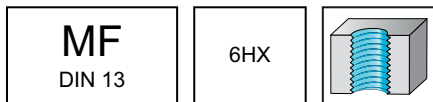
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus

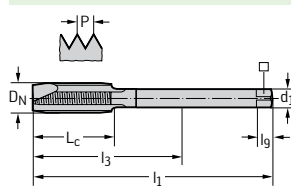


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 374



Označení THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
EP2126302-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3
EP2126302-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
EP2126302-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
EP2126302-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
EP2126302-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
EP2126302-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
EP2126302-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
EP2126302-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
EP2126302-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
EP2126302-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
EP2126302-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
EP2126302-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4

C1

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus



– Pro materiály s dlouhou třískou

MF
DIN 13

6HX

$\leq 3,5 \times D_N$

$B=3,5-5$

42HRC
1350
-500
N/mm²

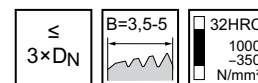
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 374	Označení THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N
	EP2126342-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	3
	EP2126342-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	3
	EP2126342-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	3
	EP2126342-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	4
	EP2126342-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	4
	EP2126342-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	4
	EP2126342-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	4
	EP2126342-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	4
	EP2126342-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	4
	EP2126342-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	4

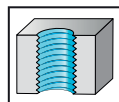
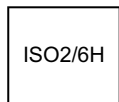
C1

Strojní závitník HSS-E

TC216 Perform

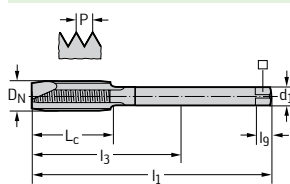


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●			
WY80FC	●	●	●	●			

DIN 374



Označení WY80AA	Označení WY80FC	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
TC216-M8X1-L0-	TC216-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
TC216-M10X1-L0-	TC216-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
TC216-M10X1.25-L0-	TC216-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
TC216-M12X1.25-L0-	TC216-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
TC216-M12X1.5-L0-	TC216-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
TC216-M14X1.5-L0-	TC216-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
TC216-M16X1.5-L0-	TC216-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
TC216-M18X1.5-L0-	TC216-M18X1.5-L0-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4

Příklad objednávky sorty WY80AA: TC216-M10X1-L0-WY80AA

Strojní závitník HSS-E

mm

Prototex® Synchronspeed



- Pro materiály s dlouhou třískou
- Pouze pro synchronní obrábění (Rigid Tapping)

\leq
 $3 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC
 1400
 N/mm^2

MF
 DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●	●		●
TIN	●	●	●	●	●		●

~DIN 371	Označení	Označení	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
	THL	TIN									
	S2126302-M8X1	S2126305-M8X1	MF 8x1	1	90	10	35	8	6,2	9	3
	S2126302-M10X1.25	S2126305-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	13	39	10	8	11	3
	S2126302-M12X1.25	S2126305-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	42	12	9	12	3
	S2126302-M12X1.5	S2126305-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	15	42	12	9	12	3
	S2126302-M14X1.5	S2126305-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	49	14	11	14	3
	S2126302-M16X1.5	S2126305-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	50	16	12	15	4

C1

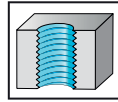
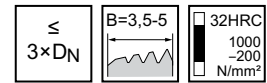
Strojní závitník HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

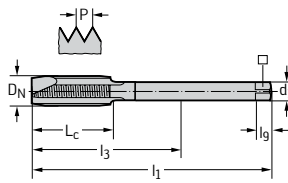


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TIN	●	●	●	●	●	●	●

DIN 374



Označení TIN	Označení unbeschichtet	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
	P21360-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	2,1	5	3
P2136005-M5X0.5	P21360-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	2,7	6	3
P2136005-M6X0.5	P21360-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3,4	6	3
P2136005-M6X0.75	P21360-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3
P2136005-M8X0.5	P21360-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	3
P2136005-M8X0.75	P21360-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3
P2136005-M8X1	P21360-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
	P21360-M10X0.5	MF 10x0.5	0,5	90	20	67	7	5,5	8	3
	P21360-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	5,5	8	3
P2136005-M10X1	P21360-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
	P21360-M9X1	MF 9x1	1	90	18	67	7	5,5	8	3
P2136005-M10X1.25	P21360-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
	P21360-M12X0.5	MF 12x0.5	0,5	100	21	73	9	7	10	4
P2136005-M12X1	P21360-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	P21360-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
P2136005-M12X1.5	P21360-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	P21360-M14X1	MF 14x1	1	100	21	71	11	9	12	4
	P21360-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	21	71	11	9	12	4
P2136005-M14X1.5	P21360-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	P21360-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4
P2136005-M16X1.5	P21360-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	P21360-M18X1	MF 18x1	1	110	24	66	14	11	14	4
P2136005-M18X1.5	P21360-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	P21360-M18X2	MF 18x2	2	125	30	81	14	11	14	4
	P21360-M20X1	MF 20x1	1	125	24	80	16	12	15	4
P2136005-M20X1.5	P21360-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	P21360-M20X2	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	4
	P21360-M22X1	MF 22x1	1	125	24	78	18	14,5	17	4
P2136005-M22X1.5	P21360-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4
	P21360-M22X2	MF 22x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4
	P21360-M24X1	MF 24x1	1	140	26	93	18	14,5	17	4
P2136005-M24X1.5	P21360-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
P2136005-M24X2	P21360-M24X2	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4
	P21360-M25X1.5	MF 25x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
	P21360-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4

C1

DIN 374		Označení TIN	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_2 mm	l_g mm	N		
		P21360-M27X1	MF 27x1	27	1	140	26	77	20	16	19	4		
		P21360-M27X1.5	MF 27x1.5	27	1.5	140	26	77	20	16	19	4		
		P2136005-M27X2	P21360-M27X2	MF 27x2	27	2	140	26	77	20	16	19	4	
			P21360-M28X1.5	MF 28x1.5	28	1.5	140	26	77	20	16	19	4	
			P21360-M30X1	MF 30x1	30	1	150	26	85	22	18	21	4	
		P2136005-M30X1.5	P21360-M30X1.5	MF 30x1.5	30	1.5	150	26	85	22	18	21	4	
			P2136005-M30X2	P21360-M30X2	MF 30x2	30	2	150	26	85	22	18	21	4
			P21360-M32X1.5	MF 32x1.5	32	1.5	150	26	85	22	18	21	4	
			P21360-M32X2	MF 32x2	32	2	150	26	85	22	18	21	4	
			P21360-M33X1.5	MF 33x1.5	33	1.5	160	28	93	25	20	23	4	
			P21360-M33X2	MF 33x2	33	2	160	28	93	25	20	23	4	
			P21360-M35X1.5	MF 35x1.5	35	1.5	170	28	101	28	22	25	4	
			P21360-M36X1.5	MF 36x1.5	36	1.5	170	28	101	28	22	25	4	
			P21360-M36X2	MF 36x2	36	2	170	28	101	28	22	25	4	
			P21360-M38X1.5	MF 38x1.5	38	1.5	170	28	101	28	22	25	5	
			P21360-M36X3	MF 36x3	36	3	200	39	131	28	22	25	4	
			P21360-M39X2	MF 39x2	39	2	170	28	72	32	24	27	4	
			P21360-M40X1.5	MF 40x1.5	40	1.5	170	28	72	32	24	27	5	
			P21360-M40X2	MF 40x2	40	2	170	28	72	32	24	27	4	
			P21360-M42X1.5	MF 42x1.5	42	1.5	170	28	72	32	24	27	5	
		P21360-M42X2	MF 42x2	42	2	170	28	72	32	24	27	4		
		P21360-M42X3	MF 42x3	42	3	200	42	102	32	24	27	4		
		P21360-M45X1.5	MF 45x1.5	45	1.5	180	28	77	36	29	32	5		
		P21360-M48X1.5	MF 48x1.5	48	1.5	190	28	87	36	29	32	5		
		P21360-M50X1.5	MF 50x1.5	50	1.5	190	28	87	36	29	32	5		
		P21360-M48X3	MF 48x3	48	3	225	45	122	36	29	32	4		

C1

C1

Strojní závitník HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



- Snížený počet drážek
- Pro materiály s dlouhou třískou

≤
3×DN

B=3,5-5

32HRC
1000
-200
N/mm²

MF
DIN 13

ISO2/6H

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 371	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h ₉ mm	□	l _g mm	N
	P21210-M2X0.25	MF 2x0.25	0,25	45	6	9	2,8	2,1	5	2
	P21210-M2.2X0.25	MF 2.2x0.25	0,25	45	7	12	2,8	2,1	5	2
	P21210-M2.3X0.25	MF 2.3x0.25	0,25	45	7	12	2,8	2,1	5	2
	P21210-M2.5X0.35	MF 2.5x0.35	0,35	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	P21210-M3X0.25	MF 3x0.25	0,25	56	6	18	3,5	2,7	6	2
	P21210-M3X0.35	MF 3x0.35	0,35	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	P21210-M3.5X0.35	MF 3.5x0.35	0,35	56	11	20	4	3	6	2
	P21210-M4X0.35	MF 4x0.35	0,35	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	P21210-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	P21210-M4.5X0.5	MF 4.5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	2
	P21210-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	3
	P21210-M5X0.75	MF 5x0.75	0,75	70	13	25	6	4,9	8	3
	P21210-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	30	6	4,9	8	3
	P21210-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	3
	P21210-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	15	30	7	5,5	8	3
	P21210-M8X1	MF 8x1	1	90	18	35	8	6,2	9	3
P21210-M10X1	MF 10x1	1	90	20	39	10	8	11	3	

C1

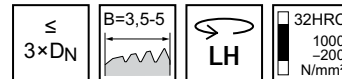
Strojní závitník HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●

DIN 374	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
	P212608-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
	P212608-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
	P212608-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	P212608-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	P212608-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	P212608-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4
	P212608-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	P212608-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	P212608-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4

C1

Strojní závitník HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC
1000
-200
N/mm²

MF
DIN 13

ISO3/6G

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TIN	●	●	●	●	●	●	●

DIN 374		Označení TIN	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_9 mm	N	
		P21380-M4X0.5	MF 4x0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	2,1	3	
		P21380-M5X0.5	MF 5x0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	2,7	3	
		P21380-M6X0.5	MF 6x0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3,4	3	
		P21380-M6X0.75	MF 6x0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	3	
		P21380-M8X0.75	MF 8x0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	3	
	P2138005-M8X1	P21380-M8X1	MF 8x1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
	P2138005-M10X1	P21380-M10X1	MF 10x1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
		P21380-M10X1.25	MF 10x1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
	P2138005-M12X1	P21380-M12X1	MF 12x1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
		P21380-M12X1.25	MF 12x1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
	P2138005-M12X1.5	P21380-M12X1.5	MF 12x1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	P2138005-M14X1.5	P21380-M14X1.5	MF 14x1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
P2138005-M16X1.5	P21380-M16X1.5	MF 16x1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4	
	P21380-M18X1.5	MF 18x1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4	
	P21380-M20X1.5	MF 20x1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4	
	P21380-M22X1.5	MF 22x1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4	
	P21380-M24X1.5	MF 24x1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4	

C1

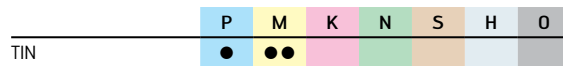
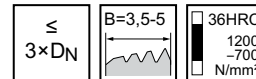
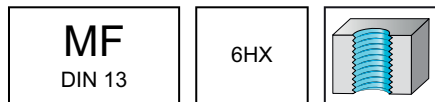
Strojní závitník HSS-E

mm

Prototex® X-pert M



– Pro materiály s dlouhou třískou



DIN 371	Označení TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	M2121305-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	3
	M2121305-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	30	6	4,9	8	3
	M2121305-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	3

DIN 374	Označení TIN	Označení VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N										
	M2126305-M8X0.5	M21263-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	3										
	M2126305-M8X0.75	M21263-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3										
	M2126305-M8X1	M21263-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3										
			MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	5,5	8	3										
	M2126305-M10X1	M21263-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3										
	M2126305-M10X1.25	M21263-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3										
												M21263-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
													MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
	M2126305-M12X1.5	M21263-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4										
	M2126305-M14X1.5	M21263-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4										
												M21263-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4
	M2126305-M16X1.5	M21263-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4										
	M2126305-M18X1.5	M21263-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4										
	M2126305-M20X1.5	M21263-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4										
												M21263-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4
	M2126305-M24X1.5	M21263-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4										

C1

Strojní závitník HSS-E

mm

Prototex® X-pert M



– Pro materiály s dlouhou třískou

MF
DIN 13

6GX

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

36HRC
1200
-700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●	●●●	●●●●	●●●●●	●●●●●●	●●●●●●●

DIN 374	Označení TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	M2128305-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	M2128305-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	M2128305-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	M2128305-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	M2128305-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4

C1

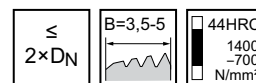
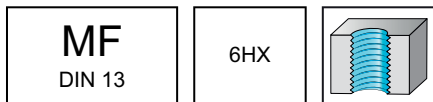
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi



- Doporučujeme s olejem
- Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TiCN	●	●	●	●	●	●	●

~DIN 371	Označení TiCN	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
	21216106-M8X0.75	212161-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	29	8	6,2	9	3
	21216106-M8X1	212161-M8X1	MF 8x1	1	90	12	29	8	6,2	9	3
		212161-M10X1	MF 10x1	1	90	14	33	10	8	11	3

DIN 374	Označení TiCN	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
	21266106-M10X1.25	212661-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
	21266106-M12X1	212661-M12X1	MF 12x1	1	100	16	73	9	7	10	4
	21266106-M12X1.25	212661-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
	21266106-M12X1.5	212661-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	21266106-M14X1	212661-M14X1	MF 14x1	1	100	16	71	11	9	12	4
	21266106-M14X1.5	212661-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	21266106-M16X1	212661-M16X1	MF 16x1	1	100	18	58	12	9	12	4

C1

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi Plus



- Doporučujeme s emulzí
- Pro materiály s dlouhou třískou

≤
2×DN

B=3,5-5

44HRC
1400
-700
N/mm²

MF
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 371	Označení ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	2121763-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	23	6	4,9	8	3
	2121763-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2121763-M8X1	MF 8x1	1	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2121763-M10X1	MF 10x1	1	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 374	Označení ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	2126763-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	2126763-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	2126763-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4

C1

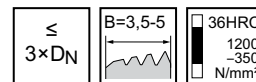
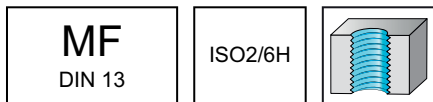
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Prototex® Sprint



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●	●	●	●	●	●

DIN 374		Označení TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
		7126365-M8X1	MF 8x1	1	90	18	62	6	4,9	8	3
		7126365-M10X1	MF 10x1	1	90	20	62	7	5,5	8	3
		7126365-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	66	9	7	10	4
		7126365-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	67	9	7	10	4
		7126365-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	64	11	9	12	4
		7126365-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	51	12	9	12	4
		7126365-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	73	16	12	15	4

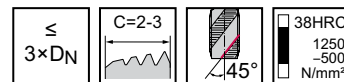
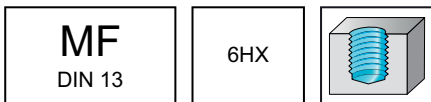
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Pro materiály s dlouhou třískou



DIN 374		Označení THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N
	EP2156302-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	EP2156302-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	EP2156302-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	EP2156302-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
	EP2156302-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
	EP2156302-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
	EP2156302-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	EP2156302-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	4
	EP2156302-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	EP2156302-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
	EP2156302-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
	EP2156302-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4
EP2156302-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	4	

C1

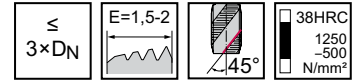
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 374	Označení THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N
	EP2156362-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	4
	EP2156362-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	4
	EP2156362-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	4
	EP2156362-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	4

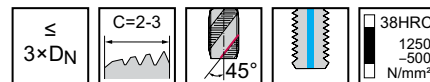
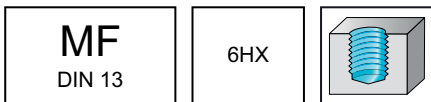
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 374	Označení THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
	EP2156312-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	EP2156312-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	EP2156312-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
	EP2156312-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
	EP2156312-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
	EP2156312-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	EP2156312-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	EP2156312-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
	EP2156312-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
	EP2156312-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4

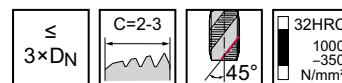
C1

Strojní závitník HSS-E

TC115 Perform

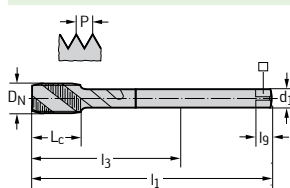


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●			
WY80FC	●	●	●	●			

DIN 374



Označení WY80AA	Označení WY80FC	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_9 mm	N
TC115-M8X1-L0-	TC115-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	3
TC115-M10X1-L0-	TC115-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	3
TC115-M10X1.25-L0-	TC115-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	3
TC115-M12X1.25-L0-	TC115-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	4
TC115-M12X1.5-L0-	TC115-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	4
TC115-M14X1.5-L0-	TC115-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	4
TC115-M16X1.5-L0-	TC115-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	4
TC115-M18X1.5-L0-	TC115-M18X1.5-L0-	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	4

Příklad objednávky sorty WY80AA: TC115-M10X1-L0-WY80AA

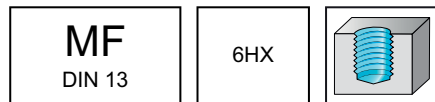
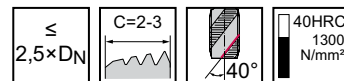
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® Synchrospeed



- Pro materiály s dlouhou třískou
- Pouze pro synchronní obrábění (Rigid Tapping)



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●	●		●
TIN/VAP	●	●	●	●	●		●

~DIN 371	Označení THL	Označení TIN/VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	l_9 mm	N	
	S2156302-M8X1	S2156305-M8X1	MF 8x1	1	90	10,5	35	8	6,2	9	3
	S2156302-M10X1	S2156305-M10X1	MF 10x1	1	90	10,5	39	10	8	11	3
	S2156302-M10X1.25	S2156305-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	13,5	39	10	8	11	3
	S2156302-M12X1.25		MF 12x1.25	1,25	100	13,5	42	12	9	12	3
	S2156302-M12X1.5	S2156305-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	16	42	12	9	12	3
	S2156302-M14X1.5	S2156305-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	16	49	14	11	14	4
	S2156302-M16X1.5	S2156305-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	16	50	16	12	15	4

C1

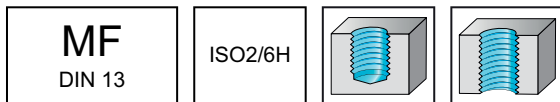
Strojní závitník HSS-E

mm

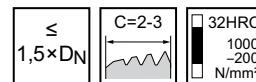
Paradur® H



– Pro materiály s dlouhou a krátkou třískou

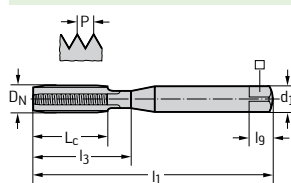

MF
DIN 13

ISO2/6H



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●			●

DIN 371

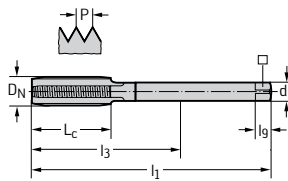


Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h_9 mm	N
21311-M2.2X0.25	MF 2.2x0.25	0,25	45	7	12	2,8	3
21311-M2X0.25	MF 2x0.25	0,25	45	6	9	2,8	3
21311-M2.5X0.35	MF 2.5x0.35	0,35	50	8	12,5	2,8	3
21311-M3X0.35	MF 3x0.35	0,35	56	9	18	3,5	3
21311-M3.5X0.35	MF 3.5x0.35	0,35	56	11	20	4	3
21311-M4X0.35	MF 4x0.35	0,35	63	12	21	4,5	3
21311-M5X0.35	MF 5x0.35	0,35	70	13	25	6	3
21311-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	21	4,5	3
21311-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	3
21311-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	3
21311-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	15	30	7	3

C1

DIN 374		Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	N
		21361-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	3
		21361-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	3
		21361-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	3
		21361-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	3
		21361-M7X0.5	MF 7x0.5	0,5	80	15	58	5,5	3
		21361-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	15	58	5,5	3
		21361-M15X1.5	MF 15x1.5	1,5	100	21	58	12	4
		21361-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	4
		21361-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	4
		21361-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3
		21361-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3
		21361-M52X1.5	MF 52x1.5	1,5	190	29	60	40	6
		21361-M52X2	MF 52x2	2	190	32	60	40	6
		21361-M11X1	MF 11x1	1	90	20	66	8	3
		21361-M18X1	MF 18x1	1	110	24	66	14	4
		21361-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	4
		21361-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	3
		21361-M10X0.5	MF 10x0.5	0,5	90	20	67	7	3
		21361-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	3
		21361-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	3
		21361-M9X0.5	MF 9x0.5	0,5	90	15	67	7	3
		21361-M9X0.75	MF 9x0.75	0,75	90	15	67	7	3
		21361-M9X1	MF 9x1	1	90	18	67	7	3
		21361-M14X1	MF 14x1	1	100	21	71	11	4
		21361-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	21	71	11	4
		21361-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	4
		21361-M39X1.5	MF 39x1.5	1,5	170	28	72	32	6
		21361-M40X1.5	MF 40x1.5	1,5	170	28	72	32	6
		21361-M40X2	MF 40x2	2	170	28	72	32	4
		21361-M42X1.5	MF 42x1.5	1,5	170	28	72	32	6
	21361-M42X2	MF 42x2	2	170	28	72	32	4	
	21361-M12X0.5	MF 12x0.5	0,5	100	21	73	9	3	
	21361-M12X0.75	MF 12x0.75	0,75	100	21	73	9	4	
	21361-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	4	
	21361-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	4	

C1

DIN 374


Označení unbeschichtet	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	N
21361-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	4
21361-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	3
21361-M27X1	MF 27x1	1	140	26	77	20	4
21361-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	4
21361-M27X2	MF 27x2	2	140	26	77	20	4
21361-M28X1.5	MF 28x1.5	1,5	140	26	77	20	4
21361-M28X2	MF 28x2	2	140	26	77	20	4
21361-M45X1.5	MF 45x1.5	1,5	180	28	77	36	6
21361-M45X2	MF 45x2	2	180	30	77	36	6
21361-M22X1	MF 22x1	1	125	24	78	18	4
21361-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	4
21361-M20X1	MF 20x1	1	125	24	80	16	4
21361-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	4
21361-M18X2	MF 18x2	2	125	30	81	14	4
21361-M30X1	MF 30x1	1	150	26	85	22	4
21361-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	4
21361-M30X2	MF 30x2	2	150	26	85	22	4
21361-M32X1.5	MF 32x1.5	1,5	150	26	85	22	4
21361-M48X1.5	MF 48x1.5	1,5	190	28	87	36	6
21361-M48X2	MF 48x2	2	190	30	87	36	6
21361-M50X1.5	MF 50x1.5	1,5	190	28	87	36	6
21361-M22X2	MF 22x2	2	140	26	93	18	4
21361-M24X1	MF 24x1	1	140	26	93	18	4
21361-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	4
21361-M24X2	MF 24x2	2	140	26	93	18	4
21361-M25X1.5	MF 25x1.5	1,5	140	26	93	18	4
21361-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	4
21361-M33X1.5	MF 33x1.5	1,5	160	28	93	25	4
21361-M33X2	MF 33x2	2	160	28	93	25	4
21361-M20X2	MF 20x2	2	140	30	95	16	4
21361-M52X3	MF 52x3	3	225	45	95	40	6
21361-M45X3	MF 45x3	3	200	42	97	36	4
21361-M35X1.5	MF 35x1.5	1,5	170	28	101	28	4
21361-M36X1.5	MF 36x1.5	1,5	170	28	101	28	4
21361-M36X2	MF 36x2	2	170	28	101	28	4
21361-M38X1.5	MF 38x1.5	1,5	170	28	101	28	6
21361-M39X3	MF 39x3	3	200	42	102	32	4
21361-M42X3	MF 42x3	3	200	42	102	32	4
21361-M48X3	MF 48x3	3	225	45	122	36	4
21361-M36X3	MF 36x3	3	200	39	131	28	4

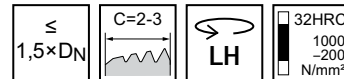
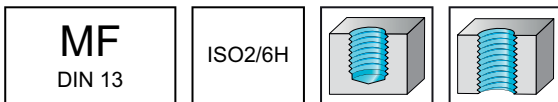
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® H



– Pro materiály s dlouhou a krátkou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●			●

DIN 374	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	N
	21368-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	3
	21368-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	3
	21368-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3
	21368-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	3
	21368-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3
	21368-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	3
	21368-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	3
	21368-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	3
	21368-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	3
	21368-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	4
	21368-M14X1	MF 14x1	1	100	21	71	11	4
	21368-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	4
	21368-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	4
	21368-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	4
	21368-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	4
	21368-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	4
	21368-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	4
	21368-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	4
	21368-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	4

C1

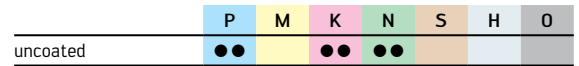
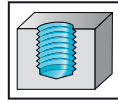
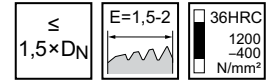
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® HN



– Pro materiály s krátkou třískou



DIN 374	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_9 mm	N	
	213614-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	5
	213614-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	6
	213614-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	6
	213614-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	6
	213614-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	6
	213614-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	6

Strojní závitník HSS-E

TC130 Supreme



- WY80AA: High Performance
- WY80EH: Excellent Performance

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

44HRC
1400-700
N/mm²

MF
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●		●●	●			●
WY80EH	●●		●●	●			●

DIN 374	Označení WY80AA	Označení WY80EH	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_9 mm	N	
		TC130-M10X1-L1-	TC130-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8
	TC130-M12X1.5-L1-	TC130-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	3
	TC130-M14X1.5-L1-	TC130-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	3
	TC130-M16X1.5-L1-	TC130-M16X1.5-L1-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	3
	TC130-M18X1.5-L1-	TC130-M18X1.5-L1-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	3
	TC130-M20X1.5-L1-	TC130-M20X1.5-L1-	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	3
	TC130-M22X1.5-L1-	TC130-M22X1.5-L1-	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	3
	TC130-M24X1.5-L1-		MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
	TC130-M30X2-L1-		MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4
	TC130-M33X2-L1-		MF 33x2	2	160	28	93	25	20	23	4

Příklad objednávky sorty WY80AA: TC130-M10X1-L1-WY80AA

C1

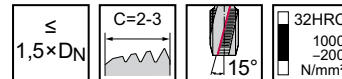
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® N



– Pro materiály s dlouhou třískou

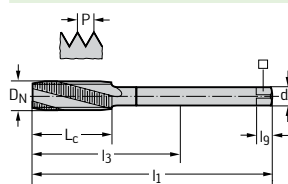


	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●	●●	●●	●	●	●

DIN 371	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N
	21410-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	21	4,5	3,4	3
	21410-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	3
	21410-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	30	6	4,9	3
	21410-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	30	6	4,9	3

 Rozměr l_g podle DIN 10

DIN 374



Označení TICN	Označení TIN	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
	2146005-M8X0.75	21460-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
2146006-M8X1	2146005-M8X1	21460-M8X1	MF 8x1	1	90	13	67	6	4,9	8	3
2146006-M10X1	2146005-M10X1	21460-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
2146006-M12X1	2146005-M12X1	21460-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	3
		21460-M14X1	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4
		21460-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4
		21460-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
		21460-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	3
		21460-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	4
2146006-M12X1.5	2146005-M12X1.5	21460-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	3
2146006-M14X1.5	2146005-M14X1.5	21460-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
2146006-M16X1.5	2146005-M16X1.5	21460-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
2146006-M18X1.5	2146005-M18X1.5	21460-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
2146006-M20X1.5	2146005-M20X1.5	21460-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	2146005-M22X1.5	21460-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4
	2146005-M24X1.5	21460-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
		21460-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
		21460-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4
		21460-M28X1.5	MF 28x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4
		21460-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	4
		21460-M36X1.5	MF 36x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	4
		21460-M20X2	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	4
		21460-M24X2	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4
		21460-M27X2	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	4
		21460-M30X2	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4

Rozměr l₉ podle DIN 10

C1

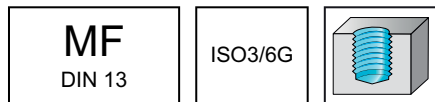
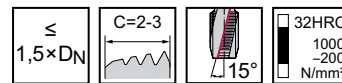
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® N

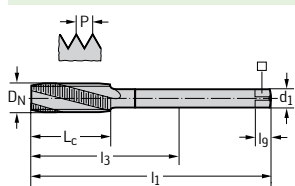


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TIN	●	●	●	●	●	●	●

DIN 374



Označení TIN	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_9 mm	N
	21480-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	43	2,8	2,1	3
	21480-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	49	3,5	2,7	3
	21480-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	59	4,5	3,4	3
	21480-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	59	4,5	3,4	3
	21480-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	3
2148005-M8X1	21480-M8X1	MF 8x1	1	90	13	67	6	4,9	3
2148005-M10X1	21480-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	3
2148005-M12X1	21480-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	3
2148005-M12X1.5	21480-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	3
2148005-M14X1.5	21480-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	4
2148005-M16X1.5	21480-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	4
	21480-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	4
	21480-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	4
	21480-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	4

C1

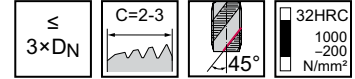
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



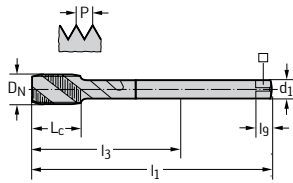
– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●	●	●	●	●	●

DIN 371	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	P21519-M3X0.25	MF 3x0.25	0,25	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P21519-M2.5X0.35	MF 2.5x0.35	0,35	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	P21519-M3X0.35	MF 3x0.35	0,35	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P21519-M4X0.35	MF 4x0.35	0,35	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P21519-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P21519-M4.5X0.5	MF 4.5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
	P21519-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
	P21519-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	30	6	4,9	8	3
	P21519-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	30	6	4,9	8	3
	P21519-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	10	30	7	5,5	8	3
	P21519-M8X1	MF 8x1	1	90	12	35	8	6,2	9	3
	P21519-M10X1	MF 10x1	1	90	12	39	10	8	11	3

C1

DIN 374


Označení TIN	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h ₉ mm	□	l ₉ mm	N
	P21569-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
	P21569-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	12	67	7	5,5	8	3
P2156905-M8X1	P21569-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
P2156905-M10X1	P21569-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	P21569-M9X1	MF 9x1	1	90	13	67	7	5,5	8	3
P2156905-M12X1	P21569-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
	P21569-M14X1	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4
	P21569-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4
	P21569-M18X1	MF 18x1	1	110	17	66	14	11	14	4
	P21569-M20X1	MF 20x1	1	125	17	80	16	12	15	4
	P21569-M22X1	MF 22x1	1	125	18	78	18	14,5	17	4
	P21569-M24X1	MF 24x1	1	140	20	93	18	14,5	17	5
P2156905-M10X1.25	P21569-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
P2156905-M12X1.25	P21569-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
	P21569-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	4
P2156905-M12X1.5	P21569-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
P2156905-M14X1.5	P21569-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
P2156905-M16X1.5	P21569-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
P2156905-M18X1.5	P21569-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
P2156905-M20X1.5	P21569-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4
P2156905-M22X1.5	P21569-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	4
	P21569-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
	P21569-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
	P21569-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	20	77	20	16	19	5
	P21569-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	20	85	22	18	21	5
	P21569-M32X1.5	MF 32x1.5	1,5	150	20	85	22	18	21	5
	P21569-M33X1.5	MF 33x1.5	1,5	160	22	93	25	20	23	5
	P21569-M36X1.5	MF 36x1.5	1,5	170	22	101	28	22	25	5
	P21569-M38X1.5	MF 38x1.5	1,5	170	22	101	28	22	25	5
	P21569-M40X1.5	MF 40x1.5	1,5	170	22	72	32	24	27	5
	P21569-M42X1.5	MF 42x1.5	1,5	170	22	72	32	24	27	6
	P21569-M45X1.5	MF 45x1.5	1,5	180	22	77	36	29	32	6
	P21569-M48X1.5	MF 48x1.5	1,5	190	22	87	36	29	32	6
	P21569-M20X2	MF 20x2	2	140	25	95	16	12	15	4
	P21569-M22X2	MF 22x2	2	140	20	93	18	14,5	17	4

DIN 374		Označení TIN	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square	l_9 mm	N
		P21569-M24X2	MF 24x2	2	2	140	20	93	18	14,5	17	5
		P21569-M27X2	MF 27x2	2	2	140	20	77	20	16	19	5
		P21569-M30X2	MF 30x2	2	2	150	20	85	22	18	21	5
		P21569-M33X2	MF 33x2	2	2	160	22	93	25	20	23	5
		P21569-M36X2	MF 36x2	2	2	170	22	101	28	22	25	5
		P21569-M39X2	MF 39x2	2	2	170	22	72	32	24	27	5
		P21569-M42X2	MF 42x2	2	2	170	22	72	32	24	27	6
		P21569-M48X2	MF 48x2	2	2	190	24	87	36	29	32	6
		P21569-M36X3	MF 36x3	3	3	200	30	131	28	22	25	5
		P21569-M39X3	MF 39x3	3	3	200	33	102	32	24	27	5
		P21569-M42X3	MF 42x3	3	3	200	33	102	32	24	27	6
		P21569-M48X3	MF 48x3	3	3	225	36	122	36	29	32	6
		P21569-M52X3	MF 52x3	3	3	225	36	95	40	32	35	6

C1

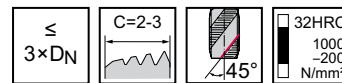
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TIN	●	●	●	●	●	●	●

DIN 374	Označení TIN	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_9 mm	N	
	P2158905-M8X1	P21589-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	P2158905-M10X1	P21589-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	P2158905-M12X1	P21589-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
	P2158905-M12X1.5	P21589-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	P2158905-M14X1.5	P21589-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	P2158905-M16X1.5	P21589-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
	P2158905-M18X1.5		MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4

C1

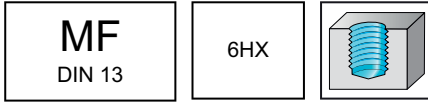
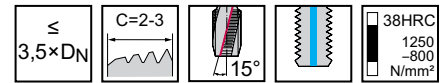
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® Short Chip HT



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●	●	●	●
uncoated	●	●	●	●	●	●	●

DIN 376	Označení THL	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
	21460T2-M12X1.5	21460TR-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	58	9	7	10	3
	21460T2-M14X1.5		MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	21460T2-M16X1.5	21460TR-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4

21460TR: nepovlakované čelo

C1

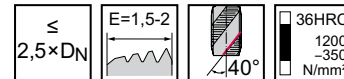
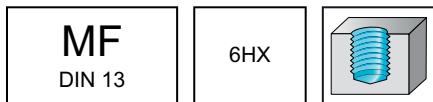
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® STE



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●			

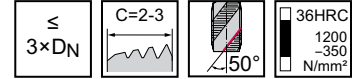
DIN 374		Označení THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N
	2156062-M8X1	MF 8x1	1	90	13	67	6	4,9	8	4
	2156062-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	4
	2156062-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	2156062-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	5
	2156062-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	5
	2156062-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	5

Strojní závitník HSS-E (-PM)

TC142 Supreme

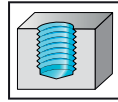


- WY80FC: nejlepší kontrola třísky
- WW60RB: Best wear resistance



MF
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60RB	●	●●					

DIN 374	Označení WW60RB	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	TC142-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	TC142-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	TC142-M12X1-L0-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
	TC142-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
	TC142-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
	TC142-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	TC142-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	TC142-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
	TC142-M20X1.5-L0-	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4

Příklad objednávky sorty WW60RB: TC142-M10X1-L0-WW60RB

C1

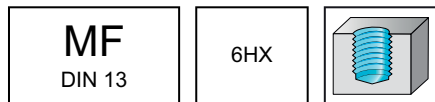
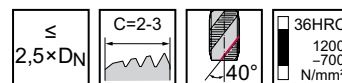
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●	●	●	●	●
TIN	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 371	Označení TIN	Označení VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_2 mm	l_9 mm	N
	M2151305-M4X0.5	M21513-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	M2151305-M5X0.5	M21513-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
	M2151305-M6X0.5	M21513-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	30	6	4,9	8	3
		M21513-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	30	6	4,9	8	3

DIN 374	Označení TIN	Označení VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_2 mm	l_9 mm	N
	M2156305-M8X0.5	M21563-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	10	57	6	4,9	8	3
	M2156305-M8X0.75	M21563-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
	M2156305-M10X0.75	M21563-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	12	67	7	5,5	8	3
	M2156305-M8X1	M21563-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	M2156305-M10X1	M21563-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	M2156305-M12X1	M21563-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
		M21563-M14X1	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4
	M2156305-M10X1.25	M21563-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
	M2156305-M12X1.25	M21563-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
	M2156305-M12X1.5	M21563-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	M2156305-M14X1.5	M21563-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	M2156305-M16X1.5	M21563-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
	M2156305-M18X1.5	M21563-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
	M2156305-M20X1.5	M21563-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4
		M21563-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	5
		M21563-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
		M21563-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	20	77	20	16	19	5
		M21563-M20X2	MF 20x2	2	140	25	95	16	12	15	4
		M21563-M24X2	MF 24x2	2	140	20	93	18	14,5	17	5
		M21563-M27X2	MF 27x2	2	140	20	77	20	16	19	5
	M21563-M30X2	MF 30x2	2	150	20	85	22	18	21	5	

C1

Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



– Pro materiály s dlouhou třískou

MF
DIN 13

6GX

$\leq 2,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 40^\circ$

36HRC
1200
-700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 374	Označení TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	M2158305-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	M2158305-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	M2158305-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
	M2158305-M14X1	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4
	M2158305-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4
	M2158305-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	M2158305-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	M2158305-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4

C1

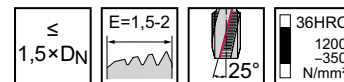
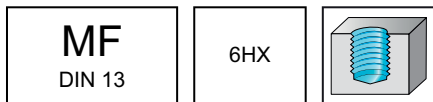
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur Inox® 25



– Pro materiály s dlouhou třískou



TIN	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●					

DIN 374	Označení TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
	2156315-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	5
	2156315-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	5
	2156315-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	5
	2156315-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	5
	2156315-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	5
	2156315-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	5
	2156315-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	6
	2156315-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	6
	2156315-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	6

C1

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



- Pro materiály s krátkou třískou
- Nitridovaný

$\leq 3 \times D_N$

$C=2-3$

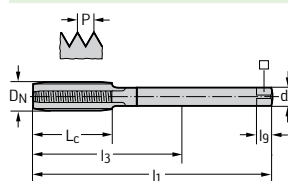
32HRC
 1000
 -100
 N/mm²

MF
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
NiD							
TiCN							

DIN 374	Označení NiD	Označení TiCN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
		E2136406-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	4
	E21364-M8X0.75	E2136406-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	4
	E21364-M8X1	E2136406-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	4
	E21364-M10X1	E2136406-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	4
	E21364-M12X1	E2136406-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	E21364-M10X1.25	E2136406-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	4
	E21364-M12X1.25	E2136406-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
	E21364-M12X1.5	E2136406-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	E21364-M14X1.5	E2136406-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	E21364-M16X1.5	E2136406-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	E21364-M18X1.5	E2136406-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	E21364-M20X1.5	E2136406-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	E21364-M22X1.5	E2136406-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	5
	E21364-M24X1.5	E2136406-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	5
	E21364-M26X1.5	E2136406-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	5
	E21364-M30X1.5	E2136406-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	5



C1

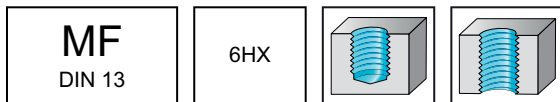
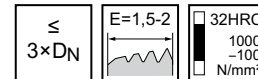
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



- Pro materiály s krátkou třískou
- Nitridovaný



DIN 374	Označení TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	E2136466-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	4
	E2136466-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	4
	E2136466-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	E2136466-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	E2136466-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	E2136466-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	E2136466-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	E2136466-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	E2136466-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	5

C1

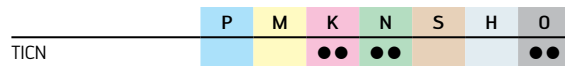
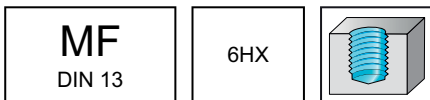
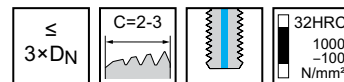
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



- Pro materiály s krátkou třískou
- Nitridovaný



DIN 374		Označení TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N
	E2136416-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	4
	E2136416-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	4
	E2136416-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	E2136416-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	E2136416-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	E2136416-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	E2136416-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	E2136416-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	E2136416-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	5

C1

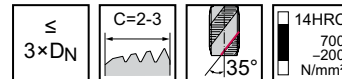
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert N



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●	●		●

DIN 374	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N
	N21566-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	2
	N21566-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	3
	N21566-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	3
	N21566-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	4
	N21566-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	3
	N21566-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	3
	N21566-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	3
	N21566-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	4
	N21566-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	4

C1

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni 10



– Pro materiály s dlouhou a krátkou třískou

MF
DIN 13

6HX

$\leq 1,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 10^\circ$

49HRC
1600
-1000
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 371	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	214101-M8X1	MF 8x1	1	90	20	66	8	6,2	9	3
	214101-M10X1	MF 10x1	1	90	24	62	10	8	11	3
	214101-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	24,5	72	10	8	11	3
	214101-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	28,5	58	12	9	12	4
	214101-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	29,5	58	12	9	12	4

C1

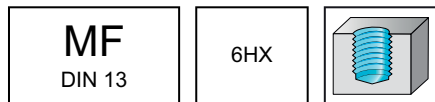
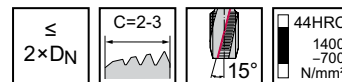
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



- Doporučujeme s olejem
- Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●	●	●	●●	●	●

~DIN 371	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	21416-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	29	8	6,2	9	3
	21416-M8X1	MF 8x1	1	90	12	29	8	6,2	9	3
	21416-M10X1	MF 10x1	1	90	14	33	10	8	11	3

DIN 374	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	21466-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	21466-M10X1	MF 10x1	1	90	14	67	7	5,5	8	3
	21466-M12X1	MF 12x1	1	100	16	73	9	7	10	4
	21466-M14X1	MF 14x1	1	100	16	71	11	9	12	4
	21466-M16X1	MF 16x1	1	100	18	58	12	9	12	4
	21466-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
	21466-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
	21466-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	21466-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4

C1

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti Plus



- Doporučujeme s emulzí
- Pro materiály s dlouhou třískou

≤
2×DN

C=2-3

15°

44HRC
1400
-700
N/mm²

MF
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 371	Označení ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	2141663-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	23	6	4,9	8	3
	2141663-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2141663-M8X1	MF 8x1	1	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2141663-M10X1	MF 10x1	1	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 374	Označení ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	2146663-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	2146663-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4

C1

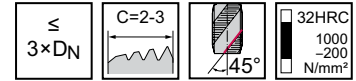
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® Uni

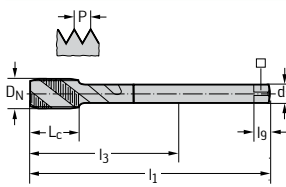


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●	●			

DIN 374



Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h ₉ mm	□	l ₉ mm	N
7156770-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	43	2,8	2,1	5	3
7156770-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	49	3,5	2,7	6	3
7156770-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	59	4,5	3,4	6	3
7156770-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	59	4,5	3,4	6	3
7156770-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
7156770-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
7156770-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
7156770-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
7156770-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
7156770-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
7156770-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
7156770-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
7156770-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	5
7156770-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	5
7156770-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	5
7156770-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	5
7156770-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
7156770-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
7156770-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	20	77	20	16	19	5
7156770-M28X1.5	MF 28x1.5	1,5	140	20	77	20	16	19	5
7156770-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	20	85	22	18	21	5
7156770-M27X2	MF 27x2	2	140	20	77	20	16	19	5
7156770-M30X2	MF 30x2	2	150	20	85	22	18	21	5

C1

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus



– Pro materiály s dlouhou třískou

$\leq 3,5 \times D_N$

$B=3,5-5$

42HRC
1350
-500
N/mm²

UNC
ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1	Označení THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	EP2221302-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3
	EP2221302-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	EP2221302-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3
	EP2221302-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	EP2221302-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
	EP2221302-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

DIN 2184-1	Označení THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	EP2226302-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
	EP2226302-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3
	EP2226302-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
	EP2226302-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4

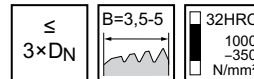
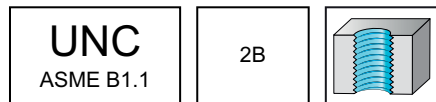
C1

Strojní závitník HSS-E

TC216 Perform



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●			

DIN 371	Označení WY80AA	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	TC216-UNC6-C0-	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3
	TC216-UNC8-C0-	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	TC216-UNC10-C0-	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
	TC216-UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3
	TC216-UNC5/16-C0-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3
	TC216-UNC3/8-C0-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3

Příklad objednávky sorty WY80AA: TC216-UNC1/4-C0-WY80AA

C1

DIN 376	Označení WY80AA	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	TC216-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
	TC216-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
	TC216-UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4

Příklad objednávky sorty WY80AA: TC216-UNC1/2-L0-WY80AA

Strojní závitník HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC
 1000
 -200
 N/mm²

UNC
 ASME B1.1

3B

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1-B	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	P22200-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2
	P22200-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	P22200-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	2
	P22200-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2

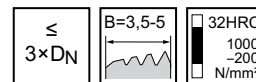
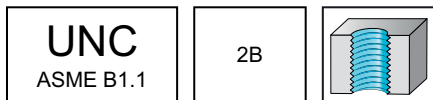
Strojní závitník HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

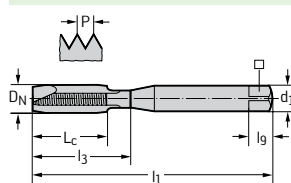


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1



Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
P22210-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2
P22210-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
P22210-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	2
P22210-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2

Strojní závitník HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC
 1000
 ~200
 N/mm²

UNC
 ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TIN	●	●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1		Označení TIN	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
		P22310-UNC2	P22310-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3
		P22310-UNC4	P22310-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3
		P22310-UNC5	P22310-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	10	18	3,5	2,7	6	3
	P2231005-UNC6	P22310-UNC6	P22310-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3
		P22310-UNC8	P22310-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3
		P22310-UNC10	P22310-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
		P22310-UNC12	P22310-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3
		P22310-UNC1/4	P22310-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3
		P22310-UNC5/16	P22310-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3
		P22310-UNC3/8	P22310-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3

DIN 2184-1		Označení TIN	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
		P22360-UNC7/16	P22360-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3
	P2236005-UNC1/2	P22360-UNC1/2	P22360-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	3
		P22360-UNC9/16	P22360-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	3
	P2236005-UNC5/8	P22360-UNC5/8	P22360-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	3
	P2236005-UNC3/4	P22360-UNC3/4	P22360-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	3
		P22360-UNC7/8	P22360-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	30	93	18	14,5	17	3
		P22360-UNC1	P22360-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	36	113	18	14,5	17	3
		P22360-UNC1.1/4	P22360-UNC1.1/4	UNC 1.1/4-7	31,75	180	42	115	22	18	21	4
		P22360-UNC1.1/8	P22360-UNC1.1/8	UNC 1.1/8-7	28,575	180	42	115	22	18	21	4
		P22360-UNC1.1/2	P22360-UNC1.1/2	UNC 1.1/2-6	38,1	200	48	131	28	22	25	4

C1

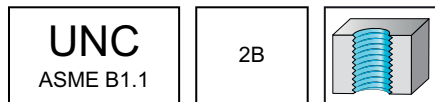
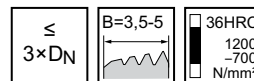
Strojní závitník HSS-E

mm

Prototex® X-pert M



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●	●	●	●	●
TIN	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1	Označení TIN	Označení VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	M2221305-UNC2	M22213-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2
	M2221305-UNC3	M22213-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	M2221305-UNC4	M22213-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	M2221305-UNC5	M22213-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	10	18	3,5	2,7	6	2
	M2221305-UNC6	M22213-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	2
	M2221305-UNC8	M22213-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	M2221305-UNC10	M22213-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
		M22213-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3
	M2221305-UNC1/4	M22213-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

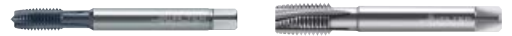
DIN 2184-1	Označení TIN	Označení VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
		M22263-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
	M2226305-UNC3/8	M22263-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3
		M22263-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3
	M2226305-UNC1/2	M22263-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
		M22263-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4
		M22263-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
		M22263-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4
		M22263-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	30	93	18	14,5	17	4
		M22263-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	36	113	18	14,5	17	4

C1

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi



- Doporučujeme s olejem
- Pro materiály s dlouhou třískou

$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC
 $1400-700$
 N/mm^2

UNC

ASME B1.1

3B

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
TiCN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

~DIN 2184-1	Označení TiCN	Označení unbeschichtet	D_N -P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square	l_g mm	N
	2220706-UNC2	22207-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	2
	2220706-UNC4	22207-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	2220706-UNC5	22207-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	2220706-UNC6	22207-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	2220706-UNC8	22207-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	2220706-UNC10	22207-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	2220706-UNC1/4	22207-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	2220706-UNC5/16	22207-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2220706-UNC3/8	22207-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

\leq UNC 10: bez výkružku za závitem

DIN 2184-1	Označení unbeschichtet	D_N -P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square	l_g mm	N
	22257-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	22257-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
	22257-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
	22257-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4

C1

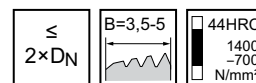
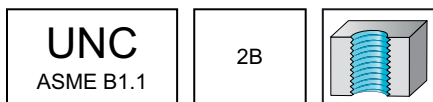
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi

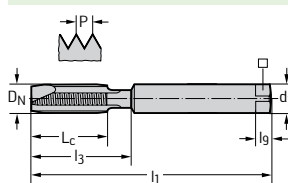


- Doporučujeme s olejem
- Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
TiCN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

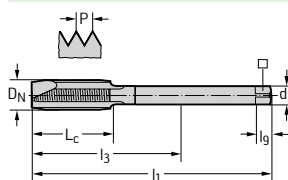
~DIN 2184-1



Označení TiCN	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
2221706-UNC2	22217-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	2
2221706-UNC4	22217-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2221706-UNC5	22217-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2221706-UNC6	22217-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
2221706-UNC8	22217-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
2221706-UNC10	22217-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
2221706-UNC1/4	22217-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2221706-UNC5/16	22217-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2221706-UNC3/8	22217-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10: bez výkružku za závitěm

DIN 2184-1



Označení TiCN	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
2226706-UNC7/16	22267-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
2226706-UNC1/2	22267-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
2226706-UNC9/16	22267-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4
2226706-UNC5/8	22267-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
2226706-UNC3/4	22267-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4

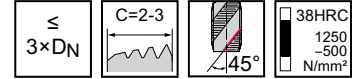
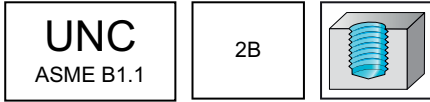
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

~DIN 2184-1		Označení THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	EP2251302-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	8,4	2,8	2,1	5	3	
	EP2251302-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	11	3,5	2,7	6	3	
	EP2251302-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	13,7	4	3	6	3	
	EP2251302-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	17,8	4,5	3,4	6	3	
	EP2251302-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	20,7	6	4,9	8	3	
	EP2251302-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	27,3	7	5,5	8	3	

UNC 2: bez zkosení závitů

DIN 2184-1		Označení THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	EP2256302-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3	
	EP2256302-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3	
	EP2256302-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	4	
	EP2256302-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	4	

C1

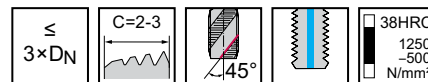
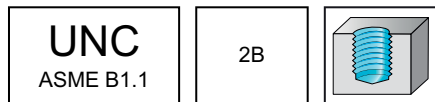
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●			

~DIN 2184-1	Označení THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	EP2251312-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	27,3	7	5,5	8	3

DIN 2184-1	Označení THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	EP2256312-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
	EP2256312-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
	EP2256312-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	4
	EP2256312-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	4
	EP2256312-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4

C1

Strojní závitník HSS-E

TC115 Perform mm



– Pro materiály s dlouhou třískou

UNC
ASME B1.1

2B

$\leq 3 \times DN$

$C=2-3$

$\angle 45^\circ$

32HRC
1000-350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●			

DIN 371	Označení WY80AA	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	TC115-UNC6-C0-	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
	TC115-UNC8-C0-	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	TC115-UNC10-C0-	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	TC115-UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
	TC115-UNC5/16-C0-	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
	TC115-UNC3/8-C0-	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3

Příklad objednávky sorty WY80AA: TC115-UNC1/4-C0-WY80AA

DIN 376	Označení WY80AA	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	TC115-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	3
	TC115-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	3
	TC115-UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4

Příklad objednávky sorty WY80AA: TC115-UNC1/2-L0-WY80AA

C1

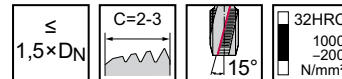
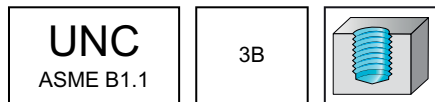
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® N

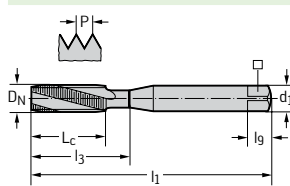


– Pro materiály s dlouhou třískou



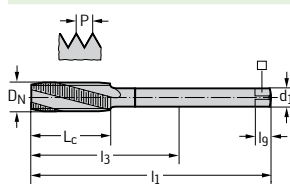
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●	●●	●●	●	●	●

DIN 2184-1



Označení unbeschichtet	D_N -P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square	l_g mm	N
22400-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
22400-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
22400-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
22400-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
22400-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
22400-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
22400-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3

DIN 2184-1



Označení unbeschichtet	D_N -P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square	l_g mm	N
22450-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	3
22450-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	3
22450-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4

C1

Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® N



– Pro materiály s dlouhou třískou

UNC
ASME B1.1

2B

$\leq 1,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 15^\circ$

32HRC
1000
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●	●●	●●	●	●	●

DIN 2184-1	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	22410-UNC1	UNC #1-64	1,854	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	22410-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	22410-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	22410-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
	22410-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	22410-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	22410-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
	22410-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
	22410-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
	22410-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3

DIN 2184-1	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	22460-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
	22460-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	3
	22460-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	3
	22460-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4
	22460-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	25	93	18	14,5	17	4
	22460-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	30	113	18	14,5	17	4

C1

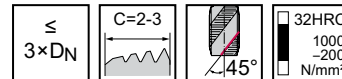
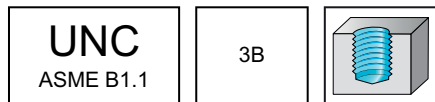
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	P22509-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	P22509-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	P22509-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P22509-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
	P22509-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P22509-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	P22509-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
	P22509-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
	P22509-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3

DIN 2184-1	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	P22559-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	6	4,9	8	3
	P22559-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	7	5,5	8	3
	P22559-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	15	8	6,2	9	3
	P22559-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	9	7	10	4
	P22559-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	20	11	9	12	4
	P22559-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	12	9	12	4
	P22559-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	14	11	14	4
	P22559-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	25	18	14,5	17	4
	P22559-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	30	18	14,5	17	4
	P22559-UNC1.1/4	UNC 1.1/4-7	31,75	180	35	22	18	21	4

C1

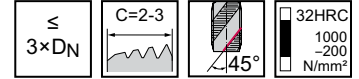
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1		Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	P22519-UNC2	UNC #2-56		2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	P22519-UNC3	UNC #3-48		2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	P22519-UNC4	UNC #4-40		2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P22519-UNC5	UNC #5-40		3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P22519-UNC6	UNC #6-32		3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
	P22519-UNC8	UNC #8-32		4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P22519-UNC10	UNC #10-24		4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	P22519-UNC12	UNC #12-24		5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
	P22519-UNC1/4	UNC 1/4-20		6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
	P22519-UNC5/16	UNC 5/16-18		7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
	P22519-UNC3/8	UNC 3/8-16		9,525	100	15	39	10	8	11	3

DIN 2184-1		Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	P22569-UNC7/16	UNC 7/16-14		11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
	P22569-UNC1/2	UNC 1/2-13		12,7	110	18	83	9	7	10	4
	P22569-UNC9/16	UNC 9/16-12		14,288	110	20	81	11	9	12	4
	P22569-UNC5/8	UNC 5/8-11		15,875	110	20	68	12	9	12	4
	P22569-UNC3/4	UNC 3/4-10		19,05	125	25	81	14	11	14	4
	P22569-UNC7/8	UNC 7/8-9		22,225	140	25	93	18	14,5	17	4
	P22569-UNC1	UNC 1"-8		25,4	160	30	113	18	14,5	17	4
	P22569-UNC1.1/8	UNC 1.1/8-7		28,575	180	35	115	22	18	21	4
	P22569-UNC1.1/4	UNC 1.1/4-7		31,75	180	35	115	22	18	21	4
	P22569-UNC1.1/2	UNC 1.1/2-6		38,1	200	40	131	28	22	25	4

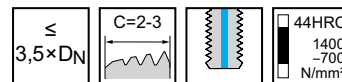
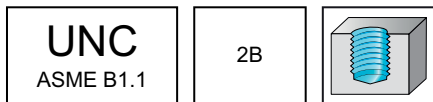
C1

Strojní závitník HSS-E

TC130 Supreme

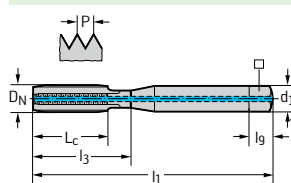


– WY80AA: High Performance



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●	●	●	●

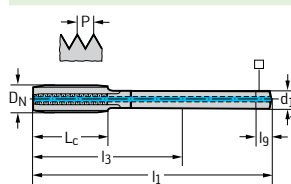
DIN 2184-1



Označení WY80AA	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
TC130-UNC1/4-C1	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3
TC130-UNC5/16-C1- UNC5/16-C1-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3
TC130-UNC3/8-C1-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3

Příklad objednávky sorty WY80AA: TC130-UNC1/4-C1-WY80AA

DIN 2184-1



Označení WY80AA	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
TC130-UNC1/2-L1-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	3
TC130-UNC5/8-L1-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	3
TC130-UNC3/4-L1-	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	3
TC130-UNC1-L1-	UNC 1"-8	25,4	160	36	113	18	14,5	17	4

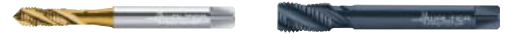
Příklad objednávky sorty WY80AA: TC130-UNC1-L1-WY80AA

C1

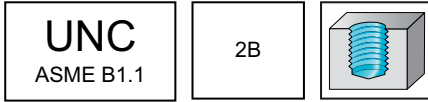
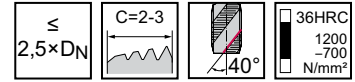
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●●	●	●	●	●
TIN	●	●●	●●	●	●	●	●

DIN 2184-1	Označení TIN	Označení VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	M2251305-UNC2	M22513-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	M2251305-UNC3	M22513-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	M2251305-UNC4	M22513-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	M2251305-UNC5	M22513-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	M2251305-UNC6	M22513-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
	M2251305-UNC8	M22513-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	M2251305-UNC10	M22513-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	M2251305-UNC12	M22513-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
	M2251305-UNC1/4	M22513-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3

UNC 2: bez zkosení závitu

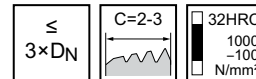
DIN 2184-1	Označení TIN	Označení VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	M2256305-UNC5/16	M22563-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
	M2256305-UNC3/8	M22563-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
	M2256305-UNC7/16	M22563-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
	M2256305-UNC1/2	M22563-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	4
	M2256305-UNC9/16	M22563-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	20	81	11	9	12	4
	M2256305-UNC5/8	M22563-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	4
	M2256305-UNC3/4	M22563-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4
	M2256305-UNC7/8	M22563-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	25	93	18	14,5	17	4
	M2256305-UNC1	M22563-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	30	113	18	14,5	17	4
		M22563-UNC1.1/8	UNC 1.1/8-7	28,575	180	35	115	22	18	21	5
		M22563-UNC1.1/4	UNC 1.1/4-7	31,75	180	35	115	22	18	21	5
		M22563-UNC1.1/2	UNC 1.1/2-6	38,1	200	40	131	28	22	25	5

C1

Strojní závitník HSS-E-PM

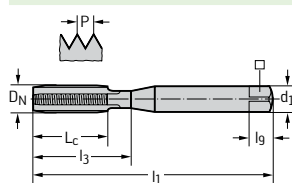
mm

Paradur® Eco CI


 – Pro materiály s krátkou třískou
 – Nitridovaný


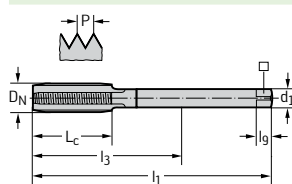
	P	M	K	N	S	H	O
NID			●●	●●			●●

DIN 2184-1



Označení NID	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
E22314-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3
E22314-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E22314-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	4
E22314-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	4

DIN 2184-1



Označení NID	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
E22364-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	67	6	4,9	8	4
E22364-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	77	7	5,5	8	4
E22364-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
E22364-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
E22364-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4
E22364-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
E22364-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4
E22364-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	30	93	18	14,5	17	4

C1

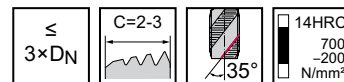
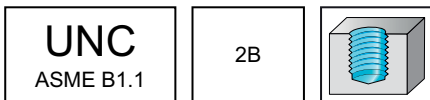
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert N



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●	●		●

DIN 2184-1		Označení unbeschichtet	D_N -P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N
	N22516-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	2
	N22516-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	2
	N22516-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	2
	N22516-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	2
	N22516-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	2
	N22516-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	2
	N22516-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	2
	N22516-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	2

C1

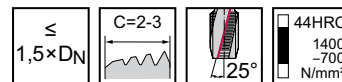
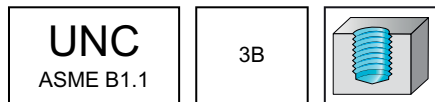
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	■	■	■	●●	■	■

~DIN 2184-1		Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	224104-UNC2	UNC #2-56		2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	3
	224104-UNC4	UNC #4-40		2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	224104-UNC6	UNC #6-32		3,505	56	12	12	4	3	6	3
	224104-UNC8	UNC #8-32		4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	224104-UNC1/4	UNC 1/4-20		6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	224104-UNC5/16	UNC 5/16-18		7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	224104-UNC3/8	UNC 3/8-16		9,525	100	20	33,5	10	8	11	4

≤ UNC 8: bez výkružku za závitem

DIN 2184-1		Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	224604-UNC7/16	UNC 7/16-14		11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	224604-UNC1/2	UNC 1/2-13		12,7	110	23	83	9	7	10	4
	224604-UNC9/16	UNC 9/16-12		14,288	110	25	81	11	9	12	4
	224604-UNC3/4	UNC 3/4-10		19,05	125	30	81	14	11	14	5

C1

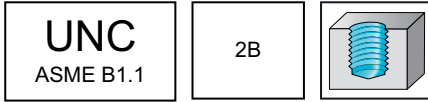
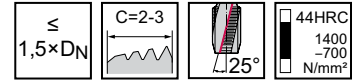
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TiCN	●	●	●	●	●	●	●

~DIN 2184-1		Označení TiCN	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
			224102-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	3
			224102-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	9	9	2,8	2,1	5	3
	22410206-UNC4	224102-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	10	10	10	3,5	2,7	6	3
	22410206-UNC5		UNC #5-40	3,175	56	10	10	10	3,5	2,7	6	3
			UNC #6-32	3,505	56	12	12	12	4	3	6	3
	22410206-UNC8	224102-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	13	4,5	3,4	6	3
	22410206-UNC10	224102-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	16	6	4,9	8	3
	22410206-UNC1/4	224102-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	25	7	5,5	8	3
	22410206-UNC5/16	224102-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	29,5	8	6,2	9	3
	22410206-UNC3/8	224102-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	33,5	10	8	11	4

≤ UNC 10: bez výkružku za závitem

DIN 2184-1		Označení TiCN	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
			224602-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	22460206-UNC1/2	224602-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	23	83	9	7	10	4
	22460206-UNC5/8	224602-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	25	68	12	9	12	4
	22460206-UNC3/4	224602-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	30	81	14	11	14	5

C1

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



- Doporučujeme s olejem
- Pro materiály s dlouhou třískou

$\leq 2 \times D_N$

$C=2-3$

44HRC
 1400-700 N/mm²

UNC
 ASME B1.1

3B

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 2184-1	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	224164-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	224164-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	224164-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	224164-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	224164-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	224164-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10: bez výkružku za závitěm

C1

DIN 2184-1	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	224664-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	224664-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



- Doporučujeme s olejem
- Pro materiály s dlouhou třískou

≤
2×DN

C=2-3

15°

44HRC
1400-700
N/mm²

UNC
ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 2184-1	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	22416-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	22416-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	22416-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	22416-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
	22416-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	22416-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	22416-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10: bez výkružku za závitem

DIN 2184-1	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	22466-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	22466-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
	22466-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4

C1

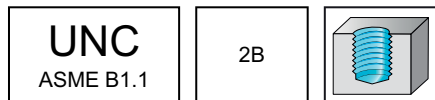
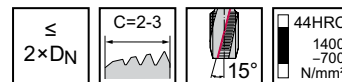
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti

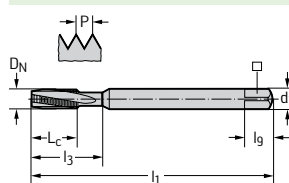


- Doporučujeme s olejem
- Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

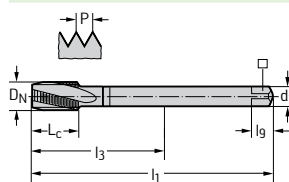
~DIN 2184-1



Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
22416-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
22416-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
22416-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
22416-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
22416-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
22416-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
22416-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10: bez výkružku za závitem

DIN 2184-1



Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
22466-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
22466-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
22466-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4

C1

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus



– Pro materiály s dlouhou třískou

$\leq 3,5 \times D_N$

$B=3,5-5$

42HRC
 1350
 -500
 N/mm²

UNF
 ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

DIN 2184-1	Označení THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	EP2321302-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	EP2321302-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	3
	EP2321302-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	EP2321302-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
	EP2321302-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

DIN 2184-1	Označení THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	EP2326302-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
	EP2326302-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3
	EP2326302-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4
	EP2326302-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	4

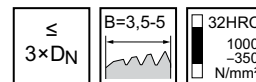
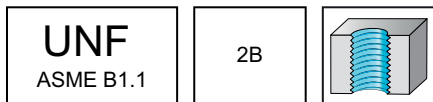
C1

Strojní závitník HSS-E

TC216 Perform



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●			

DIN 371	Označení WY80AA	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	TC216-UNF6-C0-	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	3
	TC216-UNF10-C0-	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
	TC216-UNF1/4-C0-	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3
	TC216-UNF5/16-C0-	UNF 5/16-24	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3
	TC216-UNF3/8-C0-	UNF 3/8-24	9,525	100	20	39	10	8	11	3

Příklad objednávky sorty WY80AA: TC216-UNF1/4-C0-WY80AA

DIN 376	Označení WY80AA	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	TC216-UNF7/16-L0-	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3
	TC216-UNF1/2-L0-	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4

Příklad objednávky sorty WY80AA: TC216-UNF1/2-L0-WY80AA

C1

Strojní závitník HSS-E

mm

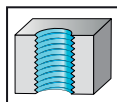
Prototex® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou

UNF
ASME B1.1

3B



$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC
1000
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1-B		Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	P23200-UNF4	UNF #4-48		2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	P23200-UNF6	UNF #6-40		3,505	56	11	20	4	3	6	2
	P23200-UNF8	UNF #8-36		4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	P23200-UNF10	UNF #10-32		4,826	70	13	25	6	4,9	8	2
	P23200-UNF12	UNF #12-28		5,486	80	15	30	6	4,9	8	3
	P23200-UNF1/4	UNF 1/4-28		6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

C1

Strojní závitník HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC
 1000
 ~200
 N/mm²

UNF
 ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 2184-1	Označení TIN	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N	
		P23210-UNF0	UNF #0-80	1,524	40	8	8	2,5	2,1	5	2	
		P23210-UNF1	UNF #1-72	1,854	45	6	9	2,8	2,1	5	2	
		P23210-UNF2	UNF #2-64	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2	
		P23210-UNF3	UNF #3-56	2,515	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	
		P23210-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2	
		P23210-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	2	
		P23210-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2	
		P23210-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	2	
		P23210-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3	
		P2321005-UNF1/4	P23210-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

UNF 0: bez výkružku za závitem

DIN 2184-1	Označení TIN	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N	
		P2336005-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3	
		P2336005-UNF3/8	P23360-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3
		P2336005-UNF7/16	P23360-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3
		P2336005-UNF1/2	P23360-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4
			P23360-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	21	71	11	9	12	4
		P2336005-UNF5/8	P23360-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	4
		P2336005-UNF3/4	P23360-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	24	66	14	11	14	4
			P23360-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	24	78	18	14,5	17	4
			P23360-UNF1	UNF 1"-12	25,4	140	26	93	18	14,5	17	4
			P23360-UNF1.1/4	UNF 1.1/4-12	31,75	150	26	85	22	18	21	4
			P23360-UNF1.1/8	UNF 1.1/8-12	28,575	150	26	85	22	18	21	4
			P23360-UNF1.1/2	UNF 1.1/2-12	38,1	170	28	101	28	22	25	4
		P23360-UNF1.3/8	UNF 1.3/8-12	34,925	170	28	101	28	22	25	4	

Strojní závitník HSS-E

mm

Prototex® X-pert M



– Pro materiály s dlouhou třískou

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

36HRC
1200-700 N/mm²

UNF
ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●●●	●●●●	●●●●●	●●●●●●	●●●●●●●
TIN	●	●●	●●●	●●●●	●●●●●	●●●●●●	●●●●●●●

DIN 2184-1		Označení TIN	Označení VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
			M23213-UNF5	UNF #5-44	3,175	56	10	18	3,5	2,7	6	2
			M23213-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	2
			M23213-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2
		M2321305-UNF10	M23213-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
			M23213-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3
		M2321305-UNF1/4	M23213-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

DIN 2184-1		Označení TIN	Označení VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
		M2326305-UNF5/16	M23263-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
		M2326305-UNF3/8	M23263-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3
		M2326305-UNF7/16	M23263-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3
		M2326305-UNF1/2	M23263-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4
			M23263-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	21	71	11	9	12	4
			M23263-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	4
			M23263-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	24	66	14	11	14	4
			M23263-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	24	78	18	14,5	17	4
			M23263-UNF1	UNF 1"-12	25,4	140	26	93	18	14,5	17	4

C1

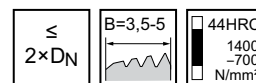
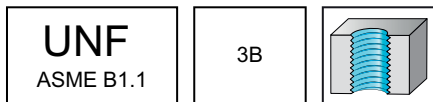
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi

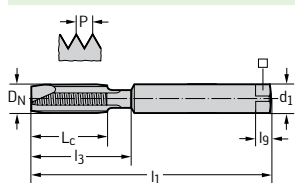


- Doporučujeme s olejem
- Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TiCN	●	●	●	●	●	●	●

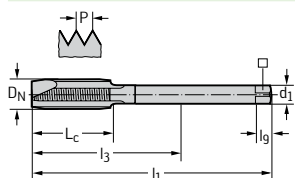
~DIN 2184-1



Označení TiCN	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
	23207-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	23207-UNF5	UNF #5-44	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	23207-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
2320706-UNF10	23207-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
2320706-UNF1/4	23207-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2320706-UNF5/16	23207-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2320706-UNF3/8	23207-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNF 10: bez výkružku za závitěm

DIN 2184-1



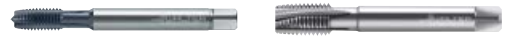
Označení TiCN	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
2325706-UNF7/16	23257-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
2325706-UNF1/2	23257-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
2325706-UNF5/8	23257-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

C1

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi



- Doporučujeme s olejem
- Pro materiály s dlouhou třískou

$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC
 1400
 -700
 N/mm²

UNF
 ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TiCN	●	●	●	●	●	●	●

~DIN 2184-1	Označení TiCN	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
	2321706-UNF5	23217-UNF5	UNF #5-44	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
		23217-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	2321706-UNF10	23217-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	2321706-UNF1/4	23217-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	2321706-UNF5/16	23217-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2321706-UNF3/8	23217-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNF 10: bez výkružku za závitem

DIN 2184-1	Označení TiCN	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
	2326706-UNF7/16	23267-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	2326706-UNF1/2	23267-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
	2326706-UNF5/8	23267-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

C1

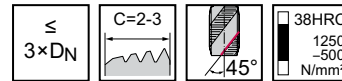
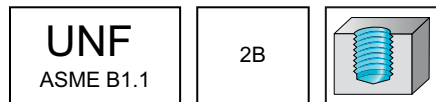
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●			

~DIN 2184-1	Označení THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	EP2351302-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	6	11	3,5	2,7	6	3
	EP2351302-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	6,5	13,1	4	3	6	3
	EP2351302-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	17,4	4,5	3,4	6	3
	EP2351302-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	20,7	6	4,9	8	3
	EP2351302-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	25,9	7	5,5	8	3

DIN 2184-1	Označení THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	EP2356302-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
	EP2356302-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
	EP2356302-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4
	EP2356302-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4

C1

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Pro materiály s dlouhou třískou

UNF
ASME B1.1

2B

$\leq 3 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 45^\circ$

38HRC
1250
-500
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●	●	●

~DIN 2184-1	Označení THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	EP2351312-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	25,9	7	5,5	8	3

DIN 2184-1	Označení THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	EP2356312-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
	EP2356312-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
	EP2356312-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4
	EP2356312-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4

C1

Strojní závitník HSS-E

TC115 Perform mm



– Pro materiály s dlouhou třískou

UNF
ASME B1.1

2B

\leq
3×DN

C=2-3

45°

32HRC
1000-350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●	●	●	●

DIN 371	Označení WY80AA	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	TC115-UNF6-C0-	UNF #6-40	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
	TC115-UNF10-C0-	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	TC115-UNF1/4-C0-	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
	TC115-UNF5/16-C0-	UNF 5/16-24	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
	TC115-UNF3/8-C0-	UNF 3/8-24	9,525	100	15	39	10	8	11	3

Příklad objednávky sorty WY80AA: TC115-UNF1/4-C0-WY80AA

DIN 376	Označení WY80AA	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	TC115-UNF7/16-L0-	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
	TC115-UNF1/2-L0-	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4

Příklad objednávky sorty WY80AA: TC115-UNF1/2-L0-WY80AA

C1

Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® N



– Pro materiály s dlouhou třískou

UNF
ASME B1.1

3B

$\leq 1,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 15^\circ$

32HRC
1000-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●	●●	●●	●	●	●

DIN 2184-1	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	23400-UNF0	UNF #0-80	1,524	40	6	6	2,5	2,1	5	3
	23400-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	23400-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	23400-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	23400-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
	23400-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
	23400-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
	23400-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	39	10	8	11	3

UNF 0: bez výkružku za závitem

DIN 2184-1	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	23450-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	13	67	6	4,9	8	3
	23450-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
	23450-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
	23450-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	3
	23450-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4
	23450-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4
	23450-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4

C1

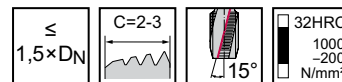
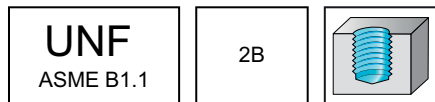
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® N

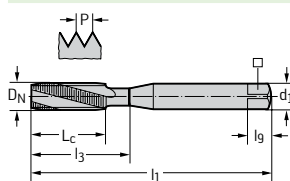


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●	●●	●●	●	●	●

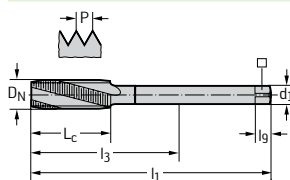
DIN 2184-1



Označení unbeschichtet	D_N -P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
23410-UNF0	UNF #0-80	1,524	40	6	6	2,5	2,1	5	3
23410-UNF1	UNF #1-72	1,854	45	4	9	2,8	2,1	5	3
23410-UNF2	UNF #2-64	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
23410-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
23410-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
23410-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
23410-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
23410-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
23410-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
23410-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	39	10	8	11	3

UNF 0: bez výkružku za závitem

DIN 2184-1



Označení unbeschichtet	D_N -P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
23460-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	13	67	6	4,9	8	3
23460-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
23460-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
23460-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	3
23460-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4
23460-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4
23460-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4
23460-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4

C1

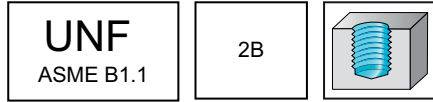
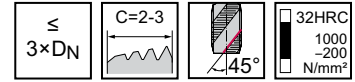
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●	●	●	●	●	●
TIN	●●	●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1	Označení TIN	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
		P23519-UNF1	UNF #1-72	1,854	45	4	9	2,8	2,1	5	3
		P23519-UNF2	UNF #2-64	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
		P23519-UNF3	UNF #3-56	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
		P23519-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		P23519-UNF5	UNF #5-44	3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		P23519-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
		P23519-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P2351905-UNF10	P23519-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
		P23519-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
	P2351905-UNF1/4	P23519-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3

DIN 2184-1	Označení TIN	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	P2356905-UNF5/16	P23569-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
	P2356905-UNF3/8	P23569-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
	P2356905-UNF7/16	P23569-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
	P2356905-UNF1/2	P23569-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4
	P2356905-UNF9/16	P23569-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4
	P2356905-UNF5/8	P23569-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4
	P2356905-UNF3/4	P23569-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4
	P2356905-UNF7/8	P23569-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4
		P23569-UNF1	UNF 1"-12	25,4	140	20	93	18	14,5	17	5
		P23569-UNF1.1/8	UNF 1.1/8-12	28,575	150	20	85	22	18	21	5
		P23569-UNF1.1/4	UNF 1.1/4-12	31,75	150	20	85	22	18	21	5
		P23569-UNF1.3/8	UNF 1.3/8-12	34,925	170	22	101	28	22	25	5
	P23569-UNF1.1/2	UNF 1.1/2-12	38,1	170	22	101	28	22	25	5	

C1

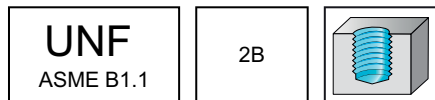
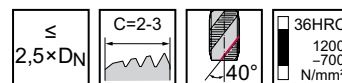
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert M

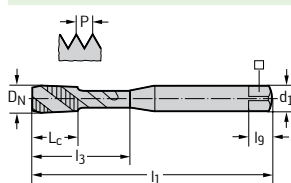


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●	●	●	●	●
TIN	●	●●	●	●	●	●	●

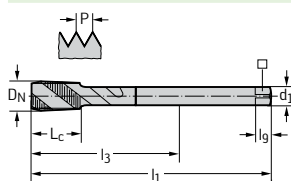
DIN 2184-1



Označení TIN	Označení VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
	M23513-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
M2351305-UNF8	M23513-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
M2351305-UNF10	M23513-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
M2351305-UNF12	M23513-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
M2351305-UNF1/4	M23513-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3

C1

DIN 2184-1



Označení TIN	Označení VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
M2356305-UNF5/16	M23563-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
M2356305-UNF3/8	M23563-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
M2356305-UNF7/16	M23563-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
M2356305-UNF1/2	M23563-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4
M2356305-UNF9/16	M23563-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4
M2356305-UNF5/8	M23563-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4
M2356305-UNF3/4	M23563-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4
M2356305-UNF7/8	M23563-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4
M2356305-UNF1	M23563-UNF1	UNF 1"-12	25,4	140	20	93	18	14,5	17	5

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



- Pro materiály s krátkou třískou
- Nitridovaný

≤
3×DN

C=2-3

32HRC
1000
-100
N/mm²

UNF
ASME B1.1

2B

NID	P	M	K	N	S	H	O
			●●	●●			●●

DIN 2184-1	Označení NID	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	E23314-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	4
	E23314-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	4

DIN 2184-1	Označení NID	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	E23364-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	67	6	4,9	8	4
	E23364-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	77	7	5,5	8	4
	E23364-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	E23364-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4
	E23364-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	21	71	11	9	12	4
	E23364-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	4
	E23364-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	24	66	14	11	14	4
	E23364-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	24	78	18	14,5	17	5

C1

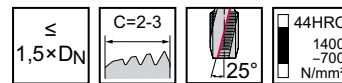
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

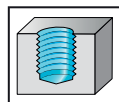
Paradur® Ni



– Pro materiály s dlouhou třískou

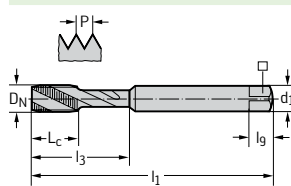

UNF
ASME B1.1

3B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TICN	●	●	●	●	●	●	●

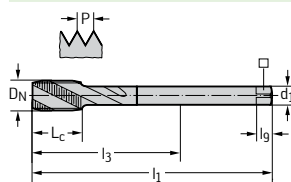
~DIN 2184-1



Označení TICN	Označení unbeschichtet	D_N -P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
23410406-UNF8	234104-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	13	42	4,5	3,4	6	3
23410406-UNF10	234104-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	234104-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
23410406-UNF1/4	234104-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
23410406-UNF5/16	234104-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
23410406-UNF3/8	234104-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	4

≤ UNF 10: bez výkružku za závitem

DIN 2184-1



Označení TICN	Označení unbeschichtet	D_N -P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
23460406-UNF7/16	234604-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
23460406-UNF1/2	234604-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
23460406-UNF5/8	234604-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

C1

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



- Doporučujeme s olejem
- Pro materiály s dlouhou třískou

≤
2×DN

C=2-3

15°

44HRC
1400-700
N/mm²

UNF
ASME B1.1

3B

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●	●	●	●●	●	●

~DIN 2184-1	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	234164-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	234164-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	234164-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	234164-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNF 10: bez výkružku za závitem

DIN 2184-1	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	234664-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	8	6,2	9	4
	234664-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	9	7	10	4
	234664-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	12	9	12	4

C1

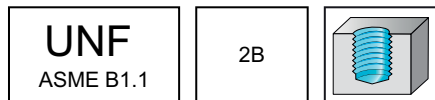
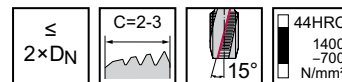
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



- Doporučujeme s olejem
- Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●	●	●	●●	●	●

~DIN 2184-1	Označení unbeschichtet	D_N -P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N
	23416-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	12	35	4	3	3
	23416-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	3
	23416-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	3
	23416-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	3
	23416-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	3

≤ UNF 10: bez výkružku za závitem

DIN 2184-1	Označení unbeschichtet	D_N -P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N
	23466-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	4
	23466-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	4
	23466-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	4

C1

Strojní závitník HSS-E

mm

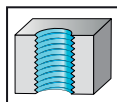
Prototex® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou

UNEF
ASME B1.1

2B



$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC
1000-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1		Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	P233602-UNEF1/4	UNEF 1/4-32	6,35	80	15	59	4,5	3,4	6	3	
	P233602-UNEF5/16	UNEF 5/16-32	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3	
	P233602-UNEF3/8	UNEF 3/8-32	9,525	90	20	67	7	5,5	8	3	
	P233602-UNEF7/16	UNEF 7/16-28	11,113	90	20	66	8	6,2	9	3	
	P233602-UNEF1/2	UNEF 1/2-28	12,7	100	21	73	9	7	10	4	
	P233602-UNEF9/16	UNEF 9/16-24	14,288	100	21	71	11	9	12	4	
	P233602-UNEF5/8	UNEF 5/8-24	15,875	100	21	58	12	9	12	4	
	P233602-UNEF11/16	UNEF 11/16-24	17,463	110	24	66	14	11	14	4	
	P233602-UNEF3/4	UNEF 3/4-20	19,05	110	24	66	14	11	14	4	
	P233602-UNEF7/8	UNEF 7/8-20	22,225	125	24	78	18	14,5	17	4	

C1

Strojní závitník HSS-E

mm

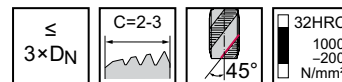
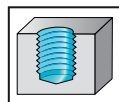
Paradur® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou

UNEF
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	P235692-UNEF1/4	UNEF 1/4-32	6,35	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	P235692-UNEF5/16	UNEF 5/16-32	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
	P235692-UNEF3/8	UNEF 3/8-32	9,525	90	12	67	7	5,5	8	3
	P235692-UNEF7/16	UNEF 7/16-28	11,113	90	15	66	8	6,2	9	3
	P235692-UNEF1/2	UNEF 1/2-28	12,7	100	13	73	9	7	10	4
	P235692-UNEF9/16	UNEF 9/16-24	14,288	100	15	71	11	9	12	4
	P235692-UNEF5/8	UNEF 5/8-24	15,875	100	15	58	12	9	12	4
	P235692-UNEF11/16	UNEF 11/16-24	17,463	110	17	66	14	11	14	4
	P235692-UNEF3/4	UNEF 3/4-20	19,05	110	17	66	14	11	14	4
	P235692-UNEF7/8	UNEF 7/8-20	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4
	P235692-UNEF1	UNEF 1"-20	25,4	140	20	93	18	14,5	17	5

C1

Strojní závitník HSS-E

mm

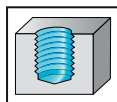
Paradur® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou

UN-8
ASME B1.1

2B



≤
3×DN

C=2-3

45°

32HRC
1000
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
		P265676-UN1.1/8	UN 1.1/8-8	28,575	180	30	22	18	21
	P265676-UN1.1/4	UN 1.1/4-8	31,75	180	30	22	18	21	5
	P265676-UN1.3/8	UN 1.3/8-8	34,925	200	30	28	22	25	5
	P265676-UN1.1/2	UN 1.1/2-8	38,1	200	30	28	22	25	5
	P265676-UN1.5/8	UN 1.5/8-8	41,275	200	33	32	24	27	6
	P265676-UN1.3/4	UN 1.3/4-8	44,45	200	33	36	29	32	6
	P265676-UN1.7/8	UN 1.7/8-8	47,625	225	36	36	29	32	6
	P265676-UN2	UN 2"-8	50,8	225	36	40	32	35	6
	P265676-UN2.1/4	UN 2.1/4-8	57,15	250	36	45	35	38	6

C1

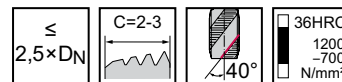
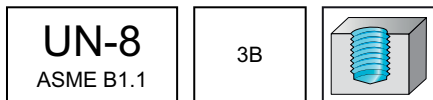
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 2184-1-C		Označení VAP	D_N -P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N
	M225532-UN1.1/8	UN 1.1/8-8	28,575	180	30	22	18	21	4
	M225532-UN1.1/4	UN 1.1/4-8	31,75	180	30	22	18	21	4
	M225532-UN1.3/8	UN 1.3/8-8	34,925	200	30	28	22	25	5

Strojní závitník HSS-E

mm

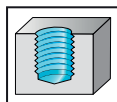
Paradur® X-pert M



– Pro materiály s dlouhou třískou

UN-8
ASME B1.1

2B



$\leq 2,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 40^\circ$

36HRC
1200
-700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 2184-1	Označení VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	M225632-UN1.1/8	UN 1.1/8-8	28,575	180	30	22	18	21	4
	M225632-UN1.1/4	UN 1.1/4-8	31,75	180	30	22	18	21	4
	M225632-UN1.3/8	UN 1.3/8-8	34,925	200	30	28	22	25	5
	M225632-UN1.1/2	UN 1.1/2-8	38,1	200	30	28	22	25	5
	M225632-UN1.5/8	UN 1.5/8-8	41,275	200	33	32	24	27	5
	M225632-UN1.3/4	UN 1.3/4-8	44,45	200	33	36	29	32	6
	M225632-UN1.7/8	UN 1.7/8-8	47,625	225	36	36	29	32	6
	M225632-UN2	UN 2"-8	50,8	225	36	40	32	35	6

C1

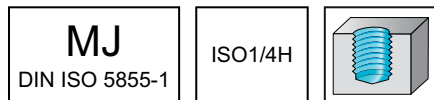
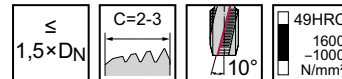
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni 10



- Zaoblený vnější průměr
- Pro materiály s dlouhou a krátkou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●	●	●	●●	●	●

~DIN 371	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	2041014-MJ3	MJ 3	0,5	56	8	35	3,5	2,7	6	3
	2041014-MJ4	MJ 4	0,7	63	10,5	42	4,5	3,4	6	3
	2041014-MJ5	MJ 5	0,8	70	13	47	6	4,9	8	3
	2041014-MJ6	MJ 6	1	80	15,5	57	6	4,9	8	3

Bez zápicu za závitem

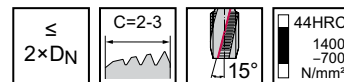
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti

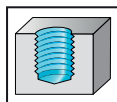


- Doporučujeme s olejem
- Zaoblený vnější průměr



MJ
DIN ISO 5855-1

ISO1/4H



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 371	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	204164-MJ3	MJ 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	204164-MJ4	MJ 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	204164-MJ5	MJ 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	204164-MJ6	MJ 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	204164-MJ8	MJ 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	204164-MJ10	MJ 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ MJ 5: bez výkružku za závitem

C1

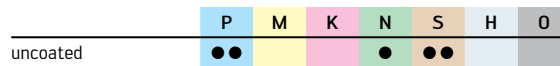
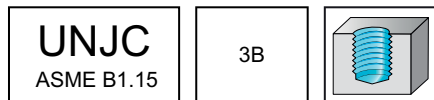
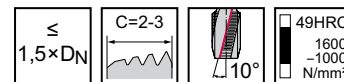
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni 10



- Zaoblený vnější průměr
- Pro materiály s dlouhou a krátkou třískou



~DIN 2184-1	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	224101-UNJC4	UNJC #4-40	2,845	56	8	3,5	2,7	6	3
	224101-UNJC6	UNJC #6-32	3,505	56	10	4	3	6	3
	224101-UNJC8	UNJC #8-32	4,166	63	11	4,5	3,4	6	3
	224101-UNJC10	UNJC #10-24	4,826	70	13,5	6	4,9	8	3
	224101-UNJC1/4	UNJC 1/4-20	6,35	80	17,5	7	5,5	8	3
	224101-UNJC5/16	UNJC 5/16-18	7,938	90	21	8	6,2	9	3
	224101-UNJC3/8	UNJC 3/8-16	9,525	100	25	10	8	11	3

≤ UNC 10: bez výkružku za závitem

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni 10



- Zaoblený vnější průměr
- Pro materiály s dlouhou a krátkou třískou

$\leq 1,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 10^\circ$

49HRC
 1600
 -1000
 N/mm²

UNJF
 ASME B1.15

3B

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 2184-1	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	234101-UNJF6	UNJF #6-40	3,505	56	9,5	4	3	6	3
	234101-UNJF8	UNJF #8-36	4,166	63	11	4,5	3,4	6	3
	234101-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	12,5	6	4,9	8	3
	234101-UNJF1/4	UNJF 1/4-28	6,35	80	16	7	5,5	8	3
	234101-UNJF5/16	UNJF 5/16-24	7,938	90	20	8	6,2	9	3
	234101-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	23	10	8	11	3

≤ UNJF 10: bez výkružku za závitem

C1

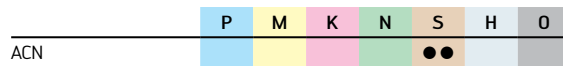
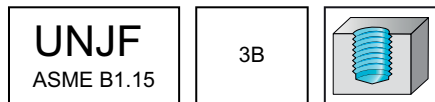
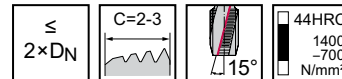
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti Plus



- Doporučujeme s emulzí
- Zaoblený vnější průměr



~DIN 2184-1	Označení ACN	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	2340663-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	2340663-UNJF1/4	UNJF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	2340663-UNJF5/16-UNJF5/16	UNJF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2340663-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

UNJF 10: bez výkružku za závitem

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi Plus



- Doporučujeme s emulzí
- Zaoblený vnější průměr

$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC
 1400
 -700
 N/mm²

UNJF
 ASME B1.15

3B

	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 2184-1	Označení ACN	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	2320763-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	2320763-UNJF1/4	UNJF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	2320763-UNJF5/16	UNJF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2320763-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

UNJF 10: bez výkružku za závitem

C1

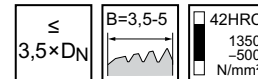
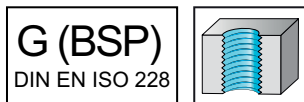
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●			

DIN 5156	Označení	D_N	Závitů	l_1	L_c	l_3	d_1	□	l_g	N	
	THL	D_N -P	na palec	mm	mm	mm	h9 mm		mm		
	EP2426302-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
	EP2426302-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
	EP2426302-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
	EP2426302-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
	EP2426302-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	24	78	18	14,5	17	4
	EP2426302-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	5
	EP2426302-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	5

Strojní závitník HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC
 $1000-200$
 N/mm^2

G (BSP)
 DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TIN	●	●	●	●	●	●	●

DIN 5156		Označení TIN	Označení unbeschichtet	D_N -P	D_N mm	Závitů na palec	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N
	P2436005-G1/8	P24360-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
	P2436005-G1/4	P24360-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	3
	P2436005-G3/8	P24360-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
	P2436005-G1/2	P24360-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
		P24360-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	24	78	18	14,5	17	4
	P2436005-G3/4	P24360-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
		P24360-G7/8	G 7/8-14	30,201	14	150	26	85	22	18	21	4
	P2436005-G1	P24360-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	4
		P24360-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	28	72	32	24	27	4
		P24360-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	29	32	5
		P24360-G2	G 2"-11	59,614	11	220	34	87	45	35	38	5

Rozměr l_g podle DIN 10

C1

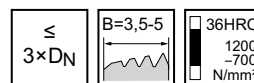
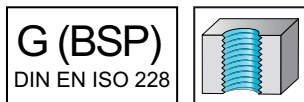
Strojní závitník HSS-E

mm

Prototex® X-pert M

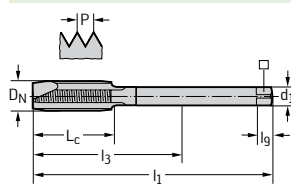


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●	●	●	●	●
TIN	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 5156



Označení TIN	Označení VAP	D _N -P	D _N mm	Závitů na palec	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
M2426305-G1/8	M24263-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
M2426305-G1/4	M24263-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
M2426305-G3/8	M24263-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
M2426305-G1/2	M24263-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
M2426305-G3/4	M24263-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
M2426305-G1	M24263-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	5

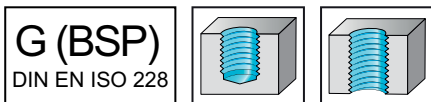
Závitník HSS-E, krátký

mm

KMB Ms



– Pro materiály s krátkou třískou



≤
3×DN

F=1-1,5

S
+l₁

25HRC
850
-350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●			●

DIN 5157	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	Závitů na palec	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	24165-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	63	20	40	7	5,5	8	3
	24165-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	70	20	41	11	9	12	4
	24165-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	70	20	28	12	9	12	4
	24165-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	80	22	35	16	12	15	6
	24165-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	90	22	27	20	16	19	6
	24165-G1	G 1"-11	33,249	11	100	25	33	25	20	23	6

Přídavek na závit 0,05 mm

DIN 5157	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	Závitů na palec	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	24195-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	63	20	40	7	5,5	8	3
	24195-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	70	20	41	11	9	12	4
	24195-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	70	20	28	12	9	12	4
	24195-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	80	22	35	16	12	15	6
	24195-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	90	22	27	20	16	19	6

Přídavek na závit 0,1 mm

C1

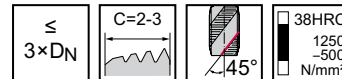
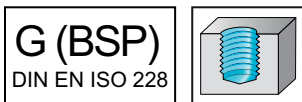
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●			

DIN 5156	Označení THL	D_N -P	D_N mm	Závitů na palec	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_g mm	N
	EP2456302-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
	EP2456302-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
	EP2456302-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
	EP2456302-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
	EP2456302-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	18	78	18	14,5	17	4
	EP2456302-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
	EP2456302-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5

Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® Synchrospeed



- Pro materiály s dlouhou třískou
- Pouze pro synchronní obrábění (Rigid Tapping)

$\leq 2,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 40^\circ$

40HRC
1300
N/mm²

G (BSP)
DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●	●		●

~DIN 5156	Označení THL	D _N -P	D _N mm	Závitů na palec	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□	l _g mm	N
	S2456302-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	9,5	39	10	8	11	3
	S2456302-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	14	46	14	11	14	3
	S2456302-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	14	62,5	16	12	15	4
	S2456302-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	19	50	20	16	19	4

C1

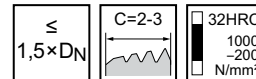
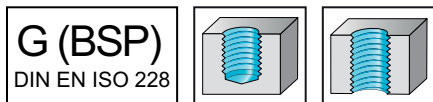
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® H



– Pro materiály s dlouhou a krátkou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●			●

DIN 5156	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	Závitů na palec	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h ₉ mm	N
	24361-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	3
	24361-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	4
	24361-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	4
	24361-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	4
	24361-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	24	78	18	4
	24361-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	4
	24361-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	4
	24361-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	28	72	32	4
	24361-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	6
	24361-G2	G 2"-11	59,614	11	220	34	87	45	6
	24361-G2.1/2	G 2.1/2-11	75,184	11	275	38	138	50	6

C1

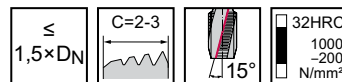
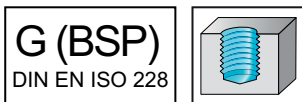
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® N



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			

DIN 5156	Označení unbeschichtet	D_N -P	D_N mm	Závitů na palec	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_g mm	N
	24460-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
	24460-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
	24460-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
	24460-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
	24460-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
	24460-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	4

C1

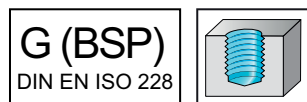
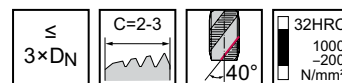
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TIN	●	●	●	●	●	●	●

DIN 5156	Označení TIN	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	Závitů na palec	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	P2456905-G1/8	P24569-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
	P2456905-G1/4	P24569-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
	P2456905-G3/8	P24569-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
	P2456905-G1/2	P24569-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
		P24569-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	18	78	18	14,5	17	4
	P2456905-G3/4	P24569-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
		P24569-G7/8	G 7/8-14	30,201	14	150	20	85	22	18	21	5
	P2456905-G1	P24569-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5
		P24569-G1.1/8	G 1.1/8-11	37,897	11	170	22	101	28	22	25	5
		P24569-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	22	72	32	24	27	6
		P24569-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	24	87	36	29	32	6
		P24569-G1.3/4	G 1.3/4-11	53,746	11	190	26	60	40	32	35	6
		P24569-G2	G 2"-11	59,614	11	220	28	87	45	35	38	6

C1

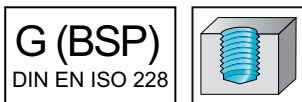
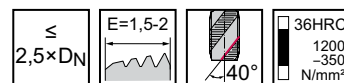
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® STE



- Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
THL	●	●	●	●	●	●	●

DIN 5156	Označení THL	Označení unbeschichtet	D_N -P	D_N mm	Závitů na palec	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
		2456062-G1/8	245606-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8
	2456062-G1/4	245606-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	5
	2456062-G3/8	245606-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	5
	2456062-G1/2	245606-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	5

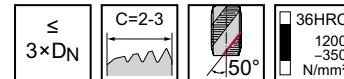
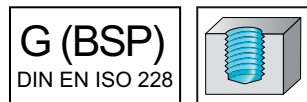
C1

Strojní závitník HSS-E (-PM)

TC142 Supreme



- WY80FC: nejlepší kontrola třísky
- WW60RB: Best wear resistance



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●	●●	■	■	■	■	■

DIN 5156	Označení WY80FC	D_N -P	D_N mm	Závitů na palec	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_g mm	N
	TC142-G1/8-L0-	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
	TC142-G1/4-L0-	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4

Příklad objednávky sorty WY80FC: TC142-G1/4-L0-WY80FC

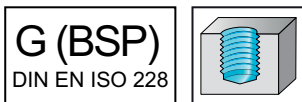
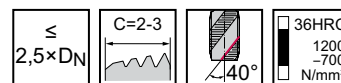
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●	●	●	●	●
TIN	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 5156	Označení TIN	Označení VAP	D_N -P	D_N mm	Závitů na palec	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_g mm	N
	M2456305-G1/8	M24563-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
	M2456305-G1/4	M24563-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
	M2456305-G3/8	M24563-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
	M2456305-G1/2	M24563-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
	M2456305-G1/2	M24563-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	18	78	18	14,5	17	4
	M2456305-G3/4	M24563-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
	M2456305-G3/4	M24563-G7/8	G 7/8-14	30,201	14	150	20	85	22	18	21	5
	M2456305-G1	M24563-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5

C1

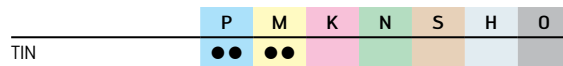
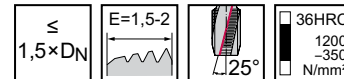
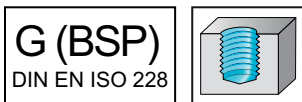
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur Inox® 25



– Pro materiály s dlouhou třískou



DIN 5156	Označení	D_N	Závitů	l_1	L_c	l_3	d_1	□	l_9	N	
	TIN	mm	na palec	mm	mm	mm	h9 mm		mm		
	2456315-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	18	71	11	9	12	5
	2456315-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	22	58	12	9	12	5
	2456315-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	25	80	16	12	15	6
	2456315-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	28	77	20	16	19	6

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



- Pro materiály s krátkou třískou
- Nitridovaný

$\leq 3 \times D_N$

$C=2-3$

32HRC
 1000
 -100
 N/mm²

G (BSP)
 DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
NID			●●	●●			●●
TICN			●●	●●			●●

DIN 5156	Označení NID	Označení TICN	D _N -P	D _N mm	Závitů na palec	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
		E24364-G1/8	E2436406-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8
	E24364-G1/4	E2436406-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
	E24364-G3/8	E2436406-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	5
	E24364-G1/2	E2436406-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	5
	E24364-G3/4	E2436406-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	6
	E24364-G1	E2436406-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	6
	E24364-G1.1/4	E2436406-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	28	72	32	24	27	6
		E2436406-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	29	32	6

C1

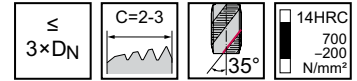
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert N



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●	●		●

DIN 5156	Označení unbeschichtet	D_N -P	D_N mm	Závitů na palec	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_2 mm	l_g mm	N
	N24566-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3

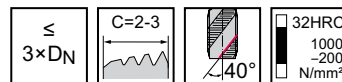
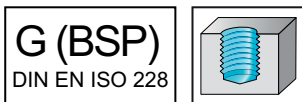
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® Uni



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●	●			

DIN 5156	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	Závitů na palec	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	7456770-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
	7456770-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
	7456770-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
	7456770-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
	7456770-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5

C1

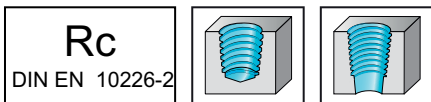
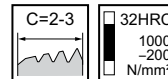
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® H



– Pro materiály s dlouhou a krátkou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●			●

PWZ-NORM	Označení unbeschichtet	d ₁ h9 mm	l ₁ mm	l _g mm	N	D _N mm	D _N -P	L _c mm	Závitů na palec	□
	24167-RC1/8	7	90	6	4	9,728	Rc 1/8-28	13	28	5,5
	24167-RC1/4	11	100	9	4	13,157	Rc 1/4-19	20	19	9
	24167-RC3/8	12	110	9	4	16,662	Rc 3/8-19	20	19	9
	24167-RC1/2	16	125	12	5	20,955	Rc 1/2-14	26	14	12
	24167-RC3/4	20	140	16	5	26,441	Rc 3/4-14	26	14	16
	24167-RC1	25	150	20	5	33,249	Rc 1"-11	32	11	20
	24167-RC1.1/4	32	160	24	6	41,91	Rc 1.1/4-11	32	11	24
	24167-RC1.1/2	36	180	29	6	47,803	Rc 1.1/2-11	32	11	29

Kuželovitost 1 : 16

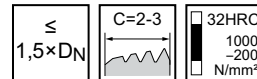
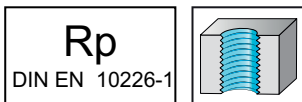
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® H



– Pro materiály s dlouhou a krátkou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●			●

DIN 5156	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	Závitů na palec	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	N
	243612-RP1/8	Rp 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	3
	243612-RP1/4	Rp 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	4
	243612-RP3/8	Rp 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	4
	243612-RP1/2	Rp 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	4
	243612-RP3/4	Rp 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	4
	243612-RP1	Rp 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	4
	243612-RP1.1/2	Rp 1.1/2"-11	47,803	11	190	30	87	36	6

C1

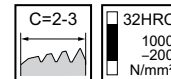
Strojní závitník HSS-E

mm

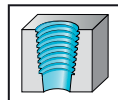
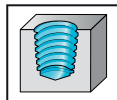
Paradur® H



– Pro materiály s dlouhou a krátkou třískou

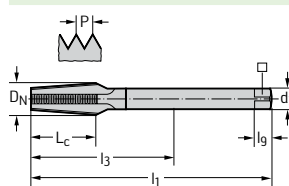


NPT
ASME B1.20.1



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●			●

PWZ-NORM



Označení unbeschichtet	d ₁ h9 mm	l ₁ mm	l _g mm	N	D _N mm	D _N -P	L _c mm	Závitů na palec	□
25167-NPT1/16	8	80	6	3	7,717	NPT 1/16-27	14	27	6,2
25167-NPT1/8	11	90	9	3	10,065	NPT 1/8-27	14	27	9
25167-NPT1/4	14	100	11	3	13,372	NPT 1/4-18	20	18	11
25167-NPT3/8	16	110	12	4	16,812	NPT 3/8-18	20	18	12
25167-NPT1/2	18	125	15	4	20,947	NPT 1/2-14	26	14	14,5
25167-NPT3/4	22	140	18	5	26,292	NPT 3/4-14	26	14	18
25167-NPT1	28	150	22	5	32,914	NPT 1"-11.5	31	11,5	22
25167-NPT1.1/4	32	160	24	5	41,67	NPT 1.1/4-11.5	31	11,5	24
25167-NPT1.1/2	36	160	29	6	47,74	NPT 1.1/2-11.5	31	11,5	29
25167-NPT2	45	180	35	7	59,778	NPT 2"-11.5	31	11,5	35

Kuželovitost 1 : 16

C1

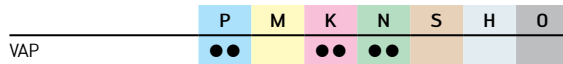
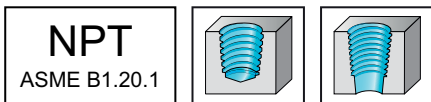
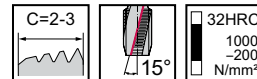
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® N



– Pro materiály s dlouhou třískou



PWZ-NORM	Označení VAP	d ₁ h9 mm	l ₁ mm	l _g mm	N	D _N mm	D _N -P	L _c mm	Závitů na palec	□
	25460-NPT1/16	8	80	6	3	7,717	NPT 1/16-27	14	27	6,2
	25460-NPT1/8	11	90	9	3	10,065	NPT 1/8-27	14	27	9
	25460-NPT1/4	14	100	11	3	13,372	NPT 1/4-18	20	18	11
	25460-NPT3/8	16	110	12	4	16,812	NPT 3/8-18	20	18	12
	25460-NPT1/2	18	125	15	4	20,947	NPT 1/2-14	26	14	14,5
	25460-NPT3/4	22	140	18	5	26,292	NPT 3/4-14	26	14	18
	25460-NPT1	28	150	22	5	32,914	NPT 1"-11.5	31	11,5	22

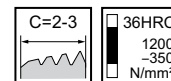
Kuželovitost 1 : 16

C1

Strojní závitník HSS-E

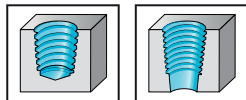
mm

Paradur Inox®



– Pro materiály s dlouhou třískou

NPT
ASME B1.20.1



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●	●				
THL	●	●	●				

PWZ-NORM	Označení THL	Označení VAP	d ₁ h9 mm	l ₁ mm	l _g mm	N	D _N mm	D _N -P	L _c mm	Závitů na palec	
											□
		25567-NPT1/16	8	80	6	3	7,717	NPT 1/16-27	14	27	6,2
	2556702-NPT1/8	25567-NPT1/8	11	90	9	4	10,065	NPT 1/8-27	14	27	9
	2556702-NPT1/4	25567-NPT1/4	14	100	11	4	13,372	NPT 1/4-18	20	18	11
	2556702-NPT3/8	25567-NPT3/8	16	110	12	5	16,812	NPT 3/8-18	20	18	12
	2556702-NPT1/2	25567-NPT1/2	18	125	15	5	20,947	NPT 1/2-14	26	14	14,5
		25567-NPT3/4	22	140	18	5	26,292	NPT 3/4-14	26	14	18
		25567-NPT1	28	150	22	5	32,914	NPT 1"- 11.5	31	11,5	22

Kuželovitost 1 : 16

C1

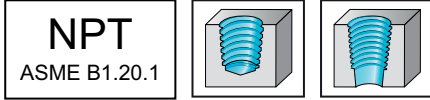
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur Inox® 40



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●			

PWZ-NORM	Označení unbeschichtet	d ₁ h9 mm	l ₁ mm	l _g mm	N	D _N mm	D _N -P	L _c mm	Závitů na palec	□
	255630-NPT1/8	11	90	9	3	10,065	NPT 1/8-27	14	27	9
	255630-NPT1/4	14	100	11	3	13,372	NPT 1/4-18	20	18	11
	255630-NPT3/8	16	110	12	4	16,812	NPT 3/8-18	20	18	12
	255630-NPT1/2	18	125	15	4	20,947	NPT 1/2-14	26	14	14,5

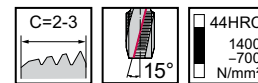
Kuželovitost 1 : 16

C1

Strojní závitník HSS-E

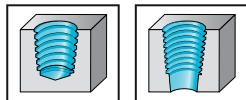
mm

Paradur® Ni



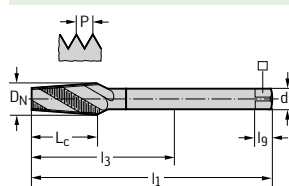
– Pro materiály s dlouhou třískou

NPT
ASME B1.20.1



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TICN	●	●	●	●	●	●	●

PWZ-NORM



Označení TICN	Označení unbeschichtet	d ₁ h9 mm	l ₁ mm	l ₂ mm	N	D _N mm	D _N -P	L _c mm	Závitů na palec	□
2546706-NPT1/16	25467-NPT1/16	8	80	6	3	7,717	NPT 1/16-27	14	27	6,2
2546706-NPT1/8	25467-NPT1/8	11	90	9	4	10,065	NPT 1/8-27	14	27	9
2546706-NPT1/4	25467-NPT1/4	14	100	11	4	13,372	NPT 1/4-18	20	18	11
2546706-NPT3/8	25467-NPT3/8	16	110	12	5	16,812	NPT 3/8-18	20	18	12
2546706-NPT1/2	25467-NPT1/2	18	125	15	5	20,947	NPT 1/2-14	26	14	14,5
2546706-NPT3/4	25467-NPT3/4	22	140	18	5	26,292	NPT 3/4-14	26	14	18
2546706-NPT1	25467-NPT1	28	150	22	5	32,914	NPT 1"- 11.5	31	11,5	22

Kuželovitost 1 : 16

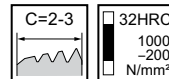
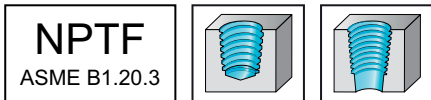
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® H



– Pro materiály s dlouhou a krátkou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●			●

PWZ-NORM	Označení unbeschichtet	d ₁ h9 mm	l ₁ mm	l _g mm	N	D _N mm	D _N -P	L _c mm	Závitů na palec	□
	26167-NPTF1/16	8	80	6	3	7,635	NPTF 1/16-27	14	27	6,2
	26167-NPTF1/8	11	90	9	3	9,982	NPTF 1/8-27	14	27	9
	26167-NPTF1/4	14	100	11	3	13,313	NPTF 1/4-18	20	18	11
	26167-NPTF3/8	16	110	12	4	16,752	NPTF 3/8-18	20	18	12
	26167-NPTF1/2	18	125	15	4	20,921	NPTF 1/2-14	26	14	14,5
	26167-NPTF3/4	22	140	18	5	26,267	NPTF 3/4-14	26	14	18
	26167-NPTF1	28	150	22	5	32,839	NPTF 1"-11.5	31	11,5	22

Kuželovitost 1 : 16

C1

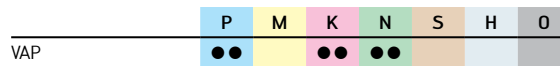
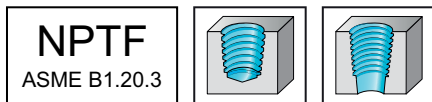
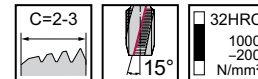
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® N



– Pro materiály s dlouhou třískou



PWZ-NORM	Označení VAP	d ₁ h9 mm	l ₁ mm	l _g mm	N	D _N mm	D _N -P	L _c mm	Závitů na palec	□
	26460-NPTF1/16	8	80	6	3	7,635	NPTF 1/16-27	14	27	6,2
	26460-NPTF1/8	11	90	9	3	9,982	NPTF 1/8-27	14	27	9
	26460-NPTF1/4	14	100	11	3	13,313	NPTF 1/4-18	20	18	11
	26460-NPTF3/8	16	110	12	4	16,752	NPTF 3/8-18	20	18	12
	26460-NPTF1/2	18	125	15	4	20,921	NPTF 1/2-14	26	14	14,5
	26460-NPTF3/4	22	140	18	5	26,267	NPTF 3/4-14	26	14	18

Kuželovitost 1 : 16

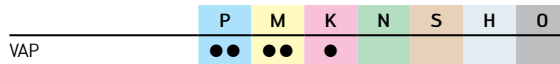
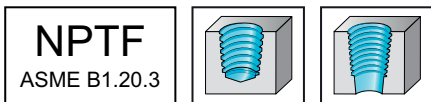
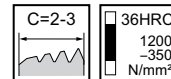
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur Inox®



– Pro materiály s dlouhou třískou



PWZ-NORM	Označení VAP	d ₁ h9 mm	l ₁ mm	l _g mm	N	D _N mm	D _N -P	L _c mm	Závitů na palec	□
	26567-NPTF1/16	8	80	6	3	7,635	NPTF 1/16-27	14	27	6,2
	26567-NPTF1/8	11	90	9	4	9,982	NPTF 1/8-27	14	27	9
	26567-NPTF1/4	14	100	11	4	13,313	NPTF 1/4-18	20	18	11
	26567-NPTF1/2	18	125	15	5	20,921	NPTF 1/2-14	26	14	14,5

Kuželovitost 1 : 16

C1

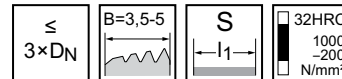
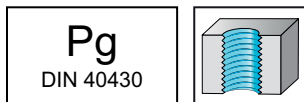
Závitník HSS-E, krátký

mm

KMB H



– Pro materiály s dlouhou třískou



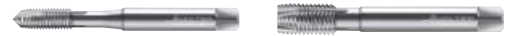
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			●

DIN 40432	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	Závitů na palec	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	27160-PG7	Pg 7-20	12,5	20	70	20	43	9	7	10	4
	27160-PG9	Pg 9-18	15,2	18	70	20	28	12	9	12	4
	27160-PG11	Pg 11-18	18,6	18	80	22	36	14	11	14	4
	27160-PG13.5	Pg 13.5-18	20,4	18	80	22	35	16	12	15	4
	27160-PG16	Pg 16-18	22,5	18	80	22	33	18	14,5	17	4
	27160-PG21	Pg 21-16	28,3	16	90	22	25	22	18	21	4

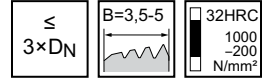
Strojní závitník HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	Závitů na palec	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	P28210-BSW1/8	BSW 1/8-40	3,175	40	56	10	18	3,5	2,7	6	2
	P28210-BSW3/16	BSW 3/16-24	4,763	24	70	13	25	6	4,9	8	2
	P28210-BSW1/4	BSW 1/4-20	6,35	20	80	15	30	7	5,5	8	3
	P28210-BSW5/16	BSW 5/16-18	7,938	18	90	18	35	8	6,2	9	3
	P28210-BSW3/8	BSW 3/8-16	9,525	16	100	20	39	10	8	11	3

DIN 2184-1	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	Závitů na palec	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	P28360-BSW7/16	BSW 7/16-14	11,113	14	100	20	76	8	6,2	9	3
	P28360-BSW1/2	BSW 1/2-12	12,7	12	110	23	83	9	7	10	3
	P28360-BSW5/8	BSW 5/8-11	15,875	11	110	25	68	12	9	12	3
	P28360-BSW3/4	BSW 3/4-10	19,05	10	125	30	81	14	11	14	4
	P28360-BSW7/8	BSW 7/8-9	22,225	9	140	30	93	18	14,5	17	4
	P28360-BSW1	BSW 1"-8	25,4	8	160	36	113	18	14,5	17	4

C1

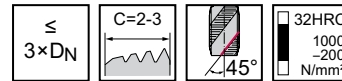
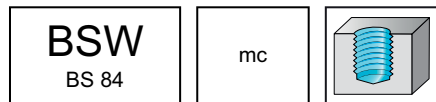
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	Závitů na palec	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	P28519-BSW1/8	BSW 1/8-40	3,175	40	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P28519-BSW3/16	BSW 3/16-24	4,763	24	70	8	25	6	4,9	8	3
	P28519-BSW1/4	BSW 1/4-20	6,35	20	80	10	30	7	5,5	8	3
	P28519-BSW5/16	BSW 5/16-18	7,938	18	90	12	35	8	6,2	9	3
	P28519-BSW3/8	BSW 3/8-16	9,525	16	100	15	39	10	8	11	3

C1

DIN 2184-1	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	Závitů na palec	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	P28569-BSW7/16	BSW 7/16-14	11,113	14	100	15	76	8	6,2	9	3
	P28569-BSW1/2	BSW 1/2-12	12,7	12	110	18	83	9	7	10	3
	P28569-BSW5/8	BSW 5/8-11	15,875	11	110	20	68	12	9	12	4
	P28569-BSW3/4	BSW 3/4-10	19,05	10	125	25	81	14	11	14	4
	P28569-BSW7/8	BSW 7/8-9	22,225	9	140	25	93	18	14,5	17	4
	P28569-BSW1	BSW 1"-8	25,4	8	160	30	113	18	14,5	17	4

Trapézový závitník HSS-E

mm

TMB



- levá šroubovice
- Pro materiály s dlouhou a krátkou třískou

≤
2×DN

24xP

±5°

28HRC
900
-200
N/mm²

Tr
DIN 103

7H

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			●

PWZ-NORM	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	29100-TR8X1.5	Tr 8x1.5	1,5	90	45	67	6	4,9	8	3
	29100-TR10X2	Tr 10x2	2	135	60	112	7	5,5	8	3
	29100-TR10X3	Tr 10x3	3	145	90	122	7	5,5	8	3
	29100-TR12X3	Tr 12x3	3	175	90	151	8	6,2	9	3
	29100-TR14X3	Tr 14x3	3	180	90	152	10	8	11	3
	29100-TR14X4	Tr 14x4	4	215	120	187	10	8	11	3
	29100-TR16X4	Tr 16x4	4	220	120	191	11	9	12	3
	29100-TR18X4	Tr 18x4	4	225	120	183	12	9	12	3
	29100-TR20X4	Tr 20x4	4	230	120	186	14	11	14	3
	29100-TR22X5	Tr 22x5	5	265	150	220	16	12	15	3
	29100-TR24X5	Tr 24x5	5	275	150	228	18	14,5	17	3
	29100-TR26X5	Tr 26x5	5	295	150	232	20	16	19	3

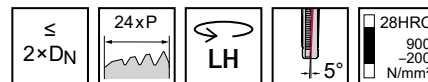
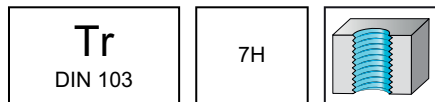
C1

Trapézový závitník HSS-E

mm

TMB


- Pravá šroubovice
- Pro materiály s dlouhou a krátkou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

PWZ-NORM	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	29900-TR16X4	Tr 16x4	4	220	120	191	11	9	12	3

Strojní závitník HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou

EgM
DIN 8140

6H mod

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC
1000-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 40435	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	P203009-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	P203009-EGM3	EGM 3	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	P203009-EGM4	EGM 4	0,7	70	13	25	6	4,9	8	3
	P203009-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	30	6	4,9	8	3
	P203009-EGM6	EGM 6	1	90	18	35	8	6,2	9	3
	P203009-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	39	10	8	11	3

DIN 40435	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	P203509-EGM10	EGM 10	1,5	100	21	73	9	7	10	3
	P203509-EGM12	EGM 12	1,75	110	25	81	11	9	12	3
	P203509-EGM16	EGM 16	2	125	30	81	14	11	14	4

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E

mm

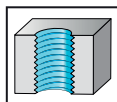
Prototex® X-pert M



– Pro materiály s dlouhou třískou

EgM
DIN 8140

6H mod

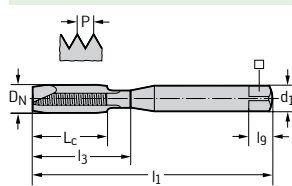


$\leq 3 \times D_N$
B=3,5-5
36HRC

1200
-700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 40435



Označení VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
M203009-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	9	18	3,5	2,7	6	2
M203009-EGM3	EGM 3	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	2
M203009-EGM4	EGM 4	0,7	70	13	25	6	4,9	8	3
M203009-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	30	6	4,9	8	3
M203009-EGM6	EGM 6	1	90	18	35	8	6,2	9	3
M203009-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	39	10	8	11	3

C1

WALTER
SELECT

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi



- Doporučujeme s olejem
- Pro materiály s dlouhou třískou

$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC
 1400
 -700
 N/mm²

EgM
 LN 9499

ISO1/4H

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●	●●	●	●●		

~DIN 40435	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	20207-EGM4	EGM 4	0,7	70	16	16	6	4,9	8	3
	20207-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	23	6	4,9	8	3
	20207-EGM6	EGM 6	1	90	18	29	8	6,2	9	3
	20207-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	33	10	8	11	3

EGM 4: bez výkružku za závitem

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou

EgM
DIN 8140

6H mod

$\leq 3 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 45^\circ$

32HRC
1000-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 40435	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	P205099-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P205099-EGM3	EGM 3	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P205099-EGM4	EGM 4	0,7	70	8	25	6	4,9	8	3
	P205099-EGM5	EGM 5	0,8	80	10	30	6	4,9	8	3
	P205099-EGM6	EGM 6	1	90	12	35	8	6,2	9	3
	P205099-EGM8	EGM 8	1,25	100	15	39	10	8	11	3

DIN 40435	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	P205599-EGM10	EGM 10	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	P205599-EGM12	EGM 12	1,75	110	20	81	11	9	12	4
	P205599-EGM14	EGM 14	2	110	20	68	12	9	12	4
	P205599-EGM16	EGM 16	2	125	25	81	14	11	14	4
	P205599-EGM20	EGM 20	2,5	160	25	113	18	14,5	17	4
	P205599-EGM24	EGM 24	3	160	30	97	20	16	19	4

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



– Pro materiály s dlouhou třískou

EgM
DIN 8140

6H mod

$\leq 2,5 \times D_N$

C=2-3

$\angle 40^\circ$

36HRC
1200
-700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 40435	Označení VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	M205049-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	M205049-EGM3	EGM 3	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	M205049-EGM4	EGM 4	0,7	70	8	25	6	4,9	8	3
	M205049-EGM5	EGM 5	0,8	80	10	30	6	4,9	8	3
	M205049-EGM6	EGM 6	1	90	12	35	8	6,2	9	3
	M205049-EGM8	EGM 8	1,25	100	15	39	10	8	11	3

DIN 40435	Označení VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	M205549-EGM10	EGM 10	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	M205549-EGM12	EGM 12	1,75	110	20	81	11	9	12	4
	M205549-EGM14	EGM 14	2	110	20	68	12	9	12	4
	M205549-EGM16	EGM 16	2	125	25	81	14	11	14	4

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

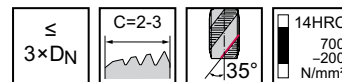
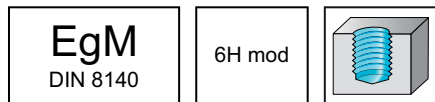
Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert N

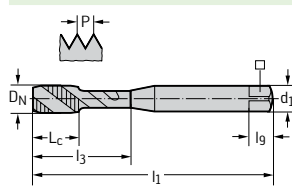


– Pro materiály s dlouhou třískou



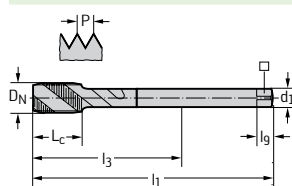
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

DIN 40435



Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
N205069-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	6	18	3,5	2,7	6	2
N205069-EGM3	EGM 3	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	2
N205069-EGM4	EGM 4	0,7	70	8	25	6	4,9	8	2
N205069-EGM5	EGM 5	0,8	80	10	30	6	4,9	8	3
N205069-EGM6	EGM 6	1	90	12	35	8	6,2	9	3
N205069-EGM8	EGM 8	1,25	100	15	39	10	8	11	3

DIN 40435



Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
N205569-EGM10	EGM 10	1,5	100	13	73	9	7	10	3
N205569-EGM12	EGM 12	1,75	110	20	81	11	9	12	3
N205569-EGM16	EGM 16	2	125	25	81	14	11	14	4

C1

**WALTER
SELECT**

 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

 ●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni



– Pro materiály s dlouhou třískou

EgM
LN 9499

ISO1/4H

$\leq 1,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 25^\circ$

44HRC
1400-700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●	●		

~DIN 40435	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	204089-EGM4	EGM 4	0,7	70	16	16	6	4,9	8	3
	204089-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	23	6	4,9	8	3
	204089-EGM6	EGM 6	1	90	18	29	8	6,2	9	3
	204089-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	33,5	10	8	11	4

EGM 4: bez výkružku za závitem

C1

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

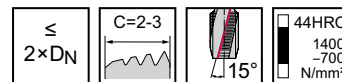
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti

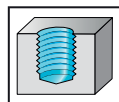


- Doporučujeme s olejem
- Pro materiály s dlouhou třískou



EgM
LN 9499

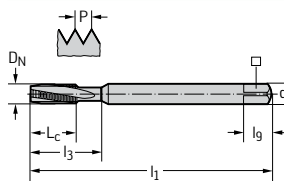
ISO1/4H



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 40435

Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
204069-EGM4	EGM 4	0,7	70	16	16	6	4,9	8	3
204069-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	23	6	4,9	8	3
204069-EGM6	EGM 6	1	90	18	29	8	6,2	9	3
204069-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	33,5	10	8	11	3



EGM 4: bez výkružku za závitem

C1

Strojní závitník HSS-E

mm

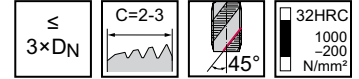
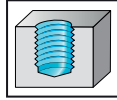
Paradur® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou

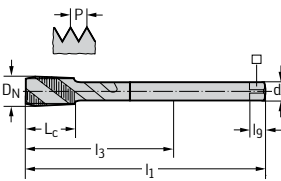
EgMF
DIN 8140

6H mod



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 40435



Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
P215599-EGM8X1	EGMF 8x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
P215599-EGM10X1	EGMF 10x1	1	100	13	73	9	7	10	3
P215599-EGM12X1.5	EGMF 12x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
P215599-EGM14X1.5	EGMF 14x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
P215599-EGM16X1.5	EGMF 16x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4

C1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E

mm

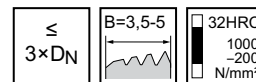
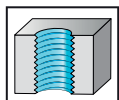
Prototex® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou

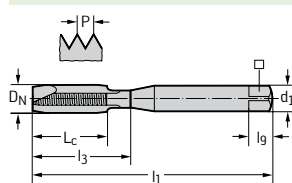
EgUNC
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1



Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
P223009-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	13	25	6	4,9	8	3
P223009-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	15	30	6	4,9	8	3
P223009-EGUNC10	EGUNC #10-24	6,201	80	15	30	7	5,5	8	3
P223009-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20	8	90	18	35	8	6,2	9	3

C1

**WALTER
SELECT**

 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

 ●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi



- Doporučujeme s olejem
- Pro materiály s dlouhou třískou

$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC
 1400
 -700
 N/mm²

EgUNC
 NASM 33537

3B

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●	●	●	●●		

DIN 2184-1	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	222079-EGUNC4	EGUNC #4-40	3,67	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	222079-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	16	16	6	4,9	8	3
	222079-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	15	23	6	4,9	8	3

≤ EGUNC 6: bez výkružku za závitem

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E

mm

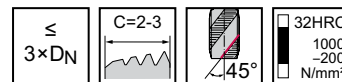
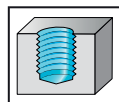
Paradur® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou

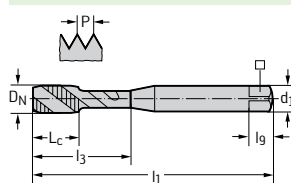
EgUNC
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1



Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
P225099-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	8	25	6	4,9	8	3
P225099-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	10	30	6	4,9	8	3
P225099-EGUNC10	EGUNC #10-24	6,201	80	10	30	7	5,5	8	3
P225099-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20	8	90	12	35	8	6,2	9	3

C1

**WALTER
SELECT**

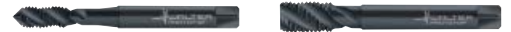
Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



– Pro materiály s dlouhou třískou

EgUNC
NASM 33537

3B

$\leq 2,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\pm 5^\circ$

36HRC
1200
-700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1	Označení VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	M225049-EGUNC4	EGUNC #4-40	3,67	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	M225049-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	8	25	6	4,9	8	3
	M225049-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	10	30	6	4,9	8	3
	M225049-EGUNC10	EGUNC #10-24	6,201	80	10	30	7	5,5	8	3
	M225049-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20	8	90	12	35	8	6,2	9	3

DIN 2184-1	Označení VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	M225549-EGUNC5/16	EGUNC 5/16-18	9,771	100	15	77	7	5,5	8	3
	M225549-EGUNC3/8	EGUNC 3/8-16	11,587	100	13	73	9	7	10	3
	M225549-EGUNC1/2	EGUNC 1/2-13	15,238	110	20	68	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E

mm

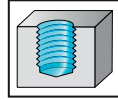
Paradur® X-pert N



– Pro materiály s dlouhou třískou

EgUNC
NASM 33537

3B


 $\leq 3 \times D_N$

C=2-3

35°

 14HRC
700
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

DIN 2184-1		Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	N225069-EGUNC6	EGUNC #6-32		4,536	70	8	25	6	4,9	8	2
	N225069-EGUNC8	EGUNC #8-32		5,197	80	10	30	6	4,9	8	2
	N225069-EGUNC10	EGUNC #10-24		6,201	80	10	30	7	5,5	8	2
	N225069-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20		8	90	12	35	8	6,2	9	2

C1

WALTER SELECT

 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění
 ●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



- Doporučujeme s olejem
- Pro materiály s dlouhou třískou

≤
2×DN

C=2-3

15°

44HRC
1400
-700
N/mm²

EgUNC
NASM 33537

3B

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 2184-1	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	224069-EGUNC4	EGUNC #4-40	3,67	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	224069-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	16	16	6	4,9	8	3
	224069-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	15	23	6	4,9	8	3

≤ EGUNC 6: bez výkružku za závitem

C1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E

mm

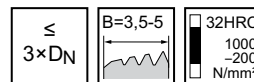
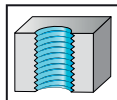
Prototex® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou

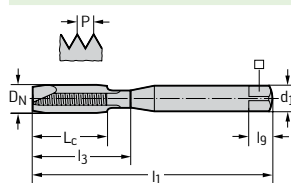
EgUNF
NASM 33537

3B



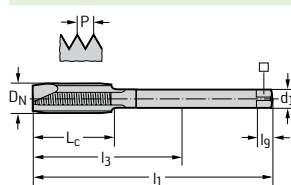
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1



Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
P233009-EGUNF6	EGUNF #6-40	4,33	70	13	25	6	4,9	8	3
P233009-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	30	6	4,9	8	3
P233009-EGUNF8	EGUNF #8-36	5,083	80	15	30	6	4,9	8	3
P233009-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	35	8	6,2	9	3

DIN 2184-1



Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
P233509-EGUNF5/16	EGUNF 5/16-24	9,313	90	20	67	7	5,5	8	3
P233509-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	90	20	66	8	6,2	9	3
P233509-EGUNF7/16	EGUNF 7/16-20	12,763	100	21	73	9	7	10	4
P233509-EGUNF1/2	EGUNF 1/2-20	14,35	100	21	71	11	9	12	4

C1

**WALTER
SELECT**

 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Strojní závitník HSS-E

mm

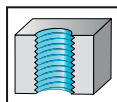
Prototex® X-pert M



– Pro materiály s dlouhou třískou

EgUNF
NASM 33537

3B



$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

36HRC
1200
-700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●●●	●●●●	●●●●●	●●●●●●	●●●●●●●

DIN 2184-1		Označení VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	M233009-EGUNF10	EGUNF #10-32		5,857	80	15	30	6	4,9	8	3
	M233009-EGUNF8	EGUNF #8-36		5,083	80	15	30	6	4,9	8	3
	M233009-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28		7,528	90	18	35	8	6,2	9	3

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi



- Doporučujeme s olejem
- Pro materiály s dlouhou třískou

≤ 2×DN

B=3,5-5

44HRC
1400
-700
N/mm²

EgUNF
NASM 33537

3B

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●	●	●	●●	●	●

~DIN 2184-1	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	232079-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	23	6	4,9	8	3
	232079-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	29,5	8	6,2	9	3
		EGUNF 5/16-24	9,313	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 2184-1	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	232579-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	100	20	76	8	6,2	9	3

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E

mm

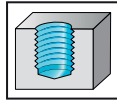
Paradur® X-pert P



– Pro materiály s dlouhou třískou

EgUNF
NASM 33537

3B



≤
3×DN

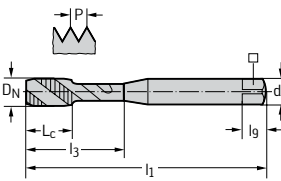
C=2-3

45°

32HRC
1000
-200
N/mm²

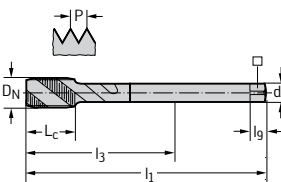
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1



Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
P235099-EGUNF6	EGUNF #6-40	4,33	70	8	25	6	4,9	8	3
P235099-EGUNF8	EGUNF #8-36	5,083	80	10	30	6	4,9	8	3
P235099-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	10	30	6	4,9	8	3
P235099-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	12	35	8	6,2	9	3

DIN 2184-1



Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
P235599-EGUNF5/16	EGUNF 5/16-24	9,313	90	12	7	5,5	8	3
P235599-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	90	15	8	6,2	9	3
P235599-EGUNF7/16	EGUNF 7/16-20	12,763	100	13	9	7	10	4
P235599-EGUNF1/2	EGUNF 1/2-20	14,35	100	15	11	9	12	4

C1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E

mm

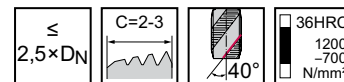
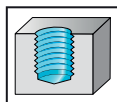
Paradur® X-pert M



– Pro materiály s dlouhou třískou

EgUNF
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 2184-1		Označení VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	M235049-EGUNF10	EGUNF #10-32		5,857	80	10	30	6	4,9	8	3
	M235049-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28		7,528	90	12	35	8	6,2	9	3

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E

mm

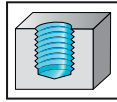
Paradur® X-pert N



– Pro materiály s dlouhou třískou

EgUNF
NASM 33537

3B



≤
3×DN

C=2-3

35°

14HRC
700
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				● ●	●		●

DIN 2184-1		Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	N235069-EGUNF10	EGUNF #10-32		5,857	80	10	30	6	4,9	8	2
	N235069-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28		7,528	90	12	35	8	6,2	9	3

C1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

● ● hlavní použití ● další použití

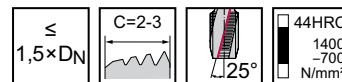
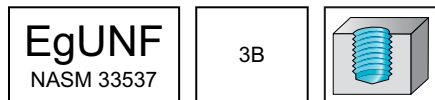
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●	●		

~DIN 2184-1	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	234079-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	23	6	4,9	8	3
	234079-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	29,5	8	6,2	9	3
		EGUNF 5/16-24	9,313	100	20	33,5	10	8	11	4

DIN 2184-1	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	234579-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	100	20	76	8	6,2	9	4

C1

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



- Doporučujeme s olejem
- Pro materiály s dlouhou třískou

≤
2×DN

C=2-3

15°

44HRC
1400
-700
N/mm²

EgUNF
NASM 33537

3B

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●	●	●	●●	●	●

~DIN 2184-1	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	234069-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	23	6	4,9	8	3
	234069-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	29,5	8	6,2	9	3
		EGUNF 5/16-24	9,313	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 2184-1	Označení unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	234569-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	100	20	76	8	6,2	9	4

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Závitníky ze slinutého karbidu

Obrábění					
Hloubka závitů	2 x D _N	2 x D _N	2 x D _N	3 x D _N	1,5 x D _N



Označení	Prototex® HSC	TC388 Supreme	TC389 Supreme	Paradur® HS	Paradur® N
Druh závitů					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓			✓	
UNC / UNF / UN-8				✓	
G / Rc / Rp		✓			
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček					
Tolerance	6HX	6HX / NORMAL	6HX	2B / 6H	6H
Prívod chlazení	Přesné chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
Tvar náběhu	B	C	D	C	C
Povlak / druh	TICN	WJ30TU	WE10TU	TICN / uncoated	TICN / uncoated
Řezný materiál	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
P Ocel	●●				●●
M Nerezová ocel					
K Litina	●●			●	●●
N Neželezné kovy				●●	●●
S Těžko obrábitelné materiály		●	●	●	
H Tvrdé materiály		●●	●●	●	
O Jiné				●●	●
Strana v katalogu	C 280	C 297	C 289	C 286	C 282
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	prototex-hsc	TC388	TC389	paradur-hs	paradur-n

Závitníky ze slinutého karbidu

Obrábění					
----------	--	--	--	--	--

Hloubka závitů	2 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N
----------------	--------------------	--------------------	--------------------	----------------------	----------------------



Označení	Parador® HSC	Parador® Engine	Parador® HS	Parador® GG	Parador® N
----------	--------------	-----------------	-------------	-------------	------------

Druh závitů					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		✓	
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					

Základní tvar vyměnitelných břitových destiček

Tolerance	6HX	6HX	6H	6HX	6H
Přívod chlazení	axiální	axiální	axiální	axiální	axiální
Tvar náběhu	C	E	C	C	C
Povlak / druh	TiCN	uncoated	TiCN	TAFT / uncoated	uncoated
Řezný materiál	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
P Ocel	●●				
M Nerezová ocel					
K Lítina	●●	●●	●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●	●●
S Těžko obrobitelné materiály			●		
H Tvrdé materiály	●●		●		
O Jiné			●●	●	●

Strana v katalogu	C 281	C 285	C 287	C 284	C 283
-------------------	-------	-------	-------	-------	-------

QR kód					
--------	--	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	paradur-hsc	paradur-engine	paradur-hs	paradur-gg	paradur-n
--	-------------	----------------	------------	------------	-----------

C1

Strojní závitník ze slinutého karbidu

mm

Prototex® HSC



- Pro materiály s dlouhou třískou
- Chladicí drážky na stopce

\leq
 $2 \times D_N$

$B=3,5-5$

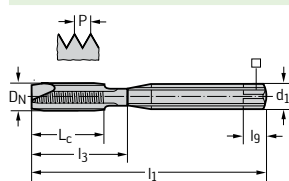
44HRC
 1400
 -850
 N/mm²

M
 DIN 13

6HX

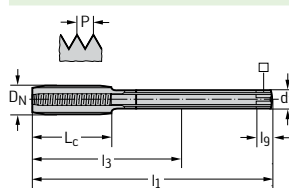
TICN	P	M	K	N	S	H	O
	●●		●●				

DIN 371



Označení TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□	l ₉ mm	N
8021006-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
8021006-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	4
8021006-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	4

DIN 376



Označení TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□	l ₉ mm	N
8026006-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	5

C1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

 ●● hlavní použití ● další použití

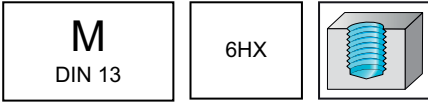
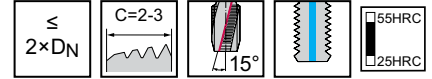
Strojní závitník ze slinutého karbidu

mm

Paradur® HSC

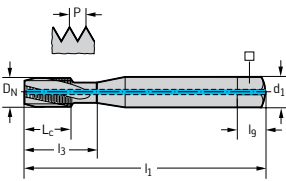


– Pro materiály s dlouhou a krátkou třískou



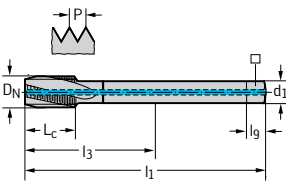
	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●		●●			●●	

DIN 371



Označení TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	l_g mm	N
8041056-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	3
8041056-M8	M 8	1,25	90	20	35	8	6,2	3
8041056-M10	M 10	1,5	100	25	39	10	8	3

DIN 376



Označení TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	l_g mm	N
8046056-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	10	4

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

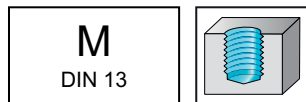
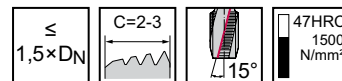
Strojní závitník ze slinutého karbidu

mm

Paradur® N

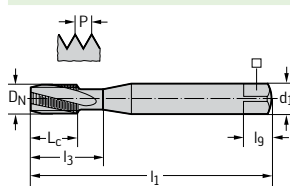


– Pro materiály s dlouhou a krátkou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●●	●●			●
TICN	●●		●●	●●			●

~DIN 371



Označení TICN	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□	l ₉ mm	N
8041006-M3	80410-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
8041006-M4	80410-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
8041006-M5	80410-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
8041006-M6	80410-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
8041006-M8	80410-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	3
	80410-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	3

C1

**WALTER
SELECT**

 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

 ●● hlavní použití ● další použití

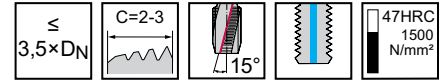
Strojní závitník ze slinutého karbidu

mm

Paradur® N

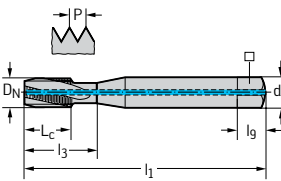


– Pro materiály s dlouhou a krátkou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●			●

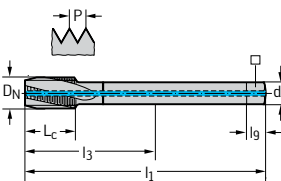
DIN 371



Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□	l _g mm	N
804101-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
804101-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
804101-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	3
804101-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	3

M 5: bez výkružku za závitem

DIN 376



Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□	l _g mm	N
804601-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3

C1

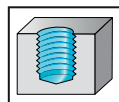
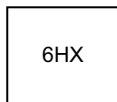
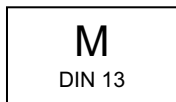
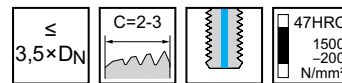
Strojní závitník ze slinutého karbidu

mm

Paradur® GG

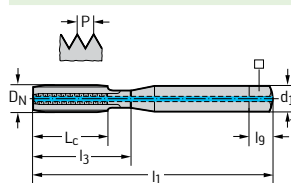


– Pro materiály s krátkou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●●	●			●
TAFT			●●	●			●

DIN 371



Označení TAFT	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□	l ₉ mm	N
8031417-M5	803141-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	4
8031417-M6	803141-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	4
8031417-M8	803141-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	4
8031417-M10	803141-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	4

M 5: bez výkružku za závitem

C1

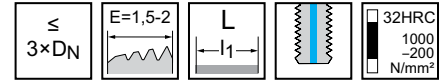
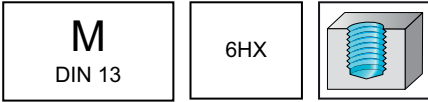
Strojní závitník ze slinutého karbidu

mm

Paradur® Engine



– Vhodný povlak podle potřeby



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●●	●●			

~DIN 371 L		Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□	l _g mm	N
		8031310-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
		8031310-M7	M 7	1	100	15	30	7	5,5	8	3
		8031310-M8	M 8	1,25	120	18	35	8	6,2	9	3
		8031310-M10	M 10	1,5	140	20	39	10	8	11	3

~DIN 376 L		Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□	l _g mm	N
		8036310-M12	M 12	1,75	140	23	113	9	7	10	4

C1

WALTER SELECT

 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

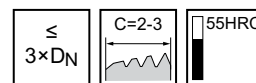
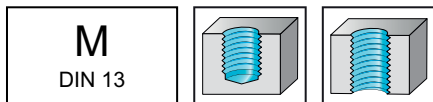
Strojní závitník ze slinutého karbidu

mm

Paradur® HS

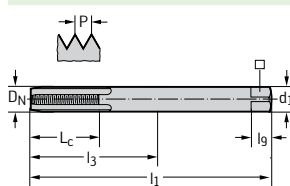


– Pro materiály s krátkou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●	●	●	●●
TiCN			●	●●	●	●	●●

~DIN 371



Označení TiCN	Označení unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	l_9 mm	N
8031106-M3	80311-M3	M 3	0,5	56	10	35	3,5	2,7	3
8031106-M4	80311-M4	M 4	0,7	63	13	42	4,5	3,4	3
8031106-M5	80311-M5	M 5	0,8	70	16	47	6	4,9	3
8031106-M6	80311-M6	M 6	1	80	20	57	6	4,9	3
8031106-M8	80311-M8	M 8	1,25	90	25	66	8	6,2	3
8031106-M10		M 10	1,5	100	30	72	10	8	3
8031106-M12		M 12	1,75	110	36	68	12	9	3

Bez zápichu za závitem

C1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

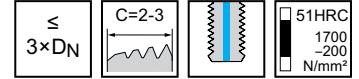
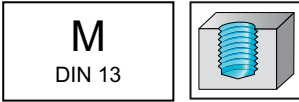
Strojní závitník ze slinutého karbidu

mm

Paradur® HS



– Pro materiály s krátkou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●	●●	●	●	●●

~DIN 371	Označení TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□	l _g mm	N
	8031116-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	8031116-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
	8031116-M7	M 7	1	80	19	30	7	5,5	8	3
	8031116-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	3
	8031116-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	3

M 5: bez výkružku za závitem

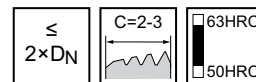
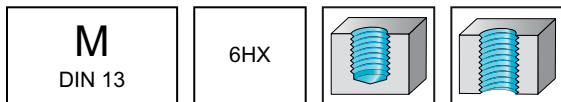
C1

Strojní závitník ze slinutého karbidu

TC388 Supreme



- Závitník na kalené materiály
- Vrtání otvoru pro závit na horní hranici tolerance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TU					●	●	

~DIN 371	Označení WJ30TU	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□	l _g mm	N
	TC388-M3-C0-	M 3	0,5	56	8	35	3,5	2,7	6	4
	TC388-M4-C0-	M 4	0,7	63	11	42	4,5	3,4	6	5
	TC388-M5-C0-	M 5	0,8	70	13,5	47	6	4,9	8	5
	TC388-M6-C0-	M 6	1	80	16,5	57	6	4,9	8	5
	TC388-M8-C0-	M 8	1,25	90	21,5	66	8	6,2	9	5
	TC388-M10-C0-	M 10	1,5	100	27	72	10	8	11	5
	TC388-M12-C0-	M 12	1,75	110	32	68	12	9	12	6
	TC388-M16-C0-	M 16	2	110	41	65	16	12	15	6

Bez zápichu za závitem

Příklad objednávky sorty WJ30TU: TC388-M10-C0-WJ30TU

C1

Strojní závitník ze slinutého karbidu

TC389 Supreme



- Závitník na kalené materiály
- Vrtání otvoru pro závit na horní hranici tolerance

$\leq 2 \times D_N$

$D=3,5-5$

65HRC
55HRC

M
DIN 13

6HX

WE10TU

P	M	K	N	S	H	O

~DIN 371	Označení WE10TU	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	l_g mm	N	
	TC389-M3-CD-	M 3	0,5	56	9	35	3,5	2,7	6	4
	TC389-M4-CD-	M 4	0,7	63	12	42	4,5	3,4	6	5
	TC389-M5-CD-	M 5	0,8	70	14,5	47	6	4,9	8	5
	TC389-M6-CD-	M 6	1	80	18	57	6	4,9	8	5
	TC389-M8-CD-	M 8	1,25	90	23,5	66	8	6,2	9	5
	TC389-M10-CD-	M 10	1,5	100	29	72	10	8	11	5
	TC389-M12-CD-	M 12	1,75	110	34,5	68	12	9	12	6
	TC389-M16-CD-	M 16	2	110	44	65	16	12	15	6

Bez zápichu za závit
Příklad objednávky sorty WE10TU: TC389-M10-CD-WE10TU

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

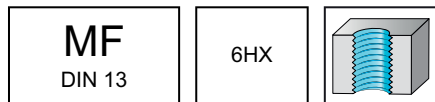
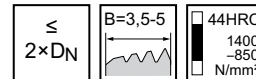
Strojní závitník ze slinutého karbidu

mm

Prototex® HSC

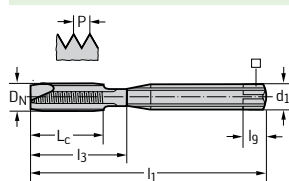


- Pro materiály s dlouhou třískou
- Chladicí drážky na stopce



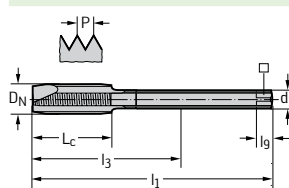
TICN	P	M	K	N	S	H	O
	●●		●●				

DIN 371



Označení TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□	l _g mm	N
8121006-M8X1	MF 8x1	1	90	22	35	8	6,2	9	4
8121006-M10X1	MF 10x1	1	90	24	39	10	8	11	4

DIN 374



Označení TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□	l _g mm	N
8126006-M12X1.5	MF 12x1.5	1.5	100	21	73	9	7	10	5
8126006-M14X1.5	MF 14x1.5	1.5	100	21	71	11	9	12	5
8126006-M16X1.5	MF 16x1.5	1.5	100	21	58	12	9	12	5

C1

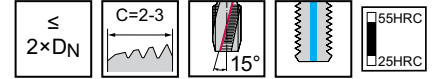
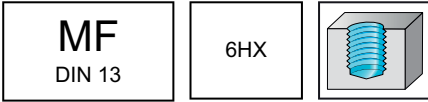
Strojní závitník ze slinutého karbidu

mm

Paradur® HSC



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●		●●			●●	

~DIN 371		Označení TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□	l _g mm	N
		8141056-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	3
		8141056-M8X1	MF 8x1	1	90	20	35	8	6,2	9	3
		8141056-M10X1	MF 10x1	1	90	25	39	10	8	11	3

DIN 374		Označení TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□	l _g mm	N
		8146056-M12X1	MF 12x1	1	100	20	73	9	7	10	3
		8146056-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	20	73	9	7	10	4
		8146056-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
		8146056-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

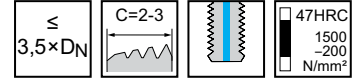
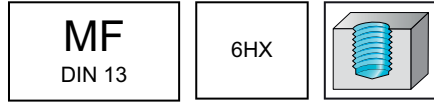
Strojní závitník ze slinutého karbidu

mm

Paradur® GG



– Pro materiály s krátkou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
TAFT			●●	●			●

DIN 374		Označení TAFT	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	l_g mm	N	
		8136417-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	4
		8136417-M10X1	MF 10x1	1	90	14	67	7	5,5	8	4
		8136417-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	20	73	9	7	10	4

C1

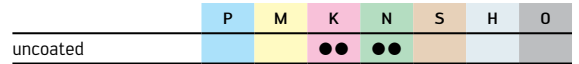
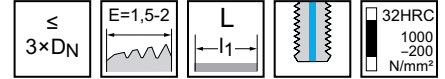
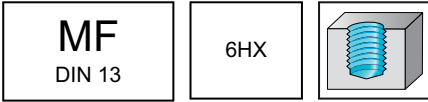
Strojní závitník ze slinutého karbidu

mm

Paradur® Engine



- Vhodný povlak podle potřeby
- Pro materiály s krátkou třískou



~DIN 374 L		Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□	l ₉ mm	N
	8136310-M10X1	MF 10x1	1	140	20	117	7	5,5	8	4	
	8136310-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	140	21	113	9	7	10	4	
	8136310-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	140	21	113	9	7	10	4	
	8136310-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	140	21	98	12	9	12	4	

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

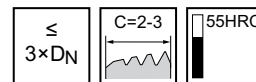
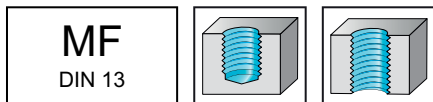
Strojní závitník ze slinutého karbidu

mm

Paradur® HS



– Pro materiály s krátkou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●	●	●	●●

~DIN 371	Označení unbeschichtet	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□	l _g mm	N
	81311-M8X1	MF 8x1	1	90	25	66	8	6,2	9	4
	81311-M10X1	MF 10x1	1	90	30	62	10	8	11	4
	81311-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	56	14	11	14	4
	81311-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	55	16	12	15	4

Bez zápicu za závitem

C1

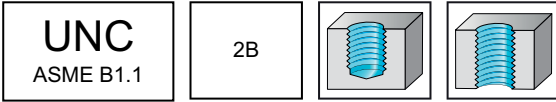
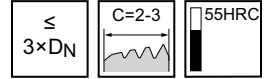
Strojní závitník ze slinutého karbidu

mm

Paradur® HS



– Pro materiály s krátkou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●	●●	●	●	●●

~DIN 2184-1		Označení TICN	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□	l _g mm	N
		8231106-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
		8231106-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	20	20	7	5,5	8	3
		8231106-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	25	25	8	6,2	9	3
		8231106-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	30	30	10	8	11	3

Bez zápichu za závitem

C1

WALTER SELECT

 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

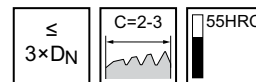
Strojní závitník ze slinutého karbidu

mm

Paradur® HS



– Pro materiály s krátkou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●	●●	●	●	●●

~DIN 2184-1	Označení TICN	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□	l _g mm	N
	8331106-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	47	6	4,9	8	3
	8331106-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	20	57	7	5,5	8	3
	8331106-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	90	30	62	10	8	11	3

Bez zápichu za závitem

C1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník ze slinutého karbidu

TC388 Supreme



- Závitník na kalené materiály
- Vrtání otvoru pro závit na horní hranici tolerance

$\leq 2 \times D_N$

$C=2-3$

63HRC
 50HRC

G (BSP)
DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TU					●	●●	

~DIN 371	Označení WJ30TU	D _N -P	D _N mm	Závitů na palec	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□	l _g mm	N
	TC388-G1/8-C0-	G 1/8-28	9,728	28	90	23,5	62	10	8	11	5
	TC388-G1/4-C0-	G 1/4-19	13,157	19	100	32,5	56	14	11	14	6

Bez zápichu za závitem
Příklad objednávky sorty WJ30TU: TC388-G1/4-C0-WJ30TU

Walter TOOLSHOP

Rychle. Jednoduše. Objednat.




Najít, vybrat a rovnou objednat optimální řešení nástroje ještě nikdy nebylo jednodušší.

S Walter TOOLSHOP si lze dvacet čtyři hodin denně pohodlně a rychle objednávat 45 000 výrobků. Umožňují to jednoduché vyhledávání výrobků pomocí filtrů a políčka pro vyhledávání, jednotné přihlašování (single-sign-on) a nejrůznější možnosti objednání. Nezáleží na tom, jestli vyhledáváte podle objednáčích čísla, na základě doporučení Walter GPS, nebo zcela jednoduše hledáte nejlepší řešení nástroje. To nyní zjistíte pomocí Walter Innotime® velice rychle – jednoduše stačí nahrát 3D model součásti. Tak funguje podpora pro nástroje dnes.

Jednoduše, bezpečně, spolehlivě a rychle.



walter-tools.com

 **WALTER**
Engineering Kompetenz

C – Závítování

C2: Tváření závitů

Page

Tvářecí závitníky HSS-E (-PM) a ze slinutého karbidu

Přehled sortimentu

Tvářecí závitníky HSS-E (-PM) a ze slinutého karbidu 300

Stránky pro objednání

M – metrický závit 304

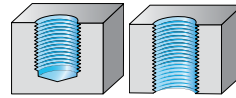
MF – jemný metrický závit 336

UNC, UNF 349

G 353

Tvářecí závitníky HSS-E a VHM

Obrábění



Hloubka závitů	2 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N
----------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------



Označení	Protodyn® Eco LM	Protodyn® C	TC410 Advance	TC420 Supreme	TC430 Supreme
----------	------------------	-------------	---------------	---------------	---------------

Druh závitů

M	✓	✓	✓	✓	✓
MF					
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					

Základní tvar vyměnitelných břitových

Tolerance	6HX	6GX / 6HX	6GX / 6HX / 7GX	6GX / 6HX	6HX
-----------	-----	-----------	-----------------	-----------	-----

Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
-----------------	--------	--------	--------	--------	--------

Tvar náběhu	C	C	C / D	C	C
-------------	---	---	-------	---	---

Povlak / druh	CRN	NID / uncoated	WY80AD	WW60AD / WW60BA	WW60EL
---------------	-----	----------------	--------	-----------------	--------

Řezný materiál	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM
----------------	-------	-------	-------	----------	----------

P Ocel	●	●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel			●●	●	●
K Litina			●	●	●
N Neželezné kovy	●●		●●	●●	●
S Těžko obrábitelné materiály	●●		●	●	
H Tvrdé materiály					
O Jiné					

Strana v katalogu

C 304

C 312

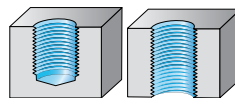
C 323

QR kód


www.walter-tools.com/woc/
[protodyn-eco-lm](#)
[protodyn-c](#)
[TC410](#)
[TC420](#)
[TC430](#)

Tvářecí závitníky HSS-E a VHM

Obrábění



Hloubka závitů	3 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N
----------------	--------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------



Označení	TC470 Supreme	Protodyn® S Synchrospeed	Protodyn® SC	Protodyn® SF	TC410 Advance
----------	---------------	--------------------------	--------------	--------------	---------------

Druh závitů

M	✓	✓	✓	✓	✓
MF		✓		✓	✓
UNC / UNF / UN-8					✓
G / Rc / Rp				✓	✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					

Základní tvar vyměnitelných břitových

Tolerance	6HX	6HX	6GX / 6HX	6HX / NORMAL	2BX / 6GX / 6HX / 7GX / NORMAL
-----------	-----	-----	-----------	--------------	--------------------------------

Přívod chlazení	Vnější	Vnější / radiální	Vnější	Vnější	Vnější
-----------------	--------	-------------------	--------	--------	--------

Tvar náběhu	C	C	C	C	C
-------------	---	---	---	---	---

Povlak / druh	WG20EL	TICN / TIN	NiD / uncoated	TICN	WY80AD
---------------	--------	------------	----------------	------	--------

Řezný materiál	VHM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
----------------	-----	-------	-------	-------	-------

P Ocel	●●	●●	●	●●	●●
--------	----	----	---	----	----

M Nerezová ocel		●●		●●	●●
-----------------	--	----	--	----	----

K Lítina	●				●
----------	---	--	--	--	---

N Neželezné kovy	●	●●	●	●●	●●
------------------	---	----	---	----	----

S Těžko obrobitelné materiály		●		●	●
-------------------------------	--	---	--	---	---

H Tvrdé materiály					
-------------------	--	--	--	--	--

O Jiné					
--------	--	--	--	--	--

Strana v katalogu

C 331

C 354

C 353

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

TC470

protodyn-s-

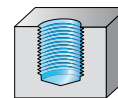
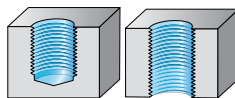
protodyn-sc

protodyn-sf

TC410

Tvářecí závitníky HSS-E a VHM

Obrábění



Hloubka závitů

 3,5 x D_N

 3,5 x D_N

 3,5 x D_N

 3,5 x D_N

 3,5 x D_N


Označení	TC420 Supreme	TC430 Supreme	TC440 Supreme	TC470 Supreme	TC410 Advance
----------	---------------	---------------	---------------	---------------	---------------

Druh závitů

M	✓	✓	✓	✓	
MF	✓	✓	✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					

Základní tvar vyměnitelných břitových

Tolerance	6GX / 6HX	6GX / 6HX	6HX	6HX	6GX
-----------	-----------	-----------	-----	-----	-----

Přívod chlazení	Vnější / radiální	Vnější / radiální	Vnější / radiální	Vnější / radiální	Vnější
-----------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	--------

Tvar náběhu	C	C	C	C	E
-------------	---	---	---	---	---

Povlak / druh	WW60AD / WW60BA	WW60AD / WW60EL	WY80AD	WG20EL	WY80AD
---------------	-----------------	-----------------	--------	--------	--------

Řezný materiál	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	VHM	HSS-E
----------------	----------	----------	-------	-----	-------

P Ocel	●●	●●	●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●	●●		●
K Litina	●	●		●	●
N Neželezné kovy	●●	●	●	●	●●
S Těžko obrábitelné materiály	●		●		●
H Tvrdé materiály					
O Jiné					

Strana v katalogu	C 319	C 326	C 330	C 335	C 338
-------------------	-------	-------	-------	-------	-------

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

TC420

TC430

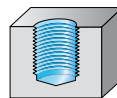
TC440

TC470

TC410

Tvářecí závitníky HSS-E a VHM

Obrábění



Hloubka závitů	3,5 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N
----------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------



Označení	TC420 Supreme	TC430 Supreme	TC440 Supreme	TC470 Supreme
----------	---------------	---------------	---------------	---------------

Druh závitů

M	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		✓
UNC / UNF / UN-8				
G / Rc / Rp				
MJ / UNJC / UNJF				
NPT / NPTF				
Pg / BSW / Tr				

Základní tvar vyměnitelných břitových

Tolerance	6GX / 6HX	6HX	6HX	6HX
-----------	-----------	-----	-----	-----

Přívod chlazení

	Vnější / axiální	axiální	axiální	axiální
--	------------------	---------	---------	---------

Tvar náběhu

	C / E	C	C	C / E
--	-------	---	---	-------

Povlak / druh

	WW60AD / WW60BA	WW60AD / WW60EL	WY80AD	WG20EL
--	-----------------	-----------------	--------	--------

Řezný materiál

	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	VHM
--	----------	----------	-------	-----

P Ocel

	●●	●●	●	●●
--	----	----	---	----

M Nerezová ocel

	●●	●	●●	
--	----	---	----	--

K Lítina

	●	●		●
--	---	---	--	---

N Neželezné kovy

	●●	●	●	●
--	----	---	---	---

S Těžko obrobitelné materiály

	●		●	
--	---	--	---	--

H Tvrdé materiály

--	--	--	--	--

O Jiné

--	--	--	--	--

Strana v katalogu

	C 313	C 325	C 329	C 333
--	-------	-------	-------	-------

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

TC420

TC430

TC440

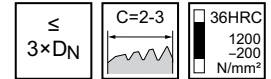
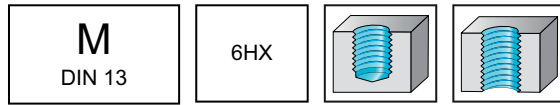
TC470

Strojní tvářecí závitníky HSS-E

TC410 Advance

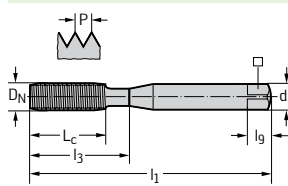


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

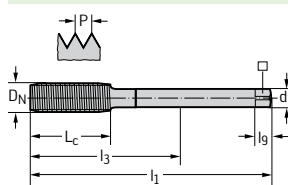
DIN 2174



Označení WY80AD	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
TC410-M1-C0-	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
TC410-M1.1-C0-	M 1.1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
TC410-M1.2-C0-	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
TC410-M1.4-C0-	M 1.4	0,3	40	7	7	2,5	2,1	5	3
TC410-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3
TC410-M1.7-C0-	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3
TC410-M1.8-C0-	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3
TC410-M2-C0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
TC410-M2.2-C0-	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	3
TC410-M2.3-C0-	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	3
TC410-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	8	13	2,8	2,1	5	3
TC410-M2.6-C0-	M 2.6	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
TC410-M3-C0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
TC410-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4
TC410-M4-C0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
TC410-M5-C0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
TC410-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
TC410-M7-C0-	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	5
TC410-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
TC410-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6

Příklad objednávky sorty WY80AD: TC410-M1-C0-WY80AD

DIN 2174



Označení WY80AD	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
TC410-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6
TC410-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	6
TC410-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6
TC410-M18-L0-	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	7
TC410-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	7
TC410-M24-L0-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	8

Příklad objednávky sorty WY80AD: TC410-M12-L0-WY80AD

**WALTER
SELECT**

 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

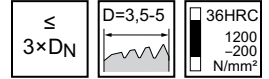
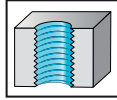
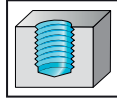
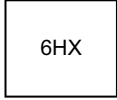
- hlavní použití
- další použití

Strojní tvářecí závitníky HSS-E

TC410 Advance



- Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174	Označení WY80AD	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	TC410-M2-CD-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
	TC410-M3-CD-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
	TC410-M4-CD-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
	TC410-M5-CD-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
	TC410-M6-CD-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
	TC410-M8-CD-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5

Příklad objednávky sorty WY80AD: TC410-M2-CD-WY80AD

C2

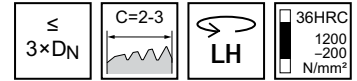
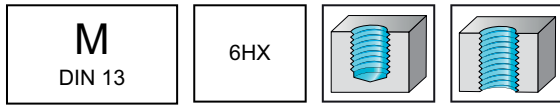
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Strojní tvářecí závitníky HSS-E

TC410 Advance



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

Označení WY80AD	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
TC410-M3-CL-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
TC410-M4-CL-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
TC410-M5-CL-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
TC410-M6-CL-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
TC410-M8-CL-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
TC410-M10-CL-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6

Příklad objednávky sorty WY80AD: TC410-M10-CL-WY80AD

DIN 2174

Označení WY80AD	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
TC410-M12-LL-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6
TC410-M16-LL-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6

Příklad objednávky sorty WY80AD: TC410-M12-LL-WY80AD

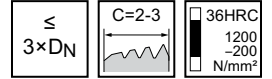
C2

Strojní tvářecí závitníky HSS-E

TC410 Advance



- Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●	●	●	●		

DIN 2174	Označení WY80AD	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	TC410-M2-E0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
	TC410-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
	TC410-M3-E0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
	TC410-M3.5-E0-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4
	TC410-M4-E0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
	TC410-M5-E0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
	TC410-M6-E0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
	TC410-M8-E0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
	TC410-M10-E0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6

Příklad objednávky sorty WY80AD: TC410-M10-E0-WY80AD

DIN 2174	Označení WY80AD	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	TC410-M12-N0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6

Příklad objednávky sorty WY80AD: TC410-M12-N0-WY80AD

C2

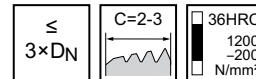
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Strojní tvářecí závitníky HSS-E

TC410 Advance

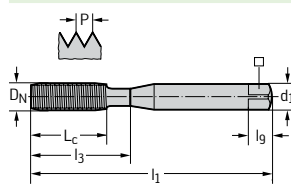


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174



Označení WY80AD	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
TC410-M2-F0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
TC410-M2.5-F0-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
TC410-M3-F0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
TC410-M4-F0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
TC410-M5-F0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
TC410-M6-F0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
TC410-M8-F0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
TC410-M10-F0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6

Příklad objednávky sorty WY80AD: TC410-M10-F0-WY80AD

C2

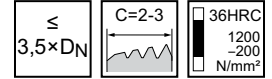
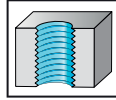
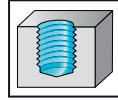
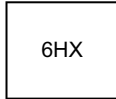
**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Strojní tvářecí závitníky HSS-E

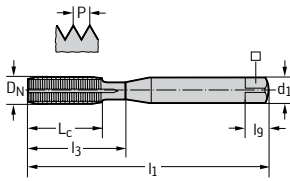
TC410 Advance 

– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

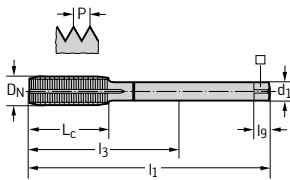
DIN 2174



Označení WY80AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
TC410-M2-C6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
TC410-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	8	13	2,8	2,1	5	3
TC410-M3-C6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
TC410-M3.5-C6-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4
TC410-M4-C6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
TC410-M5-C6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
TC410-M6-C6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
TC410-M7-C6-	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	5
TC410-M8-C6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
TC410-M10-C6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6

Příklad objednávky sorty WY80AD: TC410-M10-C6-WY80AD

DIN 2174



Označení WY80AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
TC410-M12-L6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6
TC410-M14-L6-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	6
TC410-M16-L6-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6
TC410-M18-L6-	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	7
TC410-M20-L6-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	7
TC410-M24-L6-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	8

Příklad objednávky sorty WY80AD: TC410-M12-L6-WY80AD

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

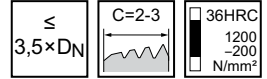
●● hlavní použití ● další použití

Strojní tvářecí závitníky HSS-E

TC410 Advance

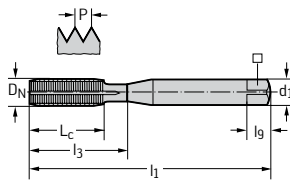


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

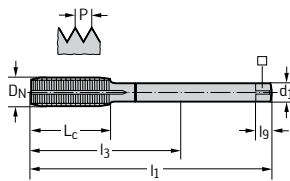
DIN 2174



Označení WY80AD	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
TC410-M2-E6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
TC410-M2.5-E6-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
TC410-M3-E6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
TC410-M3.5-E6-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4
TC410-M4-E6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
TC410-M5-E6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
TC410-M6-E6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
TC410-M8-E6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
TC410-M10-E6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6

Příklad objednávky sorty WY80AD: TC410-M10-E6-WY80AD

DIN 2174



Označení WY80AD	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
TC410-M12-N6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6

Příklad objednávky sorty WY80AD: TC410-M12-N6-WY80AD

C2

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

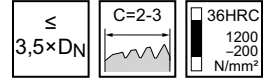
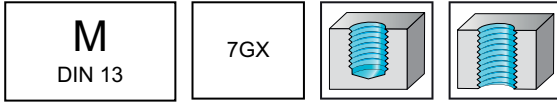
●● hlavní použití ● další použití

Strojní tvářecí závitníky HSS-E

TC410 Advance



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●●	●●	●●●	●		

DIN 2174	Označení WY80AD	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	TC410-M2-F6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
	TC410-M2.5-F6-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
	TC410-M3-F6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
	TC410-M4-F6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
	TC410-M5-F6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
	TC410-M6-F6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
	TC410-M8-F6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
	TC410-M10-F6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6

Příklad objednávky sorty WY80AD: TC410-M10-F6-WY80AD

DIN 2174	Označení WY80AD	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	TC410-M12-P6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6

Příklad objednávky sorty WY80AD: TC410-M12-P6-WY80AD

C2

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

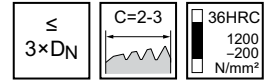
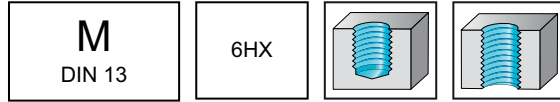
●● hlavní použití ● další použití

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC420 Supreme

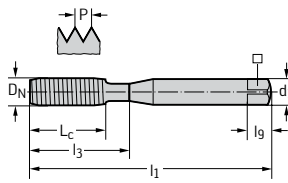


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●	●	●●	●		

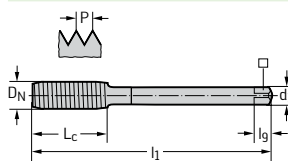
DIN 2174



Označení WW60AD	Označení WW60BA	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
TC420-M2-C0-	TC420-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3
TC420-M2.5-C0-	TC420-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3
TC420-M3-C0-	TC420-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4
TC420-M3.5-C0-	TC420-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4
TC420-M4-C0-	TC420-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5
TC420-M5-C0-	TC420-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
TC420-M6-C0-	TC420-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC420-M8-C0-	TC420-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
TC420-M10-C0-	TC420-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M10-C0-WW60AD

DIN 2174



Označení WW60AD	Označení WW60BA	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
TC420-M12-L0-	TC420-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
TC420-M14-L0-	TC420-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6
TC420-M16-L0-	TC420-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6
TC420-M20-L0-		M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M12-L0-WW60AD

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC420 Supreme



- Pro materiály s dlouhou třískou

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

36HRC
1200
-200
N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●	●		
WW60BA	●	●	●	●	●		

DIN 2174	Označení WW60AD	Označení WW60BA	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
	TC420-M5-C1-	TC420-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
	TC420-M6-C1-	TC420-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
	TC420-M8-C1-	TC420-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
	TC420-M10-C1-	TC420-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M10-C1-WW60AD

DIN 2174	Označení WW60AD	Označení WW60BA	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
	TC420-M12-L1-	TC420-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
	TC420-M14-L1-	TC420-M14-L1-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6
	TC420-M16-L1-	TC420-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M12-L1-WW60AD

C2

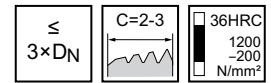
WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

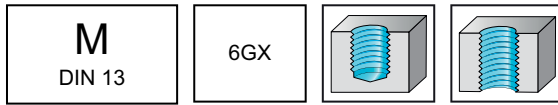
●● hlavní použití ● další použití

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC420 Supreme

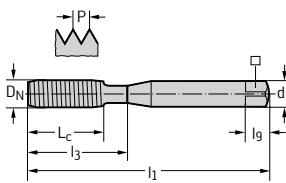


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●	●	●●	●		

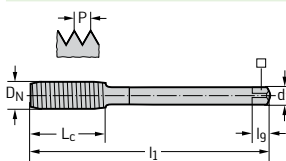
DIN 2174



Označení WW60AD	Označení WW60BA	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
TC420-M2-E0-	TC420-M2-E0-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3
TC420-M2.5-E0-	TC420-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3
TC420-M3-E0-	TC420-M3-E0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4
TC420-M3.5-E0-		M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4
TC420-M4-E0-	TC420-M4-E0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5
TC420-M5-E0-	TC420-M5-E0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
TC420-M6-E0-	TC420-M6-E0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC420-M8-E0-	TC420-M8-E0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
TC420-M10-E0-	TC420-M10-E0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M10-E0-WW60AD

DIN 2174



Označení WW60AD	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
TC420-M12-N0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
TC420-M14-N0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6
TC420-M16-N0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M12-N0-WW60AD

C2

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

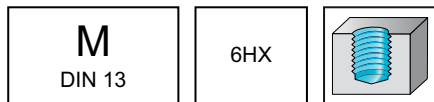
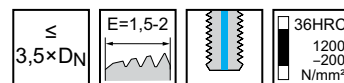
●● hlavní použití ● další použití

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC420 Supreme



- Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174	Označení WW60AD	Označení WW60BA	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	TC420-M5-CF-	TC420-M5-CF-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
	TC420-M6-CF-	TC420-M6-CF-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
	TC420-M8-CF-	TC420-M8-CF-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
	TC420-M10-CF-	TC420-M10-CF-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M10-CF-WW60AD

DIN 2174	Označení WW60AD	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	TC420-M12-LF-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
	TC420-M16-LF-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M12-LF-WW60AD

C2

WALTER SELECT Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

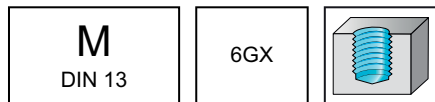
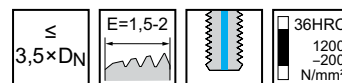
●● hlavní použití ● další použití

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC420 Supreme

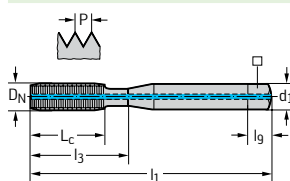


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

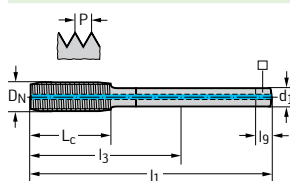
DIN 2174



Označení WW60AD	Označení WW60BA	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_9 mm	N	
TC420-M5-EF-	TC420-M5-EF-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
TC420-M6-EF-	TC420-M6-EF-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC420-M8-EF-	TC420-M8-EF-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
TC420-M10-EF-	TC420-M10-EF-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M10-EF-WW60AD

DIN 2174



Označení WW60AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_9 mm	N	
TC420-M12-NF-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
TC420-M16-NF-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M12-NF-WW60AD

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC420 Supreme



- Pro materiály s dlouhou třískou

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

36HRC
 1200
 -200
 N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174		Označení WW60AD	Označení WW60BA	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
		TC420-M2-C6-	TC420-M2-C6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3
		TC420-M2.5-C6-	TC420-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3
		TC420-M3-C6-	TC420-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4
		TC420-M3.5-C6-	TC420-M3.5-C6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4
		TC420-M4-C6-	TC420-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5
		TC420-M5-C6-	TC420-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
		TC420-M6-C6-	TC420-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
		TC420-M8-C6-	TC420-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
		TC420-M10-C6-	TC420-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M10-C6-WW60AD

DIN 2174		Označení WW60AD	Označení WW60BA	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
		TC420-M12-L6-	TC420-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
		TC420-M14-L6-	TC420-M14-L6-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6
		TC420-M16-L6-	TC420-M16-L6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6
		TC420-M20-L6-	TC420-M20-L6-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M12-L6-WW60AD

C2

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

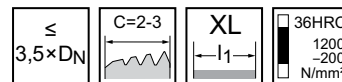
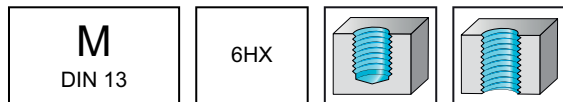
●● hlavní použití ● další použití

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC420 Supreme



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		

~DIN 371 XL		Označení WW60AD	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
		TC420-M3-CH-	M 3	0,5	125	6	18	3,5	2,7	6	4
		TC420-M4-CH-	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	5
		TC420-M5-CH-	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	5
		TC420-M6-CH-	M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	5

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M3-CH-WW60AD

~DIN 376 XL		Označení WW60AD	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
		TC420-M8-LH-	M 8	1,25	180	13	157	6	4,9	8	5
		TC420-M10-LH-	M 10	1,5	200	15	177	7	5,5	8	6
		TC420-M12-LH-	M 12	1,75	220	16	193	9	7	10	6
		TC420-M16-LH-	M 16	2	220	20	178	12	9	12	6

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M10-LH-WW60AD

C2

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC420 Supreme



- Pro materiály s dlouhou třískou

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

36HRC
1200
-200
N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●	●		
WW60BA	●	●	●	●	●		

DIN 2174	Označení WW60AD	Označení WW60BA	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	TC420-M5-C2-	TC420-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
	TC420-M6-C2-	TC420-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
	TC420-M8-C2-	TC420-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
	TC420-M10-C2-	TC420-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M10-C2-WW60AD

DIN 2174	Označení WW60AD	Označení WW60BA	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	TC420-M12-L2-	TC420-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
	TC420-M14-L2-	TC420-M14-L2-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6
	TC420-M16-L2-	TC420-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6
	TC420-M20-L2-	TC420-M20-L2-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7
	TC420-M24-L2-	TC420-M24-L2-	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	8

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M12-L2-WW60AD

C2

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

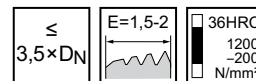
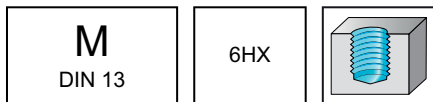
●● hlavní použití ● další použití

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC420 Supreme

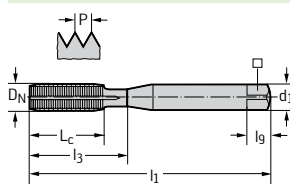


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

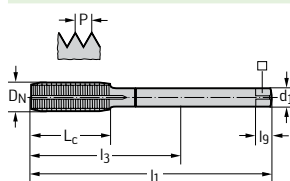
DIN 2174



Označení WW60AD	Označení WW60BA	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
TC420-M2-CE-	TC420-M2-CE-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3
TC420-M2.5-CE-	TC420-M2.5-CE-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3
TC420-M3-CE-	TC420-M3-CE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4
TC420-M3.5-CE-		M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4
TC420-M4-CE-	TC420-M4-CE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5
TC420-M5-CE-	TC420-M5-CE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
TC420-M6-CE-	TC420-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC420-M8-CE-	TC420-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
TC420-M10-CE-	TC420-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M10-CE-WW60AD

DIN 2174



Označení WW60AD	Označení WW60BA	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
TC420-M12-LE-	TC420-M12-LE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
TC420-M14-LE-		M 14	2	110	20	81	11	9	12	6
TC420-M16-LE-	TC420-M16-LE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6

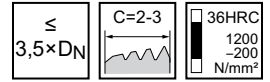
Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M12-LE-WW60AD

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC420 Supreme



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●●	●	●●●	●		
WW60BA	●●	●●●	●	●●●	●		

DIN 2174	Označení WW60AD	Označení WW60BA	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	TC420-M2-E6-	TC420-M2-E6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3
	TC420-M2.5-E6-	TC420-M2.5-E6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3
	TC420-M3-E6-	TC420-M3-E6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4
	TC420-M3.5-E6-	TC420-M3.5-E6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4
	TC420-M4-E6-	TC420-M4-E6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5
	TC420-M5-E6-	TC420-M5-E6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
	TC420-M6-E6-	TC420-M6-E6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
	TC420-M8-E6-	TC420-M8-E6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
	TC420-M10-E6-	TC420-M10-E6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M10-E6-WW60AD

DIN 2174	Označení WW60AD	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	TC420-M12-N6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
	TC420-M14-N6-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6
	TC420-M16-N6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M12-N6-WW60AD

C2

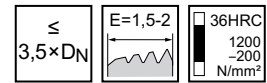
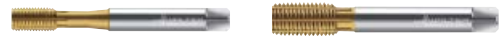
WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC420 Supreme

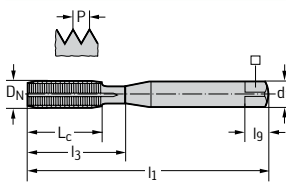


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

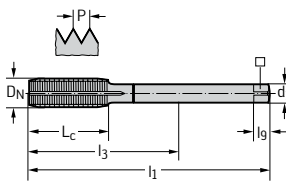
DIN 2174



Označení WW60AD	Označení WW60BA	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
TC420-M2-EE-	TC420-M2-EE-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3
TC420-M2.5-EE-	TC420-M2.5-EE-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3
TC420-M3-EE-	TC420-M3-EE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4
TC420-M4-EE-	TC420-M4-EE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5
TC420-M5-EE-	TC420-M5-EE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
TC420-M6-EE-	TC420-M6-EE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC420-M8-EE-	TC420-M8-EE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
TC420-M10-EE-	TC420-M10-EE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M10-EE-WW60AD

DIN 2174



Označení WW60AD	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
TC420-M12-NE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
TC420-M14-NE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6
TC420-M16-NE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M12-NE-WW60AD

C2

**WALTER
SELECT**

 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC430 Supreme



- Pro materiály s dlouhou třískou
- ISO M pouze s olejem

$\leq 3 \times D_N$

$C=2-3$

36HRC
 1200
 -200
 N/mm²

M
 DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60EL	●●	●	●	●			

DIN 2174	Označení WW60EL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N
	TC430-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	4
	TC430-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	5
	TC430-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	5
	TC430-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	5
	TC430-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	6
	TC430-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	7

Příklad objednávky sorty WW60EL: TC430-M10-C0-WW60EL

C2

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

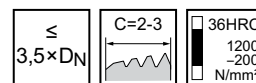
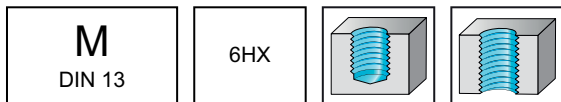
●● hlavní použití ● další použití

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC430 Supreme

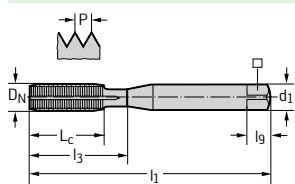


- Pro materiály s dlouhou třískou
- ISO M pouze s olejem



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●	●	●	●
WW60EL	●●	●	●	●	●	●	●

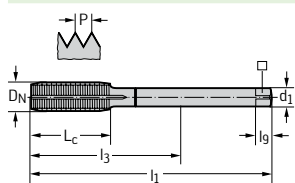
DIN 2174



Označení WW60AD	Označení WW60EL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
	TC430-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4
	TC430-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5
	TC430-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
	TC430-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC430-M8-C6-	TC430-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
TC430-M10-C6-	TC430-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC430-M10-C6-WW60AD

DIN 2174



Označení WW60AD	Označení WW60EL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
TC430-M12-L6-	TC430-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8
TC430-M16-L6-		M 16	2	110	20	68	12	9	12	8

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC430-M12-L6-WW60AD

C2

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC430 Supreme



- Pro materiály s dlouhou třískou
- ISO M pouze s olejem

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

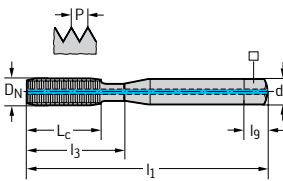
36HRC
1200
-200
N/mm ²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			
WW60EL	●●	●	●	●			

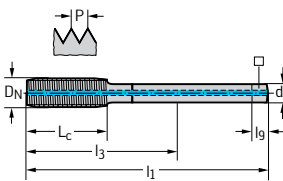
DIN 2174



Označení WW60AD	Označení WW60EL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
	TC430-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
	TC430-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC430-M8-C1-	TC430-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
TC430-M10-C1-	TC430-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC430-M10-C1-WW60AD

DIN 2174



Označení WW60AD	Označení WW60EL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
TC430-M12-L1-	TC430-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8
TC430-M16-L1-	TC430-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC430-M12-L1-WW60AD

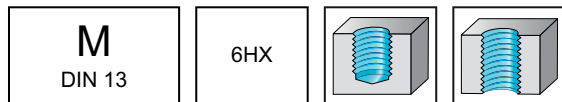
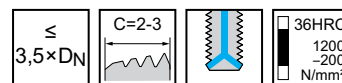
C2

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC430 Supreme

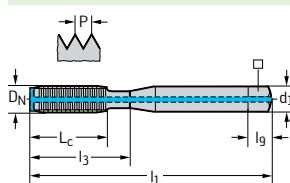


- Pro materiály s dlouhou třískou
- ISO M pouze s olejem



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●	●		
WW60EL	●●	●	●	●	●		

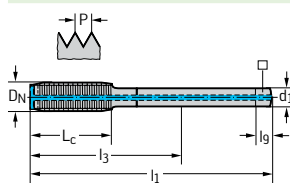
DIN 2174



Označení WW60AD	Označení WW60EL	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
	TC430-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
	TC430-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC430-M8-C2-	TC430-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
TC430-M10-C2-	TC430-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC430-M10-C2-WW60AD

DIN 2174



Označení WW60AD	Označení WW60EL	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l ₉ mm	N
TC430-M12-L2-	TC430-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8
TC430-M16-L2-	TC430-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC430-M12-L2-WW60AD

C2

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC430 Supreme



- Pro materiály s dlouhou třískou
- ISO M pouze s olejem

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

36HRC
 1200
 -200
 N/mm²

M
DIN 13

6GX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			

DIN 2174	Označení WW60AD	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	TC430-M8-E6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
	TC430-M10-E6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC430-M10-E6-WW60AD

DIN 2174	Označení WW60AD	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□	l _g mm	N
	TC430-M12-N6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8
	TC430-M16-N6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC430-M12-N6-WW60AD

C2

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro

→ dobré = 😊

→ střední = 😐

→ nepříznivé = ☹️

podmínky obrábění

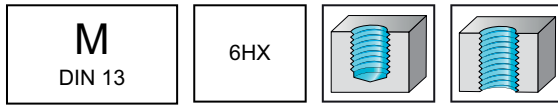
●● hlavní použití ● další použití

Strojní tvářecí závitníky HSS-E

TC440 Supreme

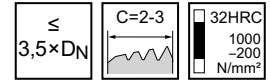


- Pro materiály s dlouhou třískou
- Pro nerezové oceli při použití emulze



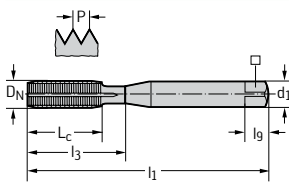
M
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●	●	●	●	●	●

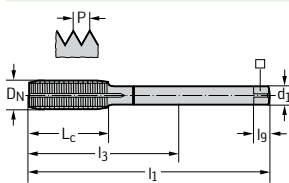
DIN 2174



Označení WY80AD	D_N	P mm	l_1 mm	l_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N
TC440-M2-C6-	M 2	0,4	45	6	6	2,8	2,1	5
TC440-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	8	8	2,8	2,1	5
TC440-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6
TC440-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6
TC440-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8
TC440-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8
TC440-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9
TC440-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11

Příklad objednávky sorty WY80AD: TC440-M12-L6-WY80AD

DIN 2174



Označení WY80AD	D_N	P mm	l_1 mm	l_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N
TC440-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC440-M12-L6-WY80AD

C2

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

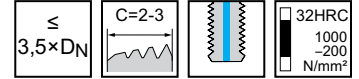
●● hlavní použití ● další použití

Strojní tvářecí závitníky HSS-E

TC440 Supreme



- Pro materiály s dlouhou třískou
- Pro nerezové oceli při použití emulze



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●	●	●	●		

DIN 2174	Označení WY80AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
	TC440-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	4
	TC440-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
	TC440-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
	TC440-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	5

Příklad objednávky sorty WY80AD: TC440-M10-C1-WY80AD

DIN 2174	Označení WY80AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
	TC440-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5

Příklad objednávky sorty WY80AD: TC440-M12-L1-WY80AD

C2

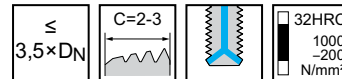
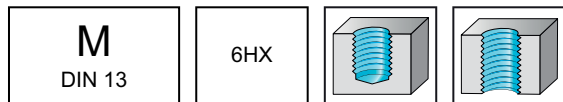
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Strojní tvářecí závitníky HSS-E

TC440 Supreme

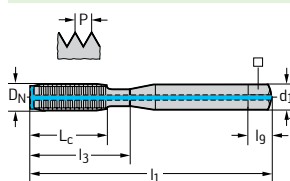


- Pro materiály s dlouhou třískou
- Pro nerezové oceli při použití emulze



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●	●	●	●	●	●

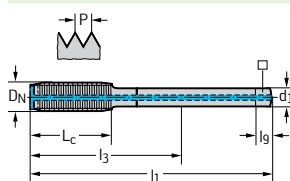
DIN 2174



Označení WY80AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
TC440-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	4
TC440-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC440-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
TC440-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	5

Příklad objednávky sorty WY80AD: TC440-M10-C2-WY80AD

DIN 2174



Označení WY80AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_g mm	N	
TC440-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5

Příklad objednávky sorty WY80AD: TC440-M12-L2-WY80AD

C2

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

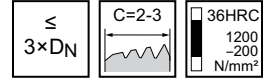
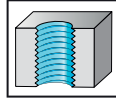
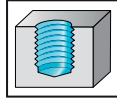
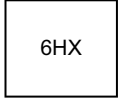
●● hlavní použití ● další použití

Strojní tvářecí závitník ze slinutého karbidu

TC470 Supreme



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174		Označení WG20EL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□	l _g mm	N
		TC470-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	4
		TC470-M4-C0-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	5
		TC470-M5-C0-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5
		TC470-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
		TC470-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
		TC470-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

Příklad objednávky sorty WG20EL: TC470-M10-C0-WG20EL

C2

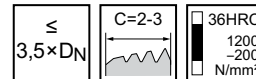
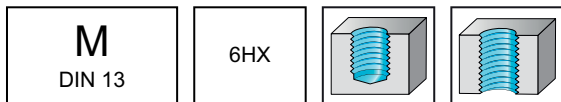
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Strojní tvářecí závitník ze slinutého karbidu

TC470 Supreme

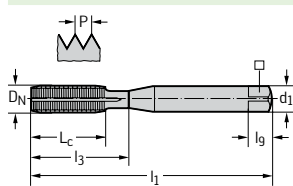


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174



Označení WG20EL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	l_g mm	N
TC470-M4-C6-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	5
TC470-M5-C6-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	5
TC470-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	5
TC470-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	6
TC470-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	7

Příklad objednávky sorty WG20EL: TC470-M10-C6-WG20EL

Strojní tvářecí závitník ze slinutého karbidu

TC470 Supreme



– Pro materiály s dlouhou třískou

M
DIN 13

6HX

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

36HRC
1200
-200
N/mm ²

	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174	Označení WG20EL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	l_g mm	N	
	TC470-M5-C5-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5
	TC470-M6-C5-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
	TC470-M8-C5-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
	TC470-M10-C5-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

Příklad objednávky sorty WG20EL: TC470-M10-C5-WG20EL

C2

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

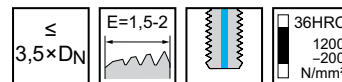
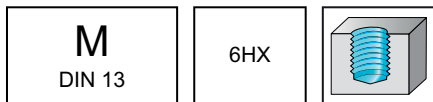
●● hlavní použití ● další použití

Strojní tvářecí závitník ze slinutého karbidu

TC470 Supreme

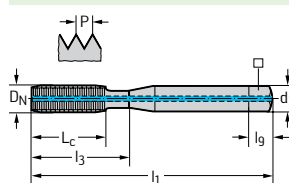


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174



Označení WG20EL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	l_g mm	N
TC470-M5-CE-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	5
TC470-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	5
TC470-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	6
TC470-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	7

Příklad objednávky sorty WG20EL: TC470-M10-CE-WG20EL

C2

**WALTER
SELECT**

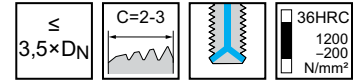
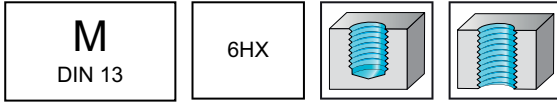
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Strojní tvářecí závitník ze slinutého karbidu

TC470 Supreme



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174	Označení WG20EL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	l_g mm	N
	TC470-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	5
	TC470-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	6
	TC470-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	7

Příklad objednávky sorty WG20EL: TC470-M10-C2-WG20EL

C2

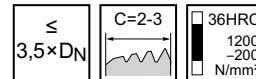
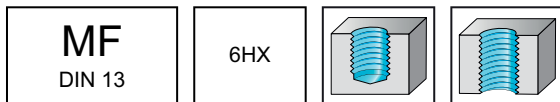
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Strojní tvářecí závitníky HSS-E

TC410 Advance



- Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

Označení	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	h ₉	□	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M4X0.5-C6-	MF 4x0.5	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	5	●●
TC410-M5X0.5-C6-	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	5	●●
TC410-M6X0.5-C6-	MF 6x0.5	0,5	80	15	30	6	4,9	8	5	●●
TC410-M6X0.75-C6-	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	5	●●
TC410-M7X0.75-C6-	MF 7x0.75	0,75	80	15	30	7	5,5	8	5	●●

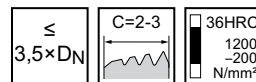
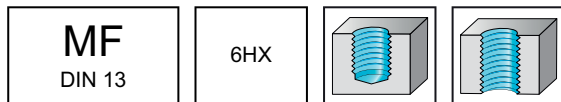
Příklad objednávky sorty WY80AD: TC410-M4X0.5-C6-WY80AD

Strojní tvářecí závitníky HSS-E

TC410 Advance



- Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174											WY80AD
Označení	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	h ₉	□	l ₉ mm	N	WY80AD	
TC410-M8X0.5-L6-	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	5	☼	
TC410-M8X0.75-L6-	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	5	☼	
TC410-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	5	☼	
TC410-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	6	☼	
TC410-M10X1.25-L6-	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	6	☼	
TC410-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	6	☼	
TC410-M12X1.25-L6-	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	6	☼	
TC410-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	6	☼	
TC410-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	6	☼	
TC410-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	6	☼	
TC410-M18X1.5-L6-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	7	☼	
TC410-M20X1.5-L6-	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	7	☼	
TC410-M20X2-L6-	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	7	☼	
TC410-M22X1.5-L6-	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	7	☼	
TC410-M24X1.5-L6-	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	8	☼	
TC410-M24X2-L6-	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	8	☼	
TC410-M27X1.5-L6-	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	8	☼	
TC410-M27X2-L6-	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	8	☼	
TC410-M30X1.5-L6-	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	8	☼	
TC410-M30X2-L6-	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	8	☼	

Příklad objednávky sorty WY80AD: TC410-M10X1-L6-WY80AD

C2

WALTER SELECT

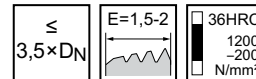
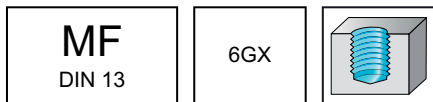
 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☼ podmínky obrábění

Strojní tvářecí závitníky HSS-E

TC410 Advance



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174

Označení	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	h ₉	□	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M10X1-NE-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	6	●●
TC410-M12X1.5-NE-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	6	●●
TC410-M14X1.5-NE-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	7	●●
TC410-M16X1.5-NE-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	7	●●

Příklad objednávky sorty WY80AD: TC410-M10X1-NE-WY80AD

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC420 Supreme



– Pro materiály s dlouhou třískou

MF
DIN 13

6HX

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

36HRC
1200
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174											WW60AD
Označení	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	h ₉	□	l ₉ mm	N		
TC420-M8X1-L1-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	●●	
TC420-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	●●	
TC420-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	●●	
TC420-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	●●	

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M10X1-L1-WW60AD

C2

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

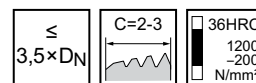
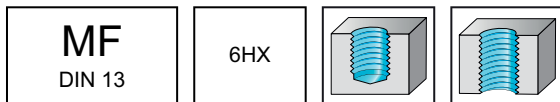
●● hlavní použití ● další použití

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC420 Supreme

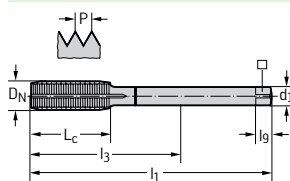


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174



Označení	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	h ₉	□	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	●●	●●
TC420-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M14X1-L6-	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	6	●●	●●
TC420-M14X1.25-L6-	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	6	●●	
TC420-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	●●	●●
TC420-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	●●	●●

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M10X1-L6-WW60AD

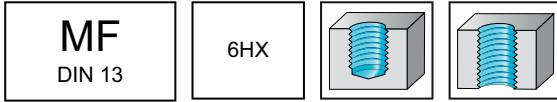
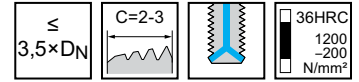
C2

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC420 Supreme

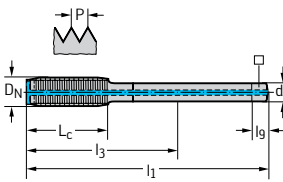


- Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174



Označení	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	h ₉	□	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	●●	●●
TC420-M12X1-L2-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	●●	●●
TC420-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	●●	●●

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M10X1-L2-WW60AD

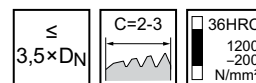
C2

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC420 Supreme

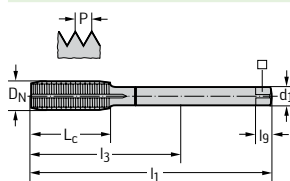


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174



Označení	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	h ₉	□	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-N6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M10X1-N6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	●●	●●
TC420-M12X1-N6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M12X1.5-N6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	●●	
TC420-M14X1.5-N6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	●●	●●
TC420-M16X1.5-N6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	●●	●●

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M10X1-N6-WW60AD

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC430 Supreme



- Pro materiály s dlouhou třískou
- ISO M pouze s olejem

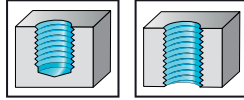
\leq
3,5×DN

C=2-3

36HRC
 1200
 -200
 N/mm²

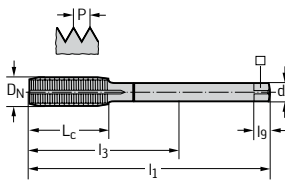
MF
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60EL	●●	●	●	●			
WW60AD	●●	●	●	●			

DIN 2174



Označení	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	h ₉	□	l ₉ mm	N	WW60EL	WW60AD
TC430-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	☒	☒
TC430-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	☒	
TC430-M10X1.25-L6-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	☒	☒
TC430-M12X1.25-L6-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	☒	☒
TC430-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	☒	☒
TC430-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	☒	☒
TC430-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	☒	☒

Příklad objednávky sorty WW60EL: TC430-M10X1-L6-WW60EL

C2

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☒ podmínky obrábění

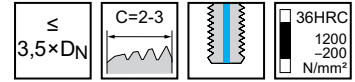
●● hlavní použití ● další použití

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC430 Supreme

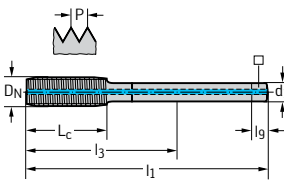


- Pro materiály s dlouhou třískou
- ISO M pouze s olejem



	P	M	K	N	S	H	O
WW60EL	●●	●	●	●	●	●	●
WW60AD	●●	●	●	●	●	●	●

DIN 2174



Označení	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	h ₉	□	l _g mm	N	WW60EL	WW60AD
TC430-M8X1-L1-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	●●	
TC430-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	●●	
TC430-M10X1.25-L1-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	●●	●●
TC430-M12X1-L1-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8	●●	
TC430-M12X1.25-L1-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	●●	●●
TC430-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	●●	●●
TC430-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	●●	●●
TC430-M16X1.5-L1-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	●●	●●

Příklad objednávky sorty WW60EL: TC430-M10X1-L1-WW60EL

C2

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

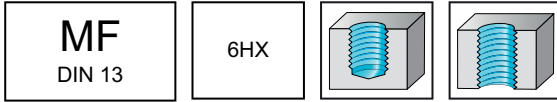
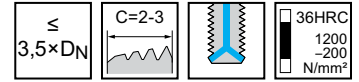
●● hlavní použití ● další použití

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC430 Supreme

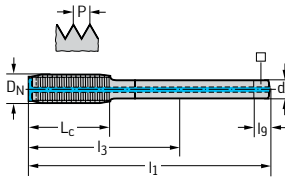


- Pro materiály s dlouhou třískou
- ISO M pouze s olejem



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			
WW60EL	●●	●	●	●			

DIN 2174



Označení	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	h9	□	l_9 mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	●●	●●
TC430-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	●●	●●
TC430-M10X1.25-L2-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	●●	●●
TC430-M12X1-L2-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8		●●
TC430-M12X1.25-L2-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	●●	●●
TC430-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	●●	●●
TC430-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	●●	●●
TC430-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	●●	●●

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC430-M10X1-L2-WW60AD

C2

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

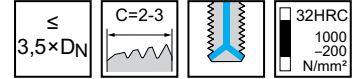
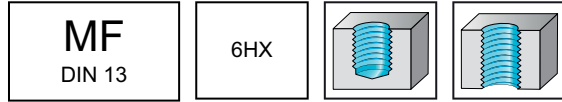
●● hlavní použití ● další použití

Strojní tvářecí závitníky HSS-E

TC440 Supreme

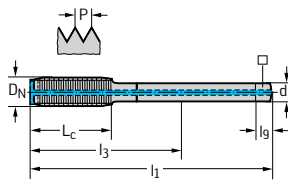


- Pro materiály s dlouhou třískou
- Pro nerezové oceli při použití emulze



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●	●	●	●		

DIN 2174



Označení	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	h9	□	l_9 mm	N	WY80AD
TC440-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	●●
TC440-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	5	●●
TC440-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	5	●●
TC440-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	58	11	9	12	6	●●
TC440-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	●●
TC440-M18X1.5-L2-	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	6	●●

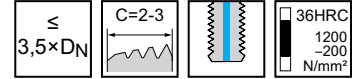
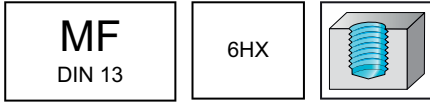
Příklad objednávky sorty WY80AD: TC440-M10X1-L2-WY80AD

Strojní tvářecí závitník ze slinutého karbidu

TC470 Supreme

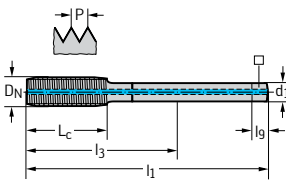


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174											WG20EL
Označení	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	h6	\square	l_9 mm	N		
TC470-M10X1-L5-	MF 10x1	1	90	14	67	7	5,5	8	7	☺	
TC470-M12X1.5-L5-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	☺	
TC470-M16X1.5-L5-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	☺	



Příklad objednávky sorty WG20EL: TC470-M10X1-L5-WG20EL

C2

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹☹ podmínky obrábění

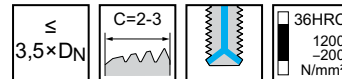
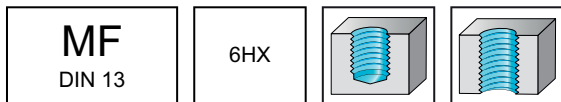
●● hlavní použití ● další použití

Strojní tvářecí závitník ze slinutého karbidu

TC470 Supreme



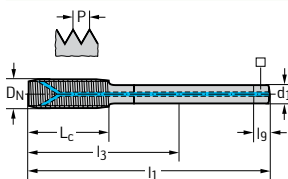
- Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174

Označení	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	h6	\square	l_9 mm	N	WG20EL
TC470-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	●●



Příklad objednávky sorty WG20EL: TC470-M16X1.5-L2-WG20EL

C2

**WALTER
SELECT**

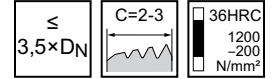
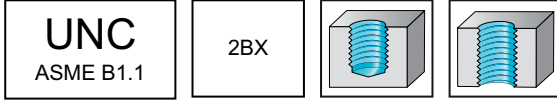
Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Strojní tvářecí závitníky HSS-E

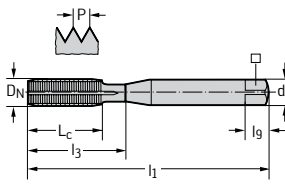
TC410 Advance 

– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2184-1



Označení	D _N -P	D _N -P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	h ₉	□	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-UNC2-C6-	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3	☞
TC410-UNC4-C6-	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3	☞
TC410-UNC6-C6-	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	4	☞
TC410-UNC8-C6-	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☞
TC410-UNC10-C6-	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	5	☞
TC410-UNC1/4-C6-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	5	☞
TC410-UNC5/16-C6-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	5	☞
TC410-UNC3/8-C6-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	5	☞

Příklad objednávky sorty WY80AD: TC410-UNC1/4-C6-WY80AD

C2

WALTER
SELECT

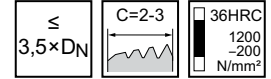
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☞ podmínky obrábění

Strojní tvářecí závitníky HSS-E

TC410 Advance



- Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2184-1

Označení	D_N -P	D_N -P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	h9	\square	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-UNC7/16-L6-	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	6	●●
TC410-UNC1/2-L6-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	6	●●
TC410-UNC5/8-L6-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	6	●●

Příklad objednávky sorty WY80AD: TC410-UNC1/2-L6-WY80AD

C2

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

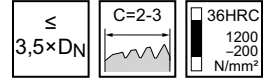
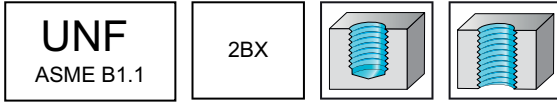
●● hlavní použití ● další použití

Strojní tvářecí závitníky HSS-E

TC410 Advance

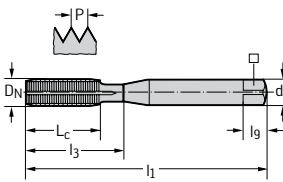


- Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2184-1



Označení	D _N -P	D _N -P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	h ₉	□	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-UNF2-C6-	UNF #2-64	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3	●●
TC410-UNF4-C6-	UNF #4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3	●●
TC410-UNF6-C6-	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	4	●●
TC410-UNF8-C6-	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	5	●●
TC410-UNF10-C6-	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	5	●●
TC410-UNF1/4-C6-	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	5	●●
TC410-UNF5/16-C6-	UNF 5/16-24	7,938	90	18	35	8	6,2	9	5	●●
TC410-UNF3/8-C6-	UNF 3/8-24	9,525	90	20	39	10	8	11	5	●●

Příklad objednávky sorty WY80AD: TC410-UNF1/4-C6-WY80AD

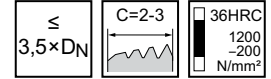
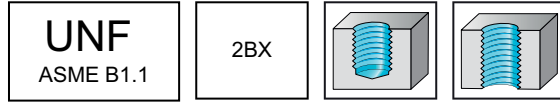
C2

Strojní tvářecí závitníky HSS-E

TC410 Advance



- Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2184-1

Označení	D_N -P	D_N -P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	h9	\square	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-UNF7/16-L6-	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	6	●●
TC410-UNF1/2-L6-	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	6	●●
TC410-UNF5/8-L6-	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	6	●●

Příklad objednávky sorty WY80AD: TC410-UNF1/2-L6-WY80AD

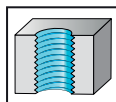
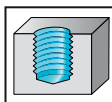
Strojní tvářecí závitníky HSS-E

TC410 Advance



– Pro materiály s dlouhou třískou

G (BSP)
DIN EN ISO 228

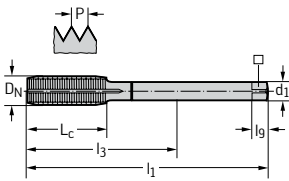


$\leq 3,5 \times DN$

$C=2-3$

36HRC
1200
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●●	●●	●		

DIN 2189											WY80AD	
Označení	D _{N-P}	D _{N-P} mm	Závitů na palec	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	h9	□	l ₉ mm	N		
	TC410-G1/8-N6-	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	5	●●
	TC410-G1/4-N6-	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	6	●●
	TC410-G3/8-N6-	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	6	●●
	TC410-G1/2-N6-	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	8	●●
	TC410-G3/4-N6-	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	8	●●
	TC410-G1-N6-	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	8	●●

Příklad objednávky sorty WY80AD: TC410-G1-N6-WY80AD

C2

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

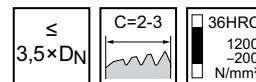
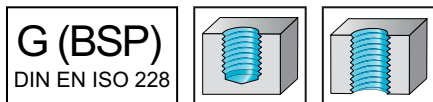
Strojní tvářecí závitník HSS-E

mm

Protodyn® SF

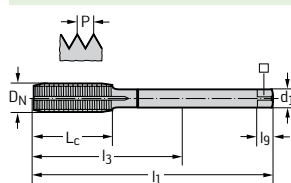


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●		

DIN 2189

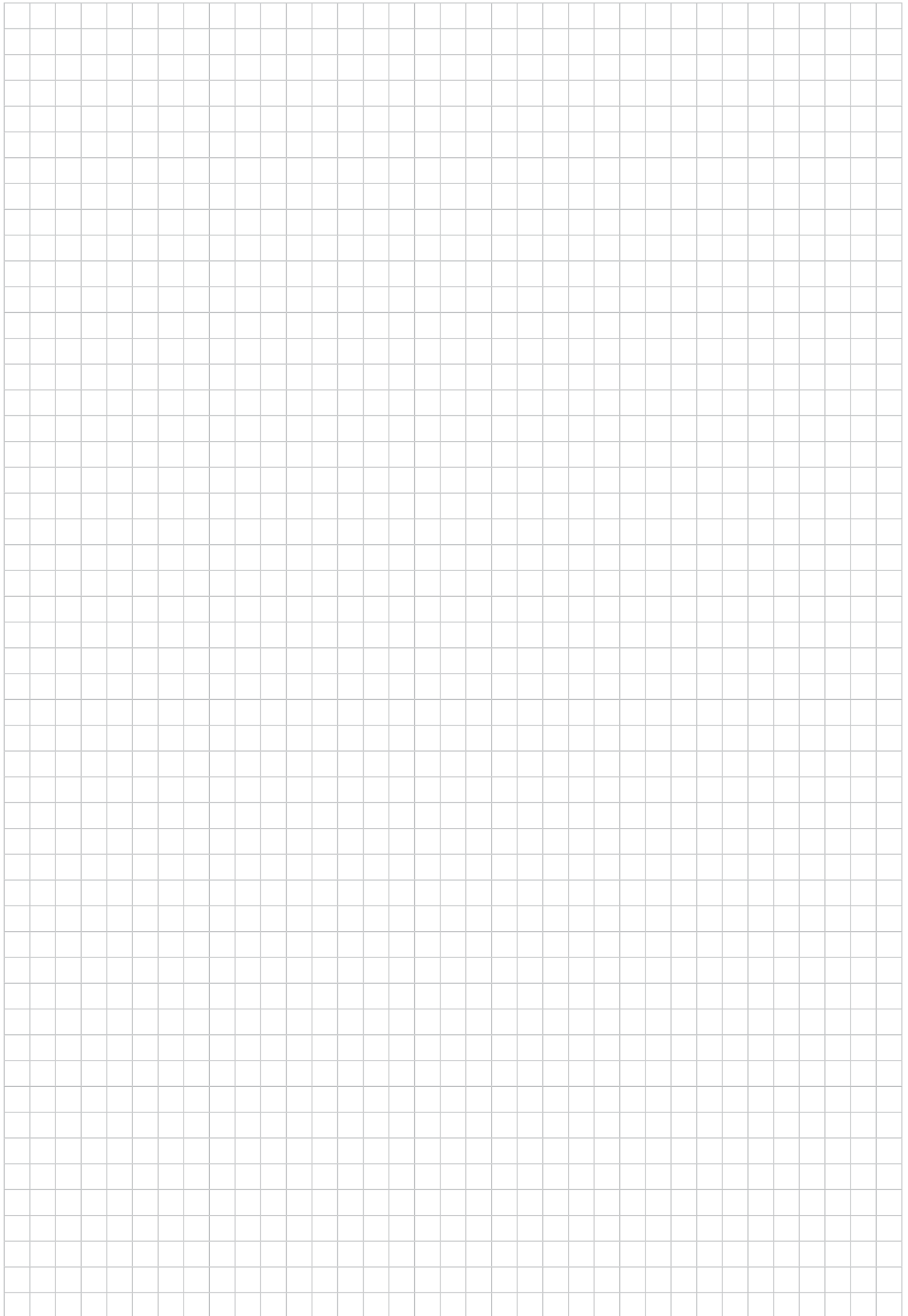


Označení	D _N -P	D _N -P mm	Závitů na palec	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	h9	□	l ₉ mm	N
D7466706-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	5
D7466706-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	6
D7466706-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	6
D7466706-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	7

C2

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění



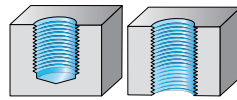


C – Závítování

C3: Frézování závitů		Page
Frézování závitů	Přehled sortimentu	
	Frézování závitů	358
	Stránky pro objednání	
	Frézování závitů	359
Závitové frézy se sražením	Přehled sortimentu	
	Závitové frézy se sražením	362
	Stránky pro objednání	
	Závitové frézy se sražením	364
Závitové frézy bez sražení	Přehled sortimentu	
	Závitové frézy bez sražení	368
	Stránky pro objednání	
	Závitové frézy bez sražení	370
Orbitální závitové frézy ze slinutého karbidu	Přehled sortimentu	
	Orbitální závitové frézy ze slinutého karbidu	408
	Stránky pro objednání	
	Orbitální závitové frézy ze slinutého karbidu	409
Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami	Přehled sortimentu	
	Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami	426
	Stránky pro objednání	
	Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami	428

Vrtací závitové frézy

Obrábění



Hloubka závitů

 2 x D_N

 2,5 x D_N

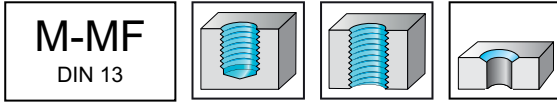
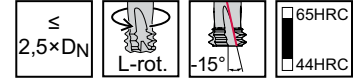

Označení	TC685 Supreme	TC685 Supreme	TMD
Druh závitů			
M	✓	✓	✓
MF	✓	✓	
UNC / UNF / UN-8			
G / Rc / Rp			
MJ / UNJC / UNJF			
NPT / NPTF			
Pg / BSW / Tr			
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	✓	✓	
Tolerance			
Přívod chlazení	Vnější / axiální	Vnější / axiální	axiální
Tvar náběhu			
Povlak / druh	WB10RC	WB10RC	NHC / TAX
Řezný materiál	VHM	VHM	VHM
P Ocel	●	●	
M Nerezová ocel			
K Litina	●	●	●●
N Neželezné kovy			●●
S Těžko obrábitelné materiály	●	●	
H Tvrdé materiály	●●	●●	
O Jiné			
Strana v katalogu	C 360	C 359	C 361
QR kód			
www.walter-tools.com/woc/	TC685	TC685	tmd

C3

Orbitální vrtací závitové frézy

TC685 Supreme 

- Orbitální vrtací závitová fréza na kalené materiály
- Fazetka, otvor pro závit a závit v jednom pracovním kroku



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●		●		●	●	

Nástroj

Označení	P mm	D _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h ₆	Z	WB10RC
TC685-M3-A0E-	0,5	2,35	7,5	50	14	6	4	☺
TC685-M4-A0E-	0,7	3,1	10	57	21	6	4	☺
TC685-M5-A0E-	0,8	3,9	12,5	57	21	6	4	☺
DIN 6535 HA								
TC685-M6-A1E-	1	4,6	15	57	21	6	4	☺
TC685-M8-A1E-	1,25	6,2	20	63	27	8	4	☺
TC685-M10-A1E-	1,5	7,8	25	63	27	8	4	☺
TC685-M12-A1E-	1,75	9	30	72	32	10	4	☺
TC685-M14-A1E-	2	10,5	35	83	38	12	4	☺
TC685-M16-A1E-	2	12,5	40	92	44	16	4	☺
DIN 6535 HA								

Maximální jmenovitý průměr pro jemný závit: $D_c \times 1,94$
 Příklad: TC685-M8.. / $6,2 \text{ mm} \times 1,94 = 12,03 \text{ mm}$ / lze MF 12 \times 1.25
 Příklad objednávky sorty WB10RC: TC685-M3-A0E-WB10RC

C3

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

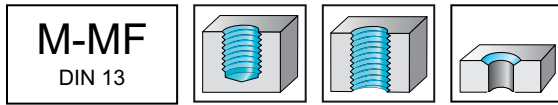
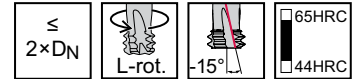
●● hlavní použití ● další použití

Orbitální vrtací závitové frézy

TC685 Supreme



- Orbitální vrtací závitová fréza na kalené materiály
- Fazetka, otvor pro závit a závit v jednom pracovním kroku



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●		●		●	●	

Nástroj

Označení	P mm	D _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h6	Z	WB10RC
TC685-M3-A0D-	0,5	2,35	6	50	14	6	4	☺
TC685-M4-A0D-	0,7	3,1	8	50	14	6	4	☺
TC685-M5-A0D-	0,8	3,9	10	57	21	6	4	☺
DIN 6535 HA								
TC685-M6-A1D-	1	4,6	12	57	21	6	4	☺
TC685-M8-A1D-	1,25	6,2	16	63	27	8	4	☺
TC685-M10-A1D-	1,5	7,8	20	63	27	8	4	☺
TC685-M12-A1D-	1,75	9	24	72	32	10	4	☺
TC685-M14-A1D-	2	10,5	28	83	38	12	4	☺
TC685-M16-A1D-	2	12,5	32	92	44	16	4	☺
DIN 6535 HA								

Maximální jmenovitý průměr pro jemný závit: $D_c \times 1,94$
 Příklad: TC685-M8.. / 6,2 mm × 1,94 = 12,03 mm / lze MF 12 × 1,25
 Příklad objednávky sorty WB10RC: TC685-M3-A0D-WB10RC

C3

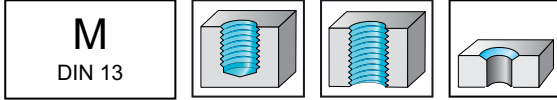
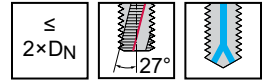
Vrtací závitová fréza ze slinutého karbidu

mm

TMD



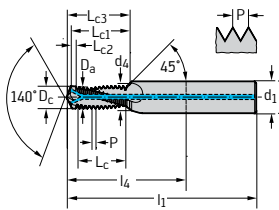
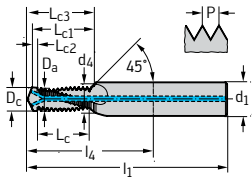
- Vrtání, zahlubování a frézování závitů v jednom úkonu
- Vrtací závitové frézy


M
DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
NHC			●●	●●			
TAX			●●	●●			

Nástroj

Označení	P mm	D _c mm	D _a mm	L _c mm	L _{c3} mm	d ₄ mm	L _{c1} mm	L _{c2} mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h6	Z
H5075011-M6	1	5	4,75	11	14,7	6,3	13,8	1	62	26	8	3
H5075011-M8	1,25	6,8	6,42	13,8	18,9	8,3	17,7	1,25	74	34	10	3
DIN 6535 HA												
H5075018-M6	1	5	4,75	11	14,7	6,3	13,8	1	62	26	8	3
H5075018-M8	1,25	6,8	6,42	13,8	18,9	8,3	17,7	1,25	74	34	10	3
H5075018-M10	1,5	8,5	8,07	18	23,7	10,3	22,2	1,5	80	35	12	3
DIN 6535 HA												



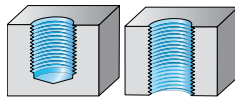
C3

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Závitové frézy se sražením

Obrábění



Hloubka závitů

 $2 \times D_N$


Označení	TMC
----------	-----

Druh závitů

M	✓
MF	✓
UNC / UNF / UN-8	
G / Rc / Rp	
MJ / UNJC / UNJF	
NPT / NPTF	
Pg / BSW / Tr	
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	✓

Tolerance	
-----------	--

Přívod chlazení	Vnější / axiální
-----------------	------------------

Tvar náběhu	
-------------	--

Povlak / druh	TiCN / uncoated
---------------	-----------------

Řezný materiál	VHM
----------------	-----

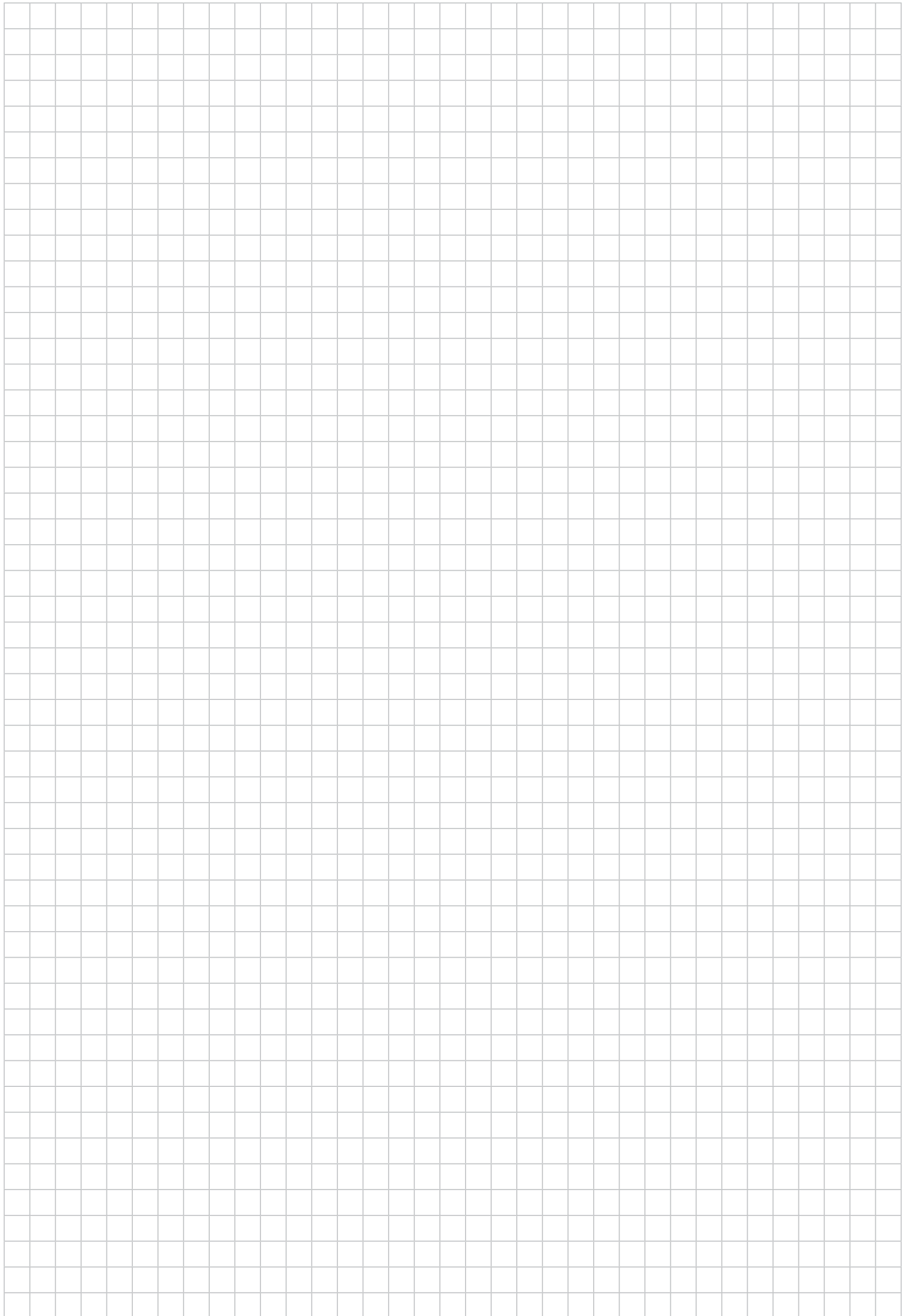
P Ocel	●●
M Nerezová ocel	●●
K Litina	●●
N Neželezné kovy	●●
S Těžko obrábitelné materiály	●●
H Tvrdé materiály	
O Jiné	●

Strana v katalogu	C 364
-------------------	-------

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

tmc



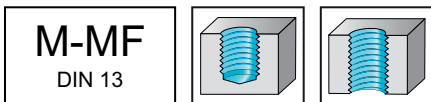
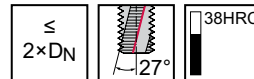
Závitová fréza ze slinutého karbidu

mm

TMC



– Univerzální závitová fréza se sražením



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Nástroj		Označení	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h6	Z
		H5055106-M3	M 3	0,5	2,3	6	57	21	6	3
DIN 6535 HB										

C3

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

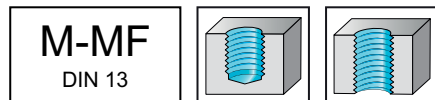
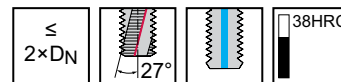
Závitová fréza ze slinutého karbidu

mm

TMC



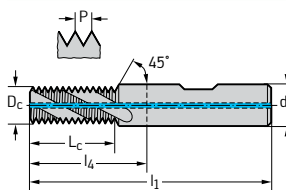
– Univerzální závitová fréza se sražením



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●		●

Nástroj

Označení	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h6	Z
H5055116-M4	M 4	0,7	3,2	8,4	57	21	6	3
H5055116-M5	M 5	0,8	4,1	10,4	57	21	6	3
H5055116-M6	M 6	1	4,8	12	63	27	8	3
H5055116-M8	M 8	1,25	6,5	16,3	72	32	10	3
H5055116-M10	M 10	1,5	8,2	21	83	38	12	3
H5055116-M12	M 12	1,75	9,9	24,5	83	38	14	4
H5055116-M14	M 14	2	11,6	30	92	44	16	4
H5055116-M16	M 16	2	13,6	32	92	44	18	4



DIN 6535 HB

C3

**WALTER
SELECT**

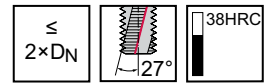
Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Závitová fréza ze slinutého karbidu

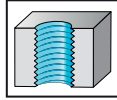
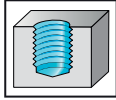
mm

TMC



– Univerzální závitová fréza se sražením

M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●	●●	●●	●●		●
TICN	●●	●●	●●	●●	●●		●

Nástroj

Označení	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h6	Z
H505500-M3 DIN 6535 HA	M 3	0,5	2,3	6	57	21	6	3
H5055006-M3 DIN 6535 HA	M 3	0,5	2,3	6	57	21	6	3

C3

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

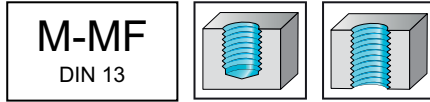
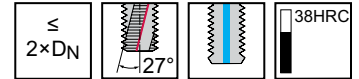
Závitová fréza ze slinutého karbidu

mm

TMC



– Univerzální závitová fréza se sražením

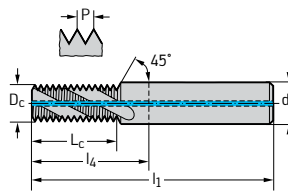


TICN	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		●

Nástroj

Označení	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z
H5055016-M4	M 4	0,7	3,2	8,4	57	21	6	3
H5055016-M5	M 5	0,8	4,1	10,4	57	21	6	3
H5055016-M6	M 6	1	4,8	12	63	27	8	3
H5055016-M8	M 8	1,25	6,5	16,3	72	32	10	3
H5055016-M10	M 10	1,5	8,2	21	83	38	12	3
H5055016-M12	M 12	1,75	9,9	24,5	83	38	14	4
H5055016-M14	M 14	2	11,6	30	92	44	16	4
H5055016-M16	M 16	2	13,6	32	92	44	18	4

DIN 6535 HA



C3

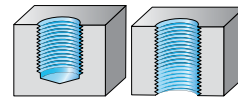
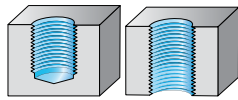
**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Závitová fréza bez sražení

Obrábění



Hloubka závitů	1,5 x D _N	1,5 x D _N	1,5 x D _N	2 x D _N	2 x D _N
----------------	----------------------	----------------------	----------------------	--------------------	--------------------



Označení	TC610 Supreme	TMG HRC	TMG Ni	TC611 Supreme	TC620 Supreme
----------	---------------	---------	--------	---------------	---------------

Druh závitů

M	✓	✓		✓	✓
MF	✓	✓		✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓			✓	✓
G / Rc / Rp	✓				
MJ / UNJC / UNJF			✓		
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	✓	✓	✓	✓	✓

Tolerance

Přívod chlazení	Vnější / axiální	Vnější	Vnější / axiální	Vnější / axiální	axiální
-----------------	------------------	--------	------------------	------------------	---------

Tvar náběhu

Povlak / druh	WB10RD / WJ30RC	TAX	TICN	WB10RD / WJ30RC	WB10TJ
---------------	-----------------	-----	------	-----------------	--------

Řezný materiál

P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●	●●	●●
S Těžko obrábitelné materiály	●●	●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály		●●			
O Jiné	●	●	●	●	●

Strana v katalogu

C 370

C 399

C 401

C 380

C 388

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

TC610

tmg-hrc

tmg-ni

TC611

TC620

Závitová fréza bez sražení

Obrábění			
Hloubka závitů	2 x D _N	2,5 x D _N	



Označení	TME	TC620 Supreme	TMG
Druh závitů			
M	✓	✓	
MF	✓	✓	
UNC / UNF / UN-8		✓	
G / Rc / Rp			
MJ / UNJC / UNJF			
NPT / NPTF			✓
Pg / BSW / Tr			
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	✓	✓	
Tolerance			
Přívod chlazení	Vnější	axiální	Vnější
Tvar náběhu			
Povlak / druh	TICN	WB10TJ	TICN
Řezný materiál	VHM	VHM	VHM
P Ocel	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●
K Lítina	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály			
O Jiné	●	●	●
Strana v katalogu	C 398	C 386	C 405
QR kód			
www.walter-tools.com/woc/	tme	TC620	tmg

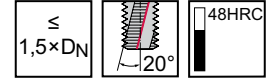
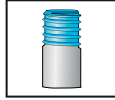
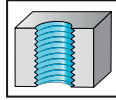
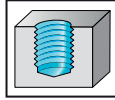
Závitová fréza ze slinutého karbidu

TC610 Supreme



– Univerzální závitová fréza

G (BSP)
DIN EN ISO 228

Rp
DIN EN 10226-1


P	M	K	N	S	H	O
●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Nástroj	Označení	Závitů na palec	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h ₆	Z	WJ30RC
	TC610-G1/8-W0-	28	G 1/8-28	6	15,4	57	21	6	5	☺
	TC610-G1/4-W0-	19	G 1/4-19	10	20,1	72	32	10	5	☺
	TC610-G3/8-W0-	19	G 3/8-19	14	25,4	83	38	14	7	☺
	TC610-G1/2-W0-	14	G 1/2-14	16	32,7	96	44	16	6	☺
	TC610-G1X20-W0-	11	G 1"-11	20	50,8	120	75	20	6	☺

DIN 6535 HB

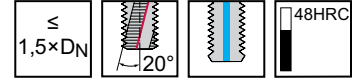
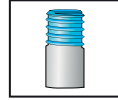
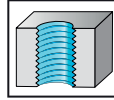
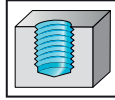
Příklad objednávky sorty WJ30RC: TC610-G1/2-W0-WJ30RC

Závitová fréza ze slinutého karbidu

TC610 Supreme 

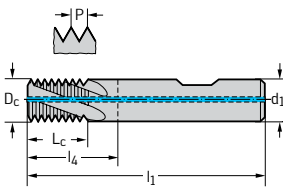
– Univerzální závitová fréza

G (BSP)
DIN EN ISO 228

Rp
DIN EN 10226-1


P	M	K	N	S	H	O
●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Nástroj



Označení	Závitů na palec	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WJ30RC
TC610-G1/8-W1-	28	G 1/8-28	6	15,4	57	21	6	5	●●
TC610-G1/4-W1-	19	G 1/4-19	10	20,1	72	32	10	5	●●
TC610-G3/8-W1-	19	G 3/8-19	14	25,4	83	38	14	7	●●
TC610-G1/2-W1-	14	G 1/2-14	16	32,7	96	44	16	6	●●
TC610-G1X20-W1-	11	G 1"-11	20	50,8	120	75	20	6	●●

DIN 6535 HB

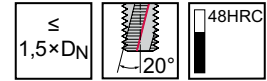
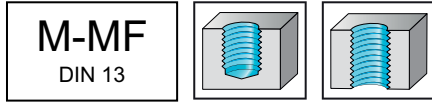
Příklad objednávky sorty WJ30RC: TC610-G1/2-W1-WJ30RC

Závitová fréza ze slinutého karbidu

TC610 Supreme

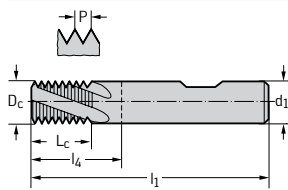


– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Nástroj



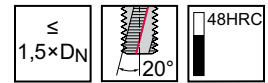
DIN 6535 HB

Označení	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h6	Z	WJ30RC
TC610-M6-W0-	M 6	1	4,5	9	57	21	6	4	●●
TC610-M8-W0-	M 8	1,25	6	12,5	57	21	6	4	●●
TC610-M10-W0-	M 10	1,5	7,5	15	63	27	8	4	●●
TC610-M12-W0-	M 12	1,75	9,5	19,3	72	32	10	4	●●
TC610-M14-W0-	M 14	2	10	22	72	32	10	4	●●
TC610-M16-W0-	M 16	2	12	24	83	38	12	5	●●
TC610-M20-W0-	M 20	2,5	16	30	92	44	16	6	●●
TC610-M24-W0-	M 24	3	19	36	104	54	20	6	●●

Příklad objednávky sorty WJ30RC: TC610-M10-W0-WJ30RC

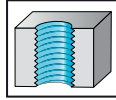
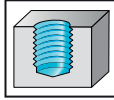
Závitová fréza ze slinutého karbidu

TC610 Supreme



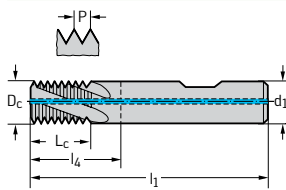
– Univerzální závitová fréza

M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RD	●●	●●	●●	●●	●●		●
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h6	Z	WB10RD	WJ30RC
TC610-M6-W1-	M 6	1	4,5	9	57	21	6	4	☺	☺
TC610-M8-W1-	M 8	1,25	6	12,5	57	21	6	4	☺	☺
TC610-M10-W1-	M 10	1,5	7,5	15	63	27	8	4	☺	☺
TC610-M12-W1-	M 12	1,75	9,5	19,3	72	32	10	4	☺	☺
TC610-M14-W1-	M 14	2	10	22	72	32	10	4		☺
TC610-M16-W1-	M 16	2	12	24	83	38	12	5	☺	☺
TC610-M20-W1-	M 20	2,5	16	30	92	44	16	6		☺
TC610-M24-W1-	M 24	3	19	36	104	54	20	6		☺

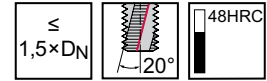
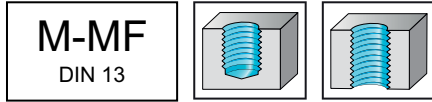
Příklad objednávky sorty WB10RD: TC610-M10-W1-WB10RD

Závitová fréza ze slinutého karbidu

TC610 Supreme

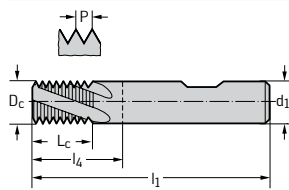


– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h ₆	Z	WJ30RC
TC610-M6X0.5-W0-	MF 6X0,5	0,5	4,8	9	57	21	6	5	●●
TC610-M8X0.75-W0-	MF 8X0.75	0,75	6	12	57	21	6	5	●●
TC610-M8X1-W0-	MF 8X1	1	6	12	57	21	6	4	●●
TC610-M10X0.5-W0-	MF 10X0.5	0,5	8	15	63	27	8	7	●●
TC610-M10X1-W0-	MF 10X1	1	8	15	63	27	8	5	●●
TC610-M12X1-W0-	MF 12X1	1	10	18	72	32	10	6	●●
TC610-M12X1.25-W0-	MF 12X1.25	1,25	10	18,8	72	32	10	6	●●
TC610-M12X1.5-W0-	MF 12X1.5	1,5	10	18	72	32	10	5	●●
TC610-M14X1-W0-	MF 14X1	1	12	21	83	38	12	7	●●
TC610-M14X1.5-W0-	MF 14X1.5	1,5	12	21	83	38	12	6	●●
TC610-M16X1-W0-	MF 16X1	1	14	24	83	38	14	7	●●
TC610-M16X1.5-W0-	MF 16X1.5	1,5	14	24	83	38	14	6	●●
TC610-M18X1-W0-	MF 18X1	1	16	27	92	44	16	8	●●
TC610-M18X1.5-W0-	MF 18X1.5	1,5	16	27	92	44	16	7	●●
TC610-M20X2-W0-	MF 20X2	2	16	30	92	44	16	6	●●
TC610-M24X2-W0-	MF 24X2	2	20	36	104	54	20	7	●●

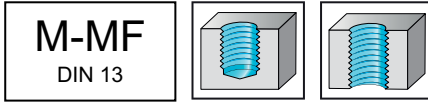
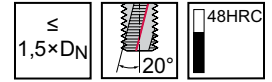
Příklad objednávky sorty WJ30RC: TC610-M10X0.5-W0-WJ30RC

C3

Závitová fréza ze slinutého karbidu

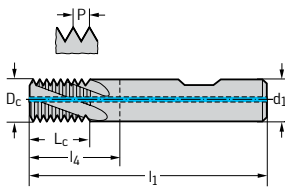
TC610 Supreme 

– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●
WB10RD	●●	●●	●●	●●	●●		●

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h ₆	Z	WJ30RC	WB10RD
TC610-M6X0.5-W1-	MF 6X0,5	0,5	4,8	9	57	21	6	5	☺	
TC610-M8X0.75-W1-	MF 8X0,75	0,75	6	12	57	21	6	5	☺	☺
TC610-M8X1-W1-	MF 8X1	1	6	12	57	21	6	4	☺	
TC610-M10X0.5-W1-	MF 10X0,5	0,5	8	15	63	27	8	7	☺	
TC610-M10X1-W1-	MF 10X1	1	8	15	63	27	8	5	☺	☺
TC610-M12X1-W1-	MF 12X1	1	10	18	72	32	10	6	☺	☺
TC610-M12X1.25-W1-	MF 12X1,25	1,25	10	18,8	72	32	10	6	☺	
TC610-M12X1.5-W1-	MF 12X1,5	1,5	10	18	72	32	10	5	☺	☺
TC610-M14X1-W1-	MF 14X1	1	12	21	83	38	12	7	☺	☺
TC610-M14X1.5-W1-	MF 14X1,5	1,5	12	21	83	38	12	6	☺	☺
TC610-M16X1-W1-	MF 16X1	1	14	24	83	38	14	7	☺	
TC610-M16X1.5-W1-	MF 16X1,5	1,5	14	24	83	38	14	6	☺	☺
TC610-M18X1-W1-	MF 18X1	1	16	27	92	44	16	8	☺	
TC610-M18X1.5-W1-	MF 18X1,5	1,5	16	27	92	44	16	7	☺	☺
TC610-M20X2-W1-	MF 20X2	2	16	30	92	44	16	6	☺	☺
TC610-M24X2-W1-	MF 24X2	2	20	36	104	54	20	7	☺	

Příklad objednávky sorty WJ30RC: TC610-M10X0.5-W1-WJ30RC

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

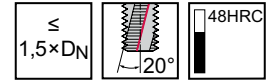
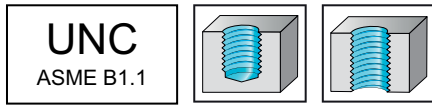
●● hlavní použití ● další použití

Závitová fréza ze slinutého karbidu

TC610 Supreme

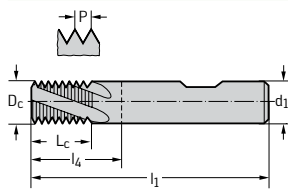


– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Nástroj



DIN 6535 HB

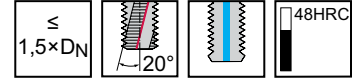
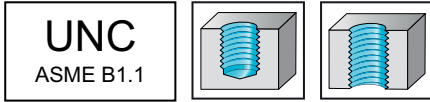
Označení	Závitů na palec	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WJ30RC
TC610-UNC1/4-W0-	20	UNC 1/4-20	4,8	10,2	57	21	6	3	●●
TC610-UNC5/16-W0-	18	UNC 5/16-18	5,5	12,7	57	21	6	4	●●
TC610-UNC3/8-W0-	16	UNC 3/8-16	7,5	14,3	63	27	8	4	●●
TC610-UNC7/16-W0-	14	UNC 7/16-14	8	18,1	63	27	8	4	●●
TC610-UNC1/2-W0-	13	UNC 1/2-13	10	19,5	72	32	10	4	●●
TC610-UNC9/16-W0-	12	UNC 9/16-12	10	19,5	72	32	10	4	●●
TC610-UNC5/8-W0-	11	UNC 5/8-11	12	25,4	83	38	12	5	●●
TC610-UNC3/4-W0-	10	UNC 3/4-10	14	30,5	90	45	14	5	●●
TC610-UNC1-W0-	8	UNC 1"-8	18	38,1	104	54	20	5	●●

Příklad objednávky sorty WJ30RC: TC610-UNC1-W0-WJ30RC

Závitová fréza ze slinutého karbidu

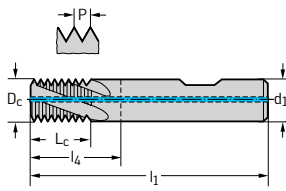
TC610 Supreme 

– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	Závitů na palec	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WJ30RC
TC610-UNC1/4-W1-	20	UNC 1/4-20	4,8	10,2	57	21	6	3	☺
TC610-UNC5/16-W1-	18	UNC 5/16-18	5,5	12,7	57	21	6	4	☺
TC610-UNC3/8-W1-	16	UNC 3/8-16	7,5	14,3	63	27	8	4	☺
TC610-UNC7/16-W1-	14	UNC 7/16-14	8	18,1	63	27	8	4	☺
TC610-UNC1/2-W1-	13	UNC 1/2-13	10	19,5	72	32	10	4	☺
TC610-UNC9/16-W1-	12	UNC 9/16-12	10	19,5	72	32	10	4	☺
TC610-UNC5/8-W1-	11	UNC 5/8-11	12	25,4	83	38	12	5	☺
TC610-UNC3/4-W1-	10	UNC 3/4-10	14	30,5	90	45	14	5	☺
TC610-UNC7/8-W1-	9	UNC 7/8-9	16	33,9	98	50	16	5	☺
TC610-UNC1-W1-	8	UNC 1"-8	18	38,1	104	54	20	5	☺

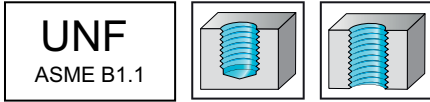
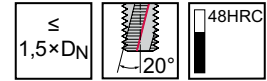
Příklad objednávky sorty WJ30RC: TC610-UNC1-W1-WJ30RC

Závitová fréza ze slinutého karbidu

TC610 Supreme

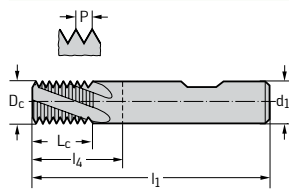


– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	Závitů na palec	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h_6	Z	WJ30RC
TC610-UNF10-W0-	32	UNF #10-32	3,6	7,9	57	21	6	3	●●
TC610-UNF1/4-W0-	28	UNF 1/4-28	4,8	10	57	21	6	4	●●
TC610-UNF5/16-W0-	24	UNF 5/16-24	6	12,7	57	21	6	4	●●
TC610-UNF7/16-W0-	20	UNF 7/16-20	8	17,8	63	27	8	4	●●
TC610-UNF9/16-W0-	18	UNF 9/16-18	10	22,6	72	32	10	5	●●
TC610-UNF3/4-W0-	16	UNF 3/4-16	14	28,6	88	43	14	6	●●

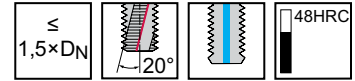
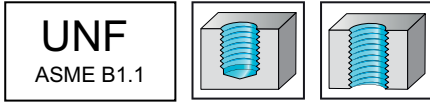
Příklad objednávky sorty WJ30RC: TC610-UNF1/4-W0-WJ30RC

Závitová fréza ze slinutého karbidu

TC610 Supreme



– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Nástroj										WJ30RC
Označení	Závitů na palec	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h_6	Z		
TC610-UNF10-W1-	32	UNF #10-32	3,6	7,9	57	21	6	3	☺	
TC610-UNF1/4-W1-	28	UNF 1/4-28	4,8	10	57	21	6	4	☺	
TC610-UNF5/16-W1-	24	UNF 5/16-24	6	12,7	57	21	6	4	☺	
TC610-UNF7/16-W1-	20	UNF 7/16-20	8	17,8	63	27	8	4	☺	
TC610-UNF9/16-W1-	18	UNF 9/16-18	10	22,6	72	32	10	5	☺	
TC610-UNF3/4-W1-	16	UNF 3/4-16	14	28,6	88	43	14	6	☺	

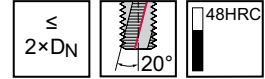
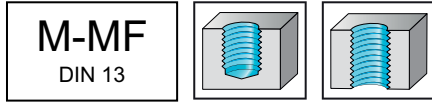
Příklad objednávky sorty WJ30RC: TC610-UNF1/4-W1-WJ30RC

Závitová fréza ze slinutého karbidu

TC611 Supreme

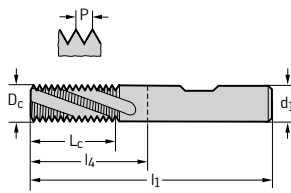


– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h6	Z	WJ30RC
TC611-M6-W0-	M 6	1	4,5	12	57	21	6	4	●●
TC611-M8-W0-	M 8	1,25	6	16,3	57	21	6	4	●●
TC611-M10-W0-	M 10	1,5	7,5	21	63	27	8	4	●●
TC611-M12-W0-	M 12	1,75	9,5	24,5	72	32	10	4	●●
TC611-M14-W0-	M 14	2	10	28	80	40	10	4	●●
TC611-M16-W0-	M 16	2	12	32	89	44	12	5	●●
TC611-M20-W0-	M 20	2,5	16	40	105	57	16	6	●●
TC611-M24-W0-	M 24	3	19	48	118	68	20	6	●●

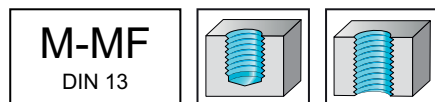
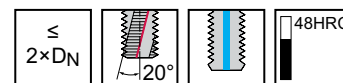
Příklad objednávky sorty WJ30RC: TC611-M10-W0-WJ30RC

Závitová fréza ze slinutého karbidu

TC611 Supreme

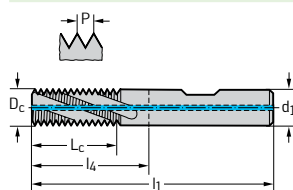


– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RD	●●	●●	●●	●●	●●		●
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h6	Z	WB10RD	WJ30RC
TC611-M6-W1-	M 6	1	4,5	12	57	21	6	4	☺	☺
TC611-M8-W1-	M 8	1,25	6	16,3	57	21	6	4	☺	☺
TC611-M10-W1-	M 10	1,5	7,5	21	63	27	8	4	☺	☺
TC611-M12-W1-	M 12	1,75	9,5	24,5	72	32	10	4	☺	☺
TC611-M14-W1-	M 14	2	10	28	80	40	10	4		☺
TC611-M16-W1-	M 16	2	12	32	89	44	12	5	☺	☺
TC611-M20-W1-	M 20	2,5	16	40	105	57	16	6	☺	☺
TC611-M24-W1-	M 24	3	19	48	118	68	20	6		☺

Příklad objednávky sorty WB10RD: TC611-M10-W1-WB10RD

C3

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☺ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

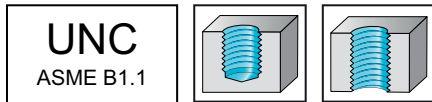
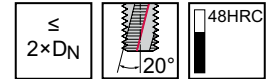
●● hlavní použití ● další použití

Závitová fréza ze slinutého karbidu

TC611 Supreme

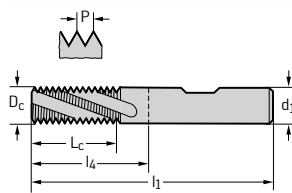


– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Nástroj



DIN 6535 HB

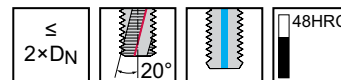
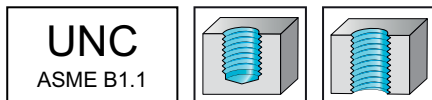
Označení	Závitů na palec	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WJ30RC
TC611-UNC1/4-W0-	20	UNC 1/4-20	4,8	12,7	57	21	6	3	☺
TC611-UNC5/16-W0-	18	UNC 5/16-18	5,5	16,9	57	21	6	4	☺
TC611-UNC3/8-W0-	16	UNC 3/8-16	7,5	19,1	63	27	8	4	☺
TC611-UNC7/16-W0-	14	UNC 7/16-14	8	23,6	68	32	8	4	☺
TC611-UNC1/2-W0-	13	UNC 1/2-13	10	25,4	76	36	10	4	☺
TC611-UNC9/16-W0-	12	UNC 9/16-12	10	29,6	80	40	10	4	☺
TC611-UNC5/8-W0-	11	UNC 5/8-11	12	32,3	90	45	12	5	☺
TC611-UNC3/4-W0-	10	UNC 3/4-10	14	38,1	98	53	14	5	☺
TC611-UNC7/8-W0-	9	UNC 7/8-9	16	45,2	108	60	16	5	☺
TC611-UNC1-W0-	8	UNC 1"-8	18	50,8	116	68	20	5	☺

Příklad objednávky sorty WJ30RC: TC611-UNC1-W0-WJ30RC

Závitová fréza ze slinutého karbidu

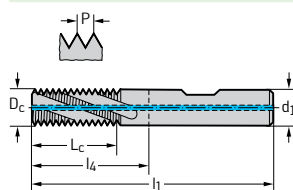
TC611 Supreme 

– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	Závitů na palec	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WJ30RC
TC611-UNC1/4-W1-	20	UNC 1/4-20	4,8	12,7	57	21	6	3	☺
TC611-UNC5/16-W1-	18	UNC 5/16-18	5,5	16,9	57	21	6	4	☺
TC611-UNC3/8-W1-	16	UNC 3/8-16	7,5	19,1	63	27	8	4	☺
TC611-UNC7/16-W1-	14	UNC 7/16-14	8	23,6	68	32	8	4	☺
TC611-UNC1/2-W1-	13	UNC 1/2-13	10	25,4	76	36	10	4	☺
TC611-UNC9/16-W1-	12	UNC 9/16-12	10	29,6	80	40	10	4	☺
TC611-UNC5/8-W1-	11	UNC 5/8-11	12	32,3	90	45	12	5	☺
TC611-UNC3/4-W1-	10	UNC 3/4-10	14	38,1	98	53	14	5	☺
TC611-UNC7/8-W1-	9	UNC 7/8-9	16	45,2	108	60	16	5	☺
TC611-UNC1-W1-	8	UNC 1"-8	18	50,8	116	68	20	5	☺

Příklad objednávky sorty WJ30RC: TC611-UNC1-W1-WJ30RC

C3

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

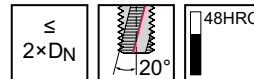
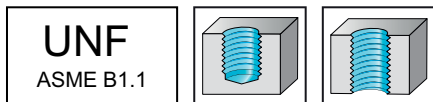
●● hlavní použití ● další použití

Závitová fréza ze slinutého karbidu

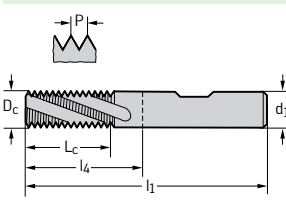
TC611 Supreme



– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

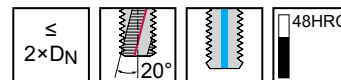
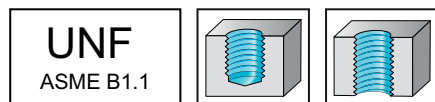
Nástroj										WJ30RC
Označení	Závitů na palec	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h_6	Z		
 DIN 6535 HB	TC611-UNF10-W0-	32	UNF #10-32	3,6	10,3	57	21	6	3	☺
	TC611-UNF1/4-W0-	28	UNF 1/4-28	4,8	12,7	57	21	6	4	☺
	TC611-UNF5/16-W0-	24	UNF 5/16-24	6	15,9	57	21	6	4	☺
	TC611-UNF7/16-W0-	20	UNF 7/16-20	8	22,9	68	32	8	4	☺
	TC611-UNF9/16-W0-	18	UNF 9/16-18	10	29,6	80	40	10	5	☺
	TC611-UNF3/4-W0-	16	UNF 3/4-16	14	38,1	98	53	14	6	☺

Příklad objednávky sorty WJ30RC: TC611-UNF1/4-W0-WJ30RC

Závitová fréza ze slinutého karbidu

TC611 Supreme 

– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Nástroj	Označení	Závitů na palec	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WJ30RC
 DIN 6535 HB	TC611-UNF10-W1-	32	UNF #10-32	3,6	10,3	57	21	6	3	☺
	TC611-UNF1/4-W1-	28	UNF 1/4-28	4,8	12,7	57	21	6	4	☺
	TC611-UNF5/16-W1-	24	UNF 5/16-24	6	15,9	57	21	6	4	☺
	TC611-UNF7/16-W1-	20	UNF 7/16-20	8	22,9	68	32	8	4	☺
	TC611-UNF9/16-W1-	18	UNF 9/16-18	10	29,6	80	40	10	5	☺
	TC611-UNF3/4-W1-	16	UNF 3/4-16	14	38,1	98	53	14	6	☺

Příklad objednávky sorty WJ30RC: TC611-UNF1/4-W1-WJ30RC

C3

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

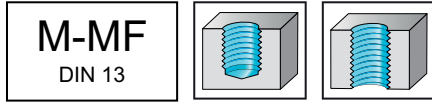
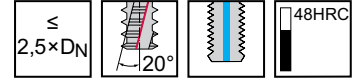
●● hlavní použití ● další použití

Víceřadá závitové frézy

TC620 Supreme

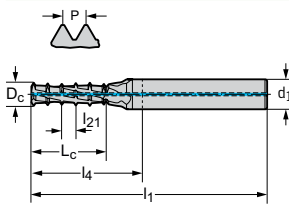


- Univerzální víceřadá závitová fréza
- Pro vysoké řezné rychlosti a velké posuvy na zub



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Nástroj



DIN 6535 HA

Označení	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	h ₆	Z	WB10TJ
TC620-M4-A1E-	M 4	0,7	3,1	2,1	10,5	21	57	6	3	●●
TC620-M5-A1E-	M 5	0,8	3,9	2,4	12,8	21	57	6	3	●●
TC620-M6-A1E-	M 6	1	4,7	3	15	21	57	6	4	●●
TC620-M8-A1E-	M 8	1,25	6,3	3,75	20	27	63	8	4	●●
TC620-M10-A1E-	M 10	1,5	7,9	4,5	27	36	72	8	4	●●
TC620-M12-A1E-	M 12	1,75	9,6	5,25	31,5	43	83	10	4	●●
TC620-M14-A1E-	M 14	2	11,2	6	36	55	100	12	4	●●
TC620-M16-A1E-	M 16	2	13,1	6	42	58	106	16	5	●●
TC620-M20-A1E-	M 20	2,5	16,4	7,5	52,5	68	116	18	5	●●

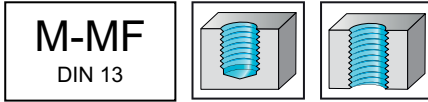
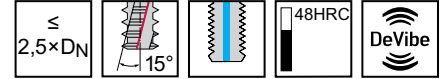
Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC620-M10-A1E-WB10TJ

Víceřadá závitové frézy

TC620 Supreme

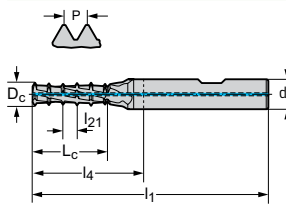


- Univerzální víceřadá závitová fréza
- Pro vysoké řezné rychlosti a velké posuvy na zub



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	h ₆	Z	WB10TJ
TC620-M8-W5E-	M 8	1,25	6,3	3,75	20	32	68	8	4	☺
TC620-M10-W5E-	M 10	1,5	7,9	4,5	27	39	75	8	4	☺
TC620-M12-W5E-	M 12	1,75	9,6	5,25	31,5	45	85	10	4	☺
TC620-M14-W5E-	M 14	2	11,2	6	36	55	100	12	4	☺
TC620-M16-W5E-	M 16	2	13,1	6	42	58	106	16	5	☺
TC620-M18-W5E-	M 18	2,5	14,5	7,5	45	60	108	16	5	☺
TC620-M20-W5E-	M 20	2,5	16,4	7,5	52,5	67	115	18	5	☺

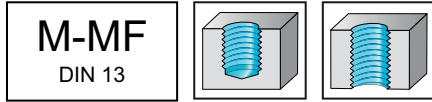
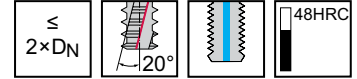
Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC620-M10-W5E-WB10TJ

Víceřadá závitové frézy

TC620 Supreme

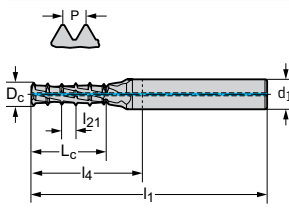


- Univerzální víceřadá závitová fréza
- Pro vysoké řezné rychlosti a velké posuvy na zub



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Nástroj



DIN 6535 HA

Označení	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	h ₆	Z	WB10TJ
TC620-M4-A1D-	M 4	0,7	3,1	1,4	8,4	21	57	6	3	●●
TC620-M5-A1D-	M 5	0,8	3,9	1,6	10,4	21	57	6	3	●●
TC620-M6-A1D-	M 6	1	4,7	2	12	21	57	6	4	●●
TC620-M8-A1D-	M 8	1,25	6,3	2,5	16,3	27	63	8	4	●●
TC620-M10-A1D-	M 10	1,5	7,9	3	21	27	63	8	4	●●
TC620-M12-A1D-	M 12	1,75	9,6	3,5	24,5	32	72	10	4	●●
TC620-M14-A1D-	M 14	2	11,2	4	28	38	83	12	4	●●
TC620-M16-A1D-	M 16	2	13,1	4	32	44	92	16	5	●●
TC620-M20-A1D-	M 20	2,5	16,4	5	40	58	106	18	5	●●

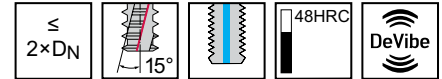
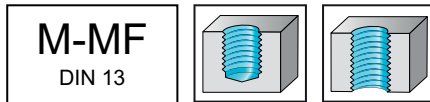
Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC620-M10-A1D-WB10TJ

Víceřadá závitové frézy

TC620 Supreme

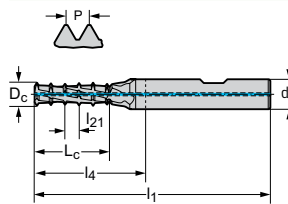


- Univerzální víceřadá závitová fréza
- Pro vysoké řezné rychlosti a velké posuvy na zub



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	h6	Z	WB10TJ
TC620-M8-W5D-	M 8	1,25	6,3	2,5	16,3	27	63	8	4	☺
TC620-M10-W5D-	M 10	1,5	7,9	3	21	32	68	8	4	☺
TC620-M12-W5D-	M 12	1,75	9,6	3,5	24,5	38	78	10	4	☺
TC620-M14-W5D-	M 14	2	11,2	4	28	45	90	12	4	☺
TC620-M16-W5D-	M 16	2	13,1	4	32	44	92	16	5	☺
TC620-M18-W5D-	M 18	2,5	14,5	5	37,5	52	100	16	5	☺
TC620-M20-W5D-	M 20	2,5	16,4	5	40	57	105	18	5	☺

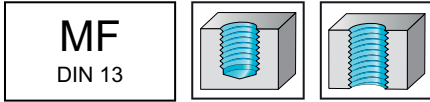
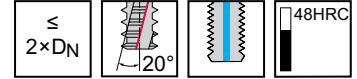
Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC620-M10-W5D-WB10TJ

Víceřadá závitové frézy

TC620 Supreme

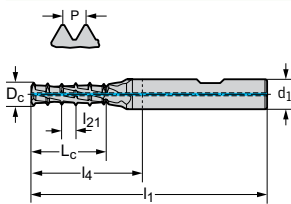


- Univerzální víceřadá závitová fréza
- Pro vysoké řezné rychlosti a velké posuvy na zub



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	h6	Z	WB10TJ
TC620-M4X0.5-W1D-	MF 4X0.5	0,5	3,2	1	8	21	57	6	4	●●
TC620-M6X0.75-W1D-	MF 6X0.75	0,75	4,9	1,5	12	21	57	6	4	●●

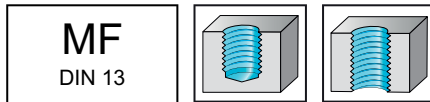
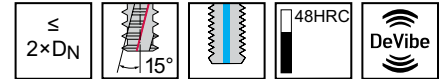
Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC620-M4X0.5-W1D-WB10TJ

Víceřadé závitové frézy

TC620 Supreme

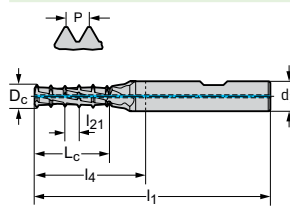


- Univerzální víceřadá závitová fréza
- Pro vysoké řezné rychlosti a velké posuvy na zub



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	h ₆	Z	WB10TJ
TC620-M8X1-W5D-	MF 8X1	1	6,5	2	16	27	63	8	4	☺
TC620-M10X1.25W5D-	M10X1.25	1,25	8,2	2,5	20	32	72	10	5	☺
TC620-M10X1-W5D-	MF 10X1	1	8,4	2	20	32	72	10	5	☺
TC620-M12X1.5-W5D-	MF 12X1.5	1,5	9,8	3	24	38	78	10	5	☺
TC620-M12X1.25W5D-	MF 12X1.25	1,25	10	2,5	25	38	78	10	5	☺
TC620-M12X1-W5D-	MF 12X1	1	10,3	2	24	38	83	12	6	☺
TC620-M14X1.5-W5D-	MF 14X1.5	1,5	11,7	3	28,5	44	89	12	5	☺
TC620-M16X1.5-W5D-	MF 16X1.5	1,5	13,6	3	33	44	92	16	6	☺
TC620-M18X1.5-W5D-	MF 18X1.5	1,5	15,5	3	36	52	100	16	6	☺
TC620-M20X1.5-W5D-	MF 20X1.5	1,5	17,3	3	40,5	57	105	18	7	☺

Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC620-M10X1-W5D-WB10TJ

C3

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹☹ podmínky obrábění

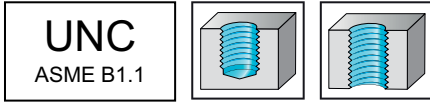
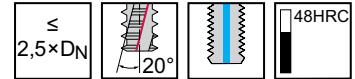
●● hlavní použití ● další použití

Víceřadá závitové frézy

TC620 Supreme

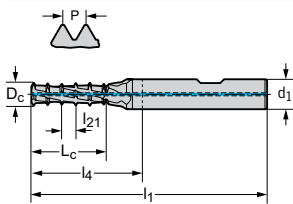


- Univerzální víceřadá závitová fréza
- Pro vysoké řezné rychlosti a velké posuvy na zub



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	D _N	Závitů na palec	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	h ₆	Z	WB10TJ
TC620-UNC8-W1E-	UNC #8-32	32	3,1	2,38	10,3	21	57	6	3	●●
TC620-UNC10-W1E-	UNC #10-24	24	3,5	3,18	12,7	21	57	6	3	●●
TC620-UNC1/4-W1E-	UNC 1/4-20	20	4,7	3,81	16,5	29	65	6	3	●●

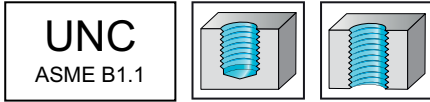
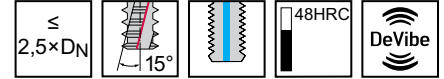
Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC620-UNC1/4-W1E-WB10TJ

Víceřadé závitové frézy

TC620 Supreme

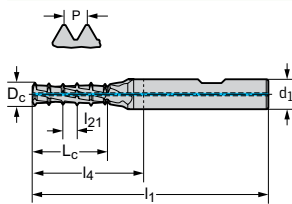


- Univerzální víceřadá závitová fréza
- Pro vysoké řezné rychlosti a velké posuvy na zub



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	D _N	Závitů na palec	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	h ₆	Z	WB10TJ
TC620-UNC5/16-W5E-	UNC 5/16-18	18	6,1	4,23	21,2	34	70	8	4	☺
TC620-UNC3/8-W5E-	UNC 3/8-16	16	7,4	4,76	23,8	36	72	8	4	☺
TC620-UNC1/2-W5E-	UNC 1/2-13	13	10,1	5,86	31,3	47	92	12	4	☺
TC620-UNC5/8-W5E-	UNC 5/8-11	11	12,7	6,93	41,6	60	108	16	4	☺
TC620-UNC3/4-W5E-	UNC 3/4-10	10	15,5	7,62	48,3	62	110	16	5	☺

Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC620-UNC1/2-W5E-WB10TJ

C3

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

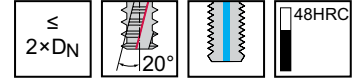
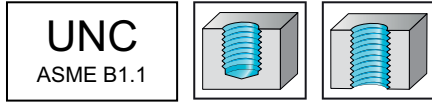
●● hlavní použití ● další použití

Víceřadá závitové frézy

TC620 Supreme

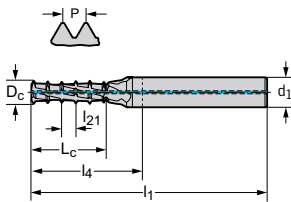


- Univerzální víceřadá závitová fréza
- Pro vysoké řezné rychlosti a velké posuvy na zub



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj



DIN 6535 HA

Označení	D _N	Závitů na palec	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	h ₆	Z	WB10TJ
TC620-UNC8-A1D-	UNC #8-32	32	3,1	1,59	8,7	21	57	6	3	☺
TC620-UNC10-A1D-	UNC #10-24	24	3,5	2,12	10,6	21	57	6	3	☺
TC620-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	20	4,7	2,54	12,7	21	57	6	3	☺
TC620-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	18	6,1	2,82	16,9	27	63	8	4	☺
TC620-UNC3/8-A1D-	UNC 3/8-16	16	7,4	3,18	19,1	27	63	8	4	☺
TC620-UNC1/2-A1D-	UNC 1/2-13	13	10,1	3,91	25,4	38	83	12	4	☺
TC620-UNC5/8-A1D-	UNC 5/8-11	11	12,7	4,62	32,3	44	92	16	4	☺
TC620-UNC3/4-A1D-	UNC 3/4-10	10	15,5	5,08	38,1	56	104	16	5	☺
TC620-UNC7/8-A1D-	UNC 7/8-9	9	18	5,64	45,2	67	115	18	5	☺

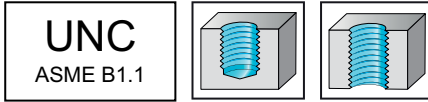
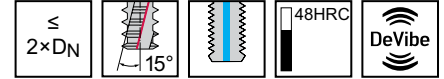
Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC620-UNC1/2-A1D-WB10TJ

Víceřadé závitové frézy

TC620 Supreme

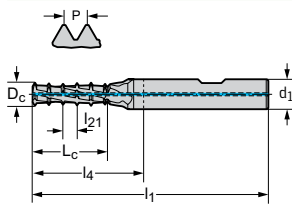


- Univerzální víceřadá závitová fréza
- Pro vysoké řezné rychlosti a velké posuvy na zub



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	D _N	Závitů na palec	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	h ₆	Z	WB10TJ
TC620-UNC5/16-W5D-	UNC 5/16-18	18	6,1	2,82	16,9	27	63	8	4	☺
TC620-UNC3/8-W5D-	UNC 3/8-16	16	7,4	3,18	19,1	32	68	8	4	☺
TC620-UNC1/2-W5D-	UNC 1/2-13	13	10,1	3,91	25,4	38	83	12	4	☺
TC620-UNC5/8-W5D-	UNC 5/8-11	11	12,7	4,62	32,3	52	100	16	4	☺
TC620-UNC3/4-W5D-	UNC 3/4-10	10	15,5	5,08	38,1	52	100	16	5	☺

Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC620-UNC1/2-W5D-WB10TJ

C3

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

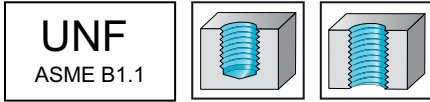
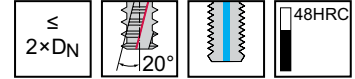
●● hlavní použití ● další použití

Víceřadá závitové frézy

TC620 Supreme



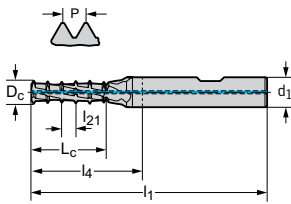
- Univerzální víceřadá závitová fréza
- Pro vysoké řezné rychlosti a velké posuvy na zub



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

Označení	D _N	Závitů na palec	D _c mm	l _{z1} mm	l _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	h ₆	Z	WB10TJ
TC620-UNF10-W1D-	UNF #10-32	32	3,7	1,59	10,3	21	57	6	3	☺
TC620-UNF1/4-W1D-	UNF 1/4-28	28	5,1	1,81	12,7	21	57	6	4	☺



DIN 6535 HB

Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC620-UNF1/4-W1D-WB10TJ

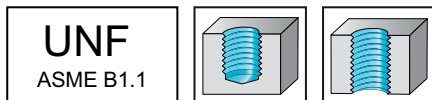
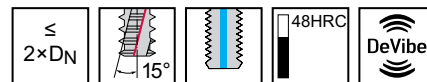
C3

Víceřadé závitové frézy

TC620 Supreme

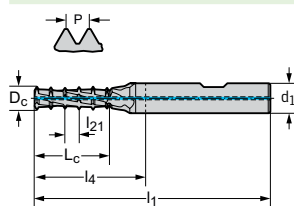


- Univerzální víceřadá závitová fréza
- Pro vysoké řezné rychlosti a velké posuvy na zub



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	D _N	Závitů na palec	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	h ₆	Z	WB10TJ
TC620-UNF5/16-W5D-	UNF 5/16-24	24	6,4	2,12	15,9	27	63	8	4	☺
TC620-UNF3/8-W5D-	UNF 3/8-24	24	7,9	2,12	19,1	31	67	8	5	☺
TC620-UNF7/16-W5D-	UNF 7/16-20	20	9,2	2,54	22,9	32	72	10	5	☺
TC620-UNF1/2-W5D-	UNF 1/2-20	20	10,7	2,54	25,4	38	83	12	5	☺
TC620-UNF9/16-W5D-	UNF 9/16-18	18	12	2,82	29,6	45	90	12	5	☺
TC620-UNF5/8-W5D-	UNF 5/8-18	18	13,5	2,82	32,5	48	96	16	6	☺
TC620-UNF3/4-W5D-	UNF 3/4-16	16	16,4	3,18	38,1	56	104	18	6	☺

Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC620-UNF1/2-W5D-WB10TJ

C3

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

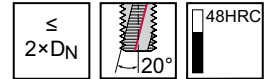
Závitová fréza ze slinutého karbidu

mm

TME



– Univerzální závitová fréza pro vnější závity

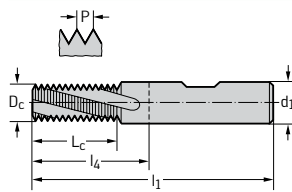


	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Nástroj

Označení	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h ₆	Z
H5150106-M10X1	MF 10X1	10	16	72	32	10	4
H5150106-M12X1.5	MF 12X1.5	12	22,5	83	38	12	5
H5150106-M16X1	MF 16X1	16	30	92	44	16	6
H5150106-M16X1.25	MF 16X1.25	16	30	92	44	16	6
H5150106-M16X1.5	MF 16X1.5	16	30	92	44	16	6
H5150106-M16X2	MF 16X2	16	30	92	44	16	6

DIN 6535 HB



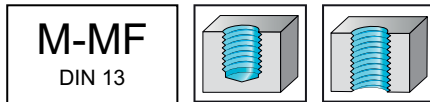
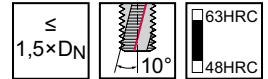
Závitová fréza ze slinutého karbidu

mm

TMG HRC

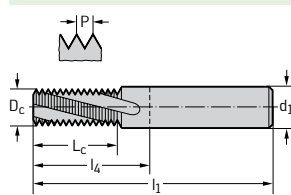


– Závitová fréza pro kalené materiály



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●		●●		●	●●	●

Nástroj



DIN 6535 HA

Označení	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h_6	Z
H5033008-M6	M 6	4,5	10	57	21	6	4
H5033008-M8	M 8	6	12,5	57	21	6	5
H5033008-M10	M 10	8	16,5	63	27	8	5
H5033008-M12	M 12	9	19,3	72	32	10	5
H5033008-M16	M 16	12	26	83	38	12	5

C3

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

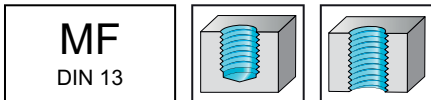
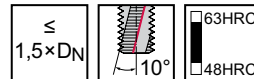
Závitová fréza ze slinutého karbidu

mm

TMG HRC



– Závitová fréza pro kalené materiály



MF
DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●		●●		●	●●	●

Nástroj

Označení	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h ₆	Z
H5133008-M12X1	MF 12X1	10	20	72	32	10	5
H5133008-M14X1.5	MF 14X1.5	12	27	83	38	12	6

DIN 6535 HA

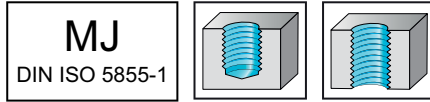
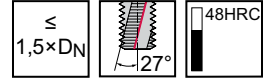
Závitová fréza ze slinutého karbidu

mm

TMG Ni



– Závitová fréza pro niklové slitiny



MJ
DIN ISO 5855-1

	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●	●	●●	●	●

Nástroj

	Označení	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z
	H5036006-MJ4	MJ 4	3	6,3	54	18	6	3
	H5036006-MJ5	MJ 5	3,9	8	54	18	6	3
	H5036006-MJ6	MJ 6	4,8	9	54	20	6	3

DIN 6535 HA

C3

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

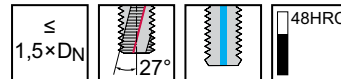
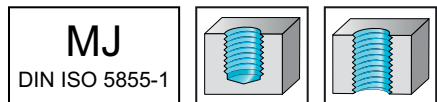
Závitová fréza ze slinutého karbidu

mm

TMG Ni



– Závitová fréza pro niklové slitiny



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●	●	●●	●	●

Nástroj		Označení	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h6	Z
		H5036016-MJ8	MJ 8	6,3	12,5	58	22	8	4
		H5036016-MJ10	MJ 10	7,5	15	58	22	8	4

DIN 6535 HA

C3

WALTER SELECT Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

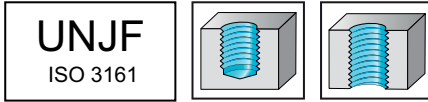
Závitová fréza ze slinutého karbidu

mm

TMG Ni



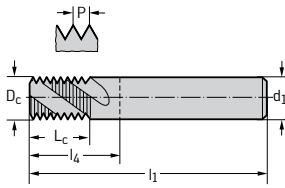
– Závitová fréza pro niklové slitiny



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●	●●	●	●

Nástroj

Označení	Závitů na palec	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z
H5336006-UNJF10	32	UNJF #10-32	3,6	7,9	54	18	6	3
H5336006-UNJF1/4	28	UNJF 1/4-28	4,8	10	54	18	6	3



DIN 6535 HA

C3

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

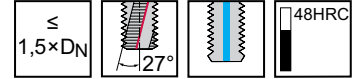
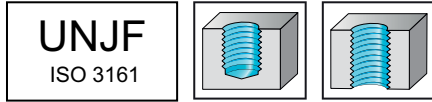
Závitová fréza ze slinutého karbidu

mm

TMG Ni

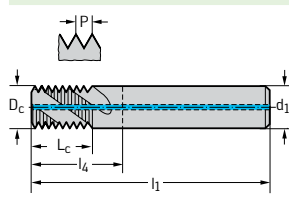


– Závitová fréza pro niklové slitiny



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●	●	●●	●	●

Nástroj



DIN 6535 HA

Označení	Závitů na palec	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z
H5336016-UNJF5/16		UNJF 5/16-24	6,2	12,7	58	22	8	3
H5336016-UNJF3/8		UNJF 3/8-24	8	14,8	58	22	8	3
H5336016-UNJF7/16		UNJF 7/16-20	9,2	17,8	72	26	10	4
H5336016-UNJF1/2		UNJF 1/2-20	10,5	19,1	73	28	12	4

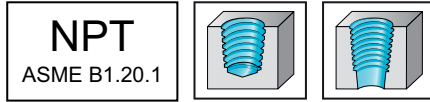
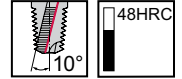
Závitová fréza ze slinutého karbidu

mm

TMG



– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

	Označení	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z
	H5551106-NPT1/16	NPT 1/16-27	5,5	11,03	57	21	6	3
	H5551106-NPT1/8	NPT 1/8-27	7,9	11,03	58	22	8	3
	H5551106-NPT1/4-3/8	NPT 1/4-3/8-18	9,9	15,21	66	26	10	3
	H5551106-NPT1/2-3/4	NPT 1/2-3/4-14	15,9	19,55	82	34	16	4
	H5551106-NPT1-2	NPT 1-2-12	19,9	26,02	92	42	20	5

DIN 6535 HB

C3

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

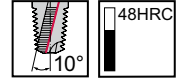
Závitová fréza ze slinutého karbidu

mm

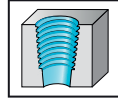
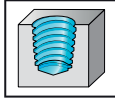
TMG



– Univerzální závitová fréza



NPTF
ASME B1.20.3



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

	Označení	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h ₆	Z
	H5651106-NPTF1/16	NPTF 1/16-27	5,5	11,03	57	21	6	3
	H5651106-NPTF1/8	NPTF 1/8-27	7,9	11,03	58	22	8	3
	H5651106-NPTF1/4-3/8	NPTF 1/4-3/8-18	9,9	15,21	66	26	10	3
	H5651106-NPTF1/2-3/4	NPTF 1/2-3/4-14	15,9	19,55	82	34	16	4
	H5651106-NPTF1-2	NPTF 1-2-1/2	19,9	26,02	92	42	20	5

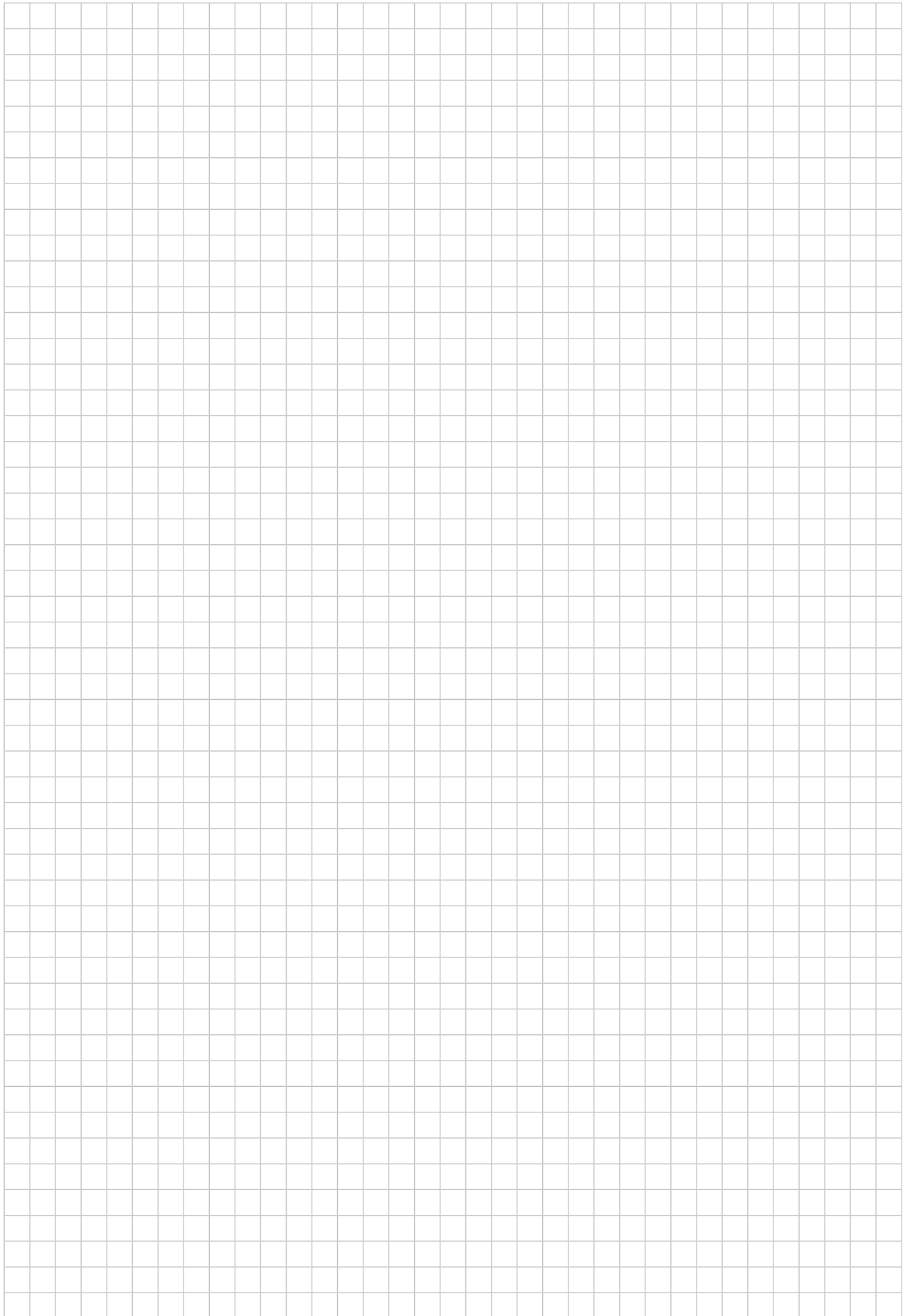
DIN 6535 HB

C3

WALTER
SELECT

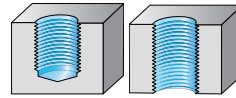
Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití



Orbitální závitová fréza

Obrábění



Hloubka závitů	2 x D _N	2 x D _N	2,5 x D _N	3 x D _N	4 x D _N
----------------	--------------------	--------------------	----------------------	--------------------	--------------------



Označení	TC630 Supreme	TMO HRC	TC630 Supreme	TC630 Supreme	TC630 Supreme
----------	---------------	---------	---------------	---------------	---------------

Druh závitů

M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓	✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓			✓	
G / Rc / Rp				✓	
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	✓	✓	✓	✓	✓

Tolerance					
-----------	--	--	--	--	--

Přívod chlazení	Vnější / axiální	Vnější	Vnější	Vnější / axiální	axiální
-----------------	------------------	--------	--------	------------------	---------

Tvar náběhu					
-------------	--	--	--	--	--

Povlak / druh	WB10RA / WB10TJ	TAX	WB10TJ	WB10TJ	WB10TJ
---------------	-----------------	-----	--------	--------	--------

Řezný materiál	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
----------------	-----	-----	-----	-----	-----

P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály		●●			
O Jiné	●	●	●	●	●

Strana v katalogu	C 409	C 425	C 411	C 417	C 424
-------------------	-------	-------	-------	-------	-------

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

TC630

tmo-hrc

TC630

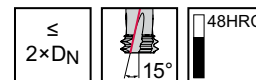
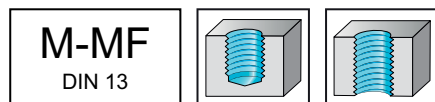
TC630

TC630

Orbitální závitová fréza ze slinutého karbidu

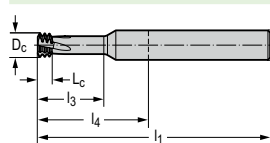
TC630 Supreme 

– Univerzální orbitální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Nástroj



DIN 6535 HA

Označení	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-M1.6-A0D-	M 1.6	0,35	1,2	0,7	3,73	38	10	3	4	☼
TC630-M1.8-A0D-	M 1.8	0,35	1,35	0,7	3,78	38	10	3	4	☼
TC630-M2-A0D-	M 2	0,4	1,55	1,2	4,6	57	21	6	4	☼
TC630-M2.2-A0D-	M 2.2	0,45	1,65	1,35	4,63	57	21	6	4	☼
TC630-M2.5-A0D-	M 2.5	0,45	1,95	1,35	5,68	57	21	6	4	☼
TC630-M3-A0D-	M 3	0,5	2,3	1,5	6,75	57	21	6	4	☼
TC630-M3.5-A0D-	M 3.5	0,6	2,7	1,8	7,3	57	21	6	4	☼
TC630-M4-A0D-	M 4	0,7	3,1	2,1	9,05	57	21	6	4	☼
TC630-M4.5-A0D-	M 4.5	0,75	3,5	2,25	9,38	57	21	6	4	☼
TC630-M5-A0D-	M 5	0,8	4	2,4	11,2	57	21	6	4	☼
TC630-M6-A0D-	M 6	1	4,8	3	13,5	57	21	6	4	☼
TC630-M8-A0D-	M 8	1,25	6,4	3,75	17,9	63	27	8	4	☼
TC630-M10-A0D-	M 10	1,5	8,2	4,5	22,3	72	32	10	5	☼
TC630-M12-A0D-	M12	1,75	9,75	5,25	26,7	72	32	10	5	☼

Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC630-M1.6-A0D-WB10TJ

C3

WALTER
SELECT

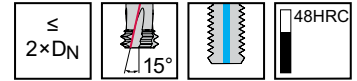
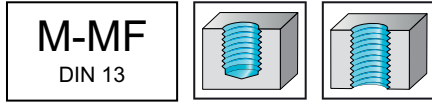
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☼ podmínky obrábění

Orbitální závitová fréza ze slinutého karbidu

TC630 Supreme



– Univerzální orbitální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Nástroj

	Označení	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h ₆	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HA</p>	TC630-M5-A1D-	M 5	0,8	4	2,4	11,2	57	21	6	4	●●
	TC630-M6-A1D-	M 6	1	4,8	3	13,5	57	21	6	4	●●
	TC630-M8-A1D-	M 8	1,25	6,4	3,75	17,9	63	27	8	4	●●
	TC630-M10-A1D-	M 10	1,5	8,2	4,5	22,3	72	32	10	5	●●
	TC630-M12-A1D-	M 12	1,75	9,75	5,25	26,7	72	32	10	5	●●

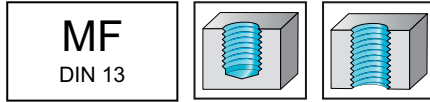
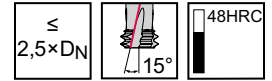
Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC630-M10-A1D-WB10TJ

Orbitální závitová fréza ze slinutého karbidu

TC630 Supreme



– Univerzální orbitální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Nástroj

	Označení	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h6	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HA</p>	TC630-M5X0.5-A0E-	M 5X0.5	0,5	4,3	1,5	12,75	57	21	6	4	●●
	TC630-M6X0.75-A0E-	M 6X0.75	0,75	5	2,25	15,38	57	21	6	4	●●
	TC630-M10X1-A0E-	M 10X1	1	8,55	3	25,5	72	32	10	5	●●
	TC630-M10X1.25A0E-	M 10X1.25	1,25	8,35	3,75	25,63	72	32	10	5	●●
	TC630-M14X1-A0E-	M 14X1	1	12	3	35,5	83	38	12	5	●●
	TC630-M14X1.5-A0E-	M 14X1.5	1,5	11,9	4,5	35,75	83	38	12	5	●●

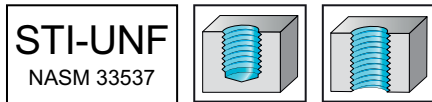
Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC630-M10X1-A0E-WB10TJ

Orbitální závitová fréza ze slinutého karbidu

TC630 Supreme



- Specialista na letecký a kosmický průmysl
- Ideální pro součásti pohonů



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●	●	●

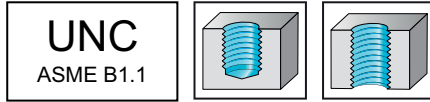
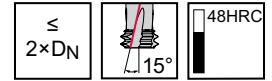
Nástroj											WB10RA
Označení	D _N -P	Závitů na palec	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h6	Z		
TC630-SUNF10-A0D-	STIUNF #10-32	32	4,85	2,38	12,12	57	21	6	4	●●	
TC630-SUNF1/4-A0D-	STIUNF 1/4-28	28	6,3	2,72	15,52	63	27	8	4	●●	
TC630-SUNF5/16A0D-	STIUNF 5/16-24	24	7,85	3,17	19,16	63	27	8	5	●●	
DIN 6535 HA TC630-SUNF3/8-A0D-	STIUNF 3/8-24	24	9,35	3,17	22,33	72	32	10	5	●●	

Příklad objednávky sorty WB10RA: TC630-SUNF1/4-A0D-WB10RA

Orbitální závitová fréza ze slinutého karbidu

TC630 Supreme 

– Univerzální orbitální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Nástroj

	Označení	D _N -P	Závitů na palec	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h6	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HA</p>	TC630-UNC1-A0D-	UNC #1-64	64	1,4	0,79	3,91	38	10	3	4	●●
	TC630-UNC2-A0D-	UNC #2-56	56	1,6	1,36	4,59	57	21	6	4	●●
	TC630-UNC4-A0D-	UNC #4-40	40	2,1	1,91	6,7	57	21	6	4	●●
	TC630-UNC6-A0D-	UNC #6-32	32	2,6	2,38	8,3	57	21	6	4	●●
	TC630-UNC8-A0D-	UNC #8-32	32	3,25	2,38	8,73	57	21	6	4	●●
	TC630-UNC10-A0D-	UNC #10-24	24	3,55	3,18	11,3	57	21	6	4	●●

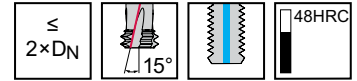
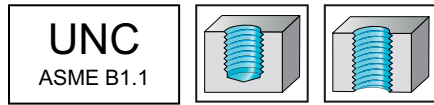
Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC630-UNC1-A0D-WB10TJ

Orbitální závitová fréza ze slinutého karbidu

TC630 Supreme



– Univerzální orbitální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

Označení	D _N -P	Závitů na palec	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	20	4,85	3,81	14,7	57	21	6	4	●
TC630-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	18,1	63	27	8	4	●

DIN 6535 HA

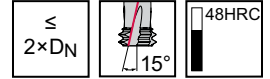
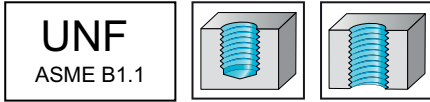
Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC630-UNC1/4-A1D-WB10TJ

Orbitální závitová fréza ze slinutého karbidu

TC630 Supreme



– Univerzální orbitální závitová fréza



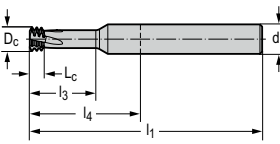
	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Nástroj

Označení	D _N -P	Závitů na palec	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-UNF10-A0D-	UNF #10-32	32	3,85	2,38	10,9	57	21	6	4	

DIN 6535 HA

Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC630-UNF10-A0D-WB10TJ

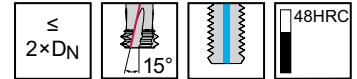
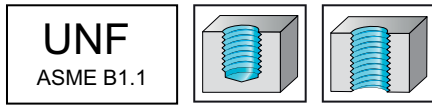


Orbitální závitová fréza ze slinutého karbidu

TC630 Supreme



– Univerzální orbitální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Nástroj

Označení	D _N -P	Závitů na palec	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-UNF1/4-A1D-	UNF 1/4-28	28	5,25	2,72	14,1	57	21	6	4	☒
TC630-UNF5/16-A1D-	UNF 5/16-24	24	6,55	3,18	17,5	63	27	8	4	☒
TC630-UNF3/8-A1D-	UNF 3/8-24	24	8	3,18	20,7	63	27	8	5	☒

DIN 6535 HA

Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC630-UNF1/4-A1D-WB10TJ

C3

WALTER
SELECT

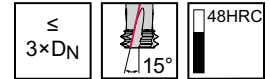
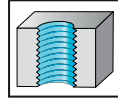
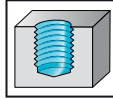
Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☒ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Orbitální závitová fréza ze slinutého karbidu

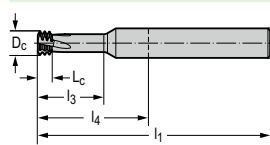
TC630 Supreme 

– Univerzální orbitální závitová fréza

M-MF
DIN 13


	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Nástroj



DIN 6535 HA

Označení	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l _g mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-M1.6-A0F-	M 1.6	0,35	1,2	0,7	5,33	38	10	3	4	●●
TC630-M1.8-A0F-	M 1.8	0,35	1,35	0,7	5,58	38	10	3	4	●●
TC630-M2-A0F-	M 2	0,4	1,55	1,2	6,6	57	21	6	4	●●
TC630-M2.2-A0F-	M 2.2	0,45	1,65	1,35	6,83	57	21	6	4	●●
TC630-M2.5-A0F-	M 2.5	0,45	1,95	1,35	8,18	57	21	6	4	●●
TC630-M3-A0F-	M 3	0,5	2,3	1,5	9,75	57	21	6	4	●●
TC630-M3.5-A0F-	M 3.5	0,6	2,7	1,8	10,8	57	21	6	4	●●
TC630-M4-A0F-	M 4	0,7	3,1	2,1	13,05	57	21	6	4	●●
TC630-M4.5-A0F-	M 4.5	0,75	3,5	2,25	13,88	57	21	6	4	●●
TC630-M5-A0F-	M 5	0,8	4	2,4	16,2	57	21	6	4	●●
TC630-M6-A0F-	M 6	1	4,8	3	19,5	57	22	6	4	●●
TC630-M8-A0F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	●●

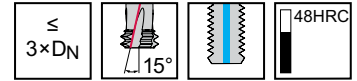
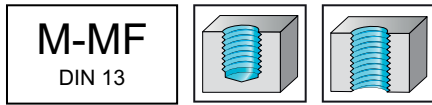
Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC630-M1.6-A0F-WB10TJ

Orbitální závitová fréza ze slinutého karbidu

TC630 Supreme



– Univerzální orbitální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Nástroj

Označení	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h ₆	Z	WB10TJ
TC630-M5-A1F-	M 5	0,8	4	2,4	16,2	57	21	6	4	●●
TC630-M6-A1F-	M 6	1	4,8	3	19,5	57	22	6	4	●●
TC630-M8-A1F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	●●

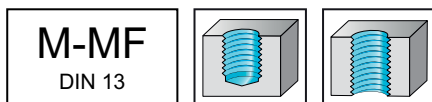
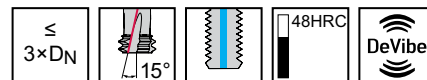
DIN 6535 HA

Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC630-M5-A1F-WB10TJ

Orbitální závitová fréza ze slinutého karbidu

TC630 Supreme 

- Univerzální orbitální závitová fréza
- Maximálně klidný chod díky technologii Walter DeVibe



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Nástroj

Označení	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-M8-A5F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	●●
TC630-M10-A5F-	M 10	1,5	8,2	4,5	30,75	72	34	10	5	●●
TC630-M12-A5F-	M 12	1,75	9,75	5,25	36,88	80	40	10	5	●●
TC630-M14-A5F-	M 14	2	11,4	6	43	92	47	12	5	●●
TC630-M16-A5F-	M 16	2	13,3	6	49	102	54	16	6	●●
TC630-M18-A5F-	M 18	2,5	14,75	7,5	55,25	108	60	16	6	●●

DIN 6535 HA

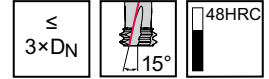
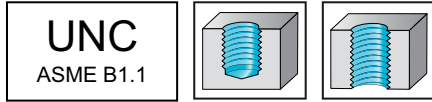
Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC630-M10-A5F-WB10TJ

Orbitální závitová fréza ze slinutého karbidu

TC630 Supreme

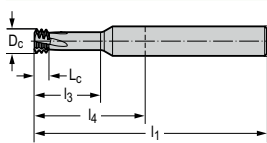


– Univerzální orbitální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Nástroj



DIN 6535 HA

Označení	D _N -P	Závitů na palec	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-UNC1-A0F-	UNC #1-64	64	1,4	0,79	5,76	38	10	3	4	●●
TC630-UNC2-A0F-	UNC #2-56	56	1,6	1,36	7,25	57	21	6	4	●●
TC630-UNC3-A0F-	UNC #3-48	48	1,85	1,59	7,81	57	21	6	4	●●
TC630-UNC4-A0F-	UNC #4-40	40	2,1	1,91	9,5	57	21	6	4	●●
TC630-UNC6-A0F-	UNC #6-32	32	2,6	2,38	11,75	57	21	6	4	●●
TC630-UNC8-A0F-	UNC #8-32	32	3,25	2,38	13,7	57	21	6	4	●●
TC630-UNC10-A0F-	UNC #10-24	24	3,55	3,18	16,1	57	21	6	4	●●
TC630-UNC1/4-A0F-	UNC 1/4-20	20	4,85	3,81	21	57	24	6	4	●●
TC630-UNC5/16-A0F-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	25,95	63	29	8	4	●●

Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC630-UNC1-A0F-WB10TJ

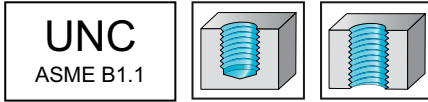
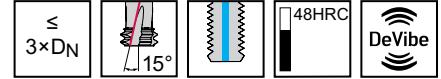
C3

Orbitální závitová fréza ze slinutého karbidu

TC630 Supreme



- Univerzální orbitální závitová fréza
- Maximálně klidný chod díky technologii Walter DeVibe



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Nástroj

Označení	D _N -P	Závitů na palec	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-UNC5/16-A5F-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	25,95	63	29	8	4	☼
TC630-UNC3/8-A5F-	UNC 3/8-16	16	7,55	4,76	29,37	68	32	8	5	☼
TC630-UNC1/2-A5F-	UNC 1/2-13	13	10,25	5,86	39,08	89	44	12	5	☼
TC630-UNC5/8-A5F-	UNC 5/8-11	11	12,9	6,93	48,78	103	55	16	5	☼
TC630-UNC3/4-A5F-	UNC 3/4-10	10	15,7	7,62	58,42	110	62	16	6	☼

DIN 6535 HA

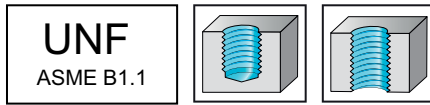
Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC630-UNC1/2-A5F-WB10TJ

Orbitální závitová fréza ze slinutého karbidu

TC630 Supreme

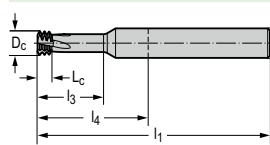


– Univerzální orbitální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	0
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Nástroj



DIN 6535 HA

Označení	D _N -P	Závitů na palec	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h ₆	Z	WB10TJ
TC630-UNF1-A0F-	UNF #1-72	72	1,4	0,71	5,74	38	10	3	4	●●
TC630-UNF5-A0F-	UNF #5-44	44	2,45	1,73	9,82	57	21	6	4	●●
TC630-UNF6-A0F-	UNF #6-40	40	2,75	1,91	11,5	57	21	6	4	●●
TC630-UNF8-A0F-	UNF #8-36	36	3,25	2,12	12,85	57	21	6	4	●●
TC630-UNF10-A0F-	UNF #10-32	32	3,85	2,38	15,7	57	21	6	4	●●
TC630-UNF1/4-A0F-	UNF 1/4-28	28	5,25	2,72	20,45	57	22	6	4	●●
TC630-UNF5/16-A0F-	UNF 5/16-24	24	6,55	3,18	25,4	63	28	8	4	●●

Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC630-UNF1-A0F-WB10TJ

C3

WALTER
SELECT

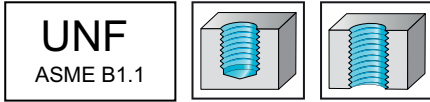
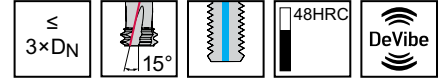
Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Orbitální závitová fréza ze slinutého karbidu

TC630 Supreme 

- Univerzální orbitální závitová fréza
- Maximálně klidný chod díky technologii Walter DeVibe



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Nástroj

Označení	D _N -P	Závitů na palec	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-UNF7/16-A5F-	UNF 7/16-20	20	9,4	3,81	33,98	77	37	10	5	☼
TC630-UNF9/16-A5F-	UNF 9/16-18	18	12	4,23	43,57	91	46	12	5	☼
TC630-UNF3/4-A5F-	UNF 3/4-16	16	16,6	4,76	57,95	110	62	18	6	☼

DIN 6535 HA

Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC630-UNF3/4-A5F-WB10TJ

C3

WALTER
SELECT

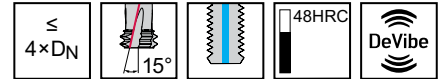
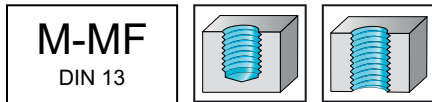
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☼ podmínky obrábění

Orbitální závitová fréza ze slinutého karbidu

TC630 Supreme



- Univerzální orbitální závitová fréza
- Maximálně klidný chod díky technologii Walter DeVibe



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Nástroj

Označení	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h ₈	Z	WB10TJ
TC630-M8-A5H-	M 8	1,25	6,4	3,75	32,63	72	36	8	4	☼
TC630-M10-A5H-	M 10	1,5	8,2	4,5	40,75	85	45	10	5	☼
TC630-M12-A5H-	M 12	1,75	9,75	5,25	48,88	92	52	10	5	☼
TC630-M16-A5H-	M 16	2	13,3	6	65	115	70	16	6	☼

DIN 6535 HA

Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC630-M10-A5H-WB10TJ

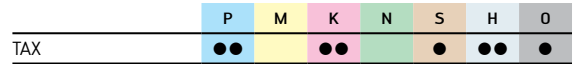
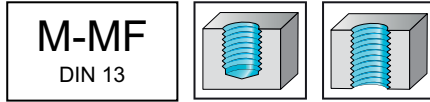
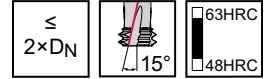
Orbitální závitová fréza ze slinutého karbidu

mm

TMO HRC



– Orbitální závitová fréza pro kalené materiály



Nástroj

	Označení	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h6	Z
 DIN 6535 HA	H5083008-M2	0,4	1,55	0,6	4,6	0,98	57	21	6	3
	H5083008-M2.5	0,45	1,95	0,68	5,675	1,3	57	21	6	3
	H5083008-M3	0,5	2,3	0,75	6,75	1,6	57	21	6	3
	H5083008-M4	0,7	3,1	1,05	9,05	2,1	57	21	6	3
	H5083008-M5	0,8	4	1,2	11,2	2,9	57	21	6	4
	H5083008-M6	1	4,8	1,5	13,5	3,4	57	21	6	4

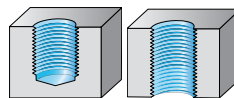
C3

WALTER
SELECT

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami

Obrábění



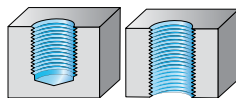
Hloubka závitů	1,5 x D _N	2 x D _N	2,5 x D _N	2,5 x D _N	3 x D _N
----------------	----------------------	--------------------	----------------------	----------------------	--------------------



Označení	T2710	T2711	T2712	T2712	T2713
Druh závitů					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓	✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓	✓	✓	✓	✓
G / Rc / Rp			✓	✓	✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	✓	✓	✓	✓	✓
Tolerance					
Přívod chlazení	radiální	radiální	radiální	radiální	radiální
Tvar náběhu					
Povlak / druh					
Řezný materiál	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●	●	●	●	●
S Těžko obrábitelné materiály	●●	●●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály	●	●	●	●	●
O Jiné	●	●	●	●	●
Strana v katalogu	C 428	C 432	C 440	C 436	C 444
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	T2710	T2711	T2712	T2712	T2713

Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami

Obrábění



Hloubka závitů

3 x D_N

Označení

T2713

Tiger-tec® Silver

Druh závitů

M

✓

MF

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

G / Rc / Rp

✓

✓

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Základní tvar vyměnitelných břitových destiček

✓

Tolerance

Přívod chlazení

radiální

Tvar náběhu

Povlak / druh

WSM37S

Řezný materiál

Stahl

P Ocel

●●

●●

M Nerezová ocel

●●

●●

K Litina

●●

●●

N Neželezné kovy

●

●

S Těžko obrobitelné materiály

●●

●●

H Tvrdé materiály

●

●

O Jiné

●

Strana v katalogu

C 444

C 446

QR kód



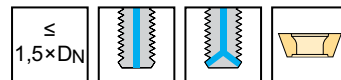
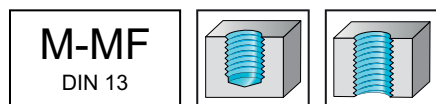
www.walter-tools.com/woc/

T2713

Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami

T2710 mm


- Univerzální závitová fréza s vyměnitelnými břitovými destičkami
- Korekční hodnoty rádia: Walter GPS / Technický dodatek



	P	M	K	N	S	H	O
T2710	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj	Označení	D _N	P _{max} mm	D _c mm	l _{z1} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Počet řez- ných hran	Typ
 DIN 1835 B	T2710-17-W16-3-06-2-15	M 20	2,5	16,5	15	33	88	16	3	6	P26300-06 ..
	T2710-19-W20-3-06-3-12	M 24	3	19	12	39,1	98	20	3	9	P26300-06 ..
 DIN 1835 B	T2710-24-W25-3-09-3-14	M 30	3,5	24	14	49,5	117	25	3	9	P26300-09 ..
	T2710-29-W32-3-09-3-16	M 36	4	29	16	58,5	131	32	3	9	P26300-11 ..
	T2710-35-W32-3-11-3-18	M 42	4,5	35	18	68,5	139	32	3	9	P26300-11 ..
	T2710-40-W40-3-14-3-20	M 48	5	40	20	79	163	40	3	9	P26300-14 ..
	T2710-44-W40-3-14-3-22	M 56	5,5	44	22	91	174	40	3	9	P26300-14 ..
	T2710-52-W40-4-14-3-24	M 64	6	52	24	103	185	40	4	12	P26300-14 ..

Variabilní přívod chlazení: Odstraňte čelní šroub chlazení pro obrábění slepých otvorů.
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

D _c [mm]	16,5–19	24–29	35	40–52
Šroub chlazení Tightening torque	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	16,5–19	24–35	40–52
Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2003	FS2001
Momentový šroubovák, digitální		FS2248	
Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)	FS2085 (T6IP)
Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)	FS2086 (T6IP)

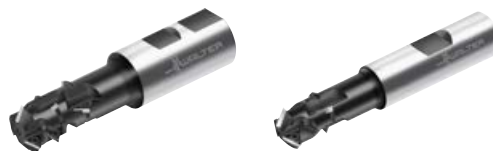
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Velikost	r mm	Stoupání P mm	Stoupání (závitů/ palec) in	l mm	Počet řezných hran	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
							WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
 P26300-0601-D61 P26300-0602-D61 P26300-0901-D61 P26300-0902-D61 P26300-1101-D61 P26300-1102-D61 P26300-1401-D61 P26300-1402-D61 P26300-1404-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3						
	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3						
	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3						
	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3						
	11	0,1	1,40–2,9	18–9	10,85	3						
	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3						
	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3						
	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3						
 P26300-0601-D67 P26300-0602-D67 P26300-0901-D67 P26300-0902-D67 P26300-1102-D67 P26300-1401-D67 P26300-1402-D67 P26300-1404-D67	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3						
	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3						
	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3						
	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3						
	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3						
	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3						
	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3						
	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3						

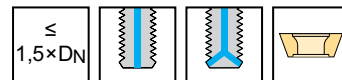
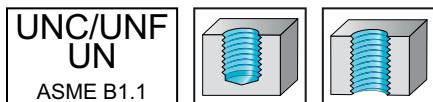
HC = beschichtetes Hartmetall

C3

Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami

T2710 mm


- Univerzální závitová fréza s vyměnitelnými břitovými destičkami
- Korekční hodnoty rádia: Walter GPS / Technický dodatek




	P	M	K	N	S	H	O
T2710	●	●	●	●	●	●	●



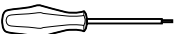
Nástroj	Označení	D _N	P _{ma- z} zá- vitů/	D _c mm	l ₂₁ mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Počet řez- ných hran	Typ
 DIN 1835 B	T2710-18-W16-3-06-2-11.3	UNC 7/8-9	9	18	11,3	36,5	92	16	3	6	P26300-06 ..
	T2710-20-W20-3-06-3-12.7	UNC 1-8	8	20	12,7	41,1	100	20	3	9	P26300-06 ..
 DIN 1835 B	T2710-26-W25-3-09-3-12.7	UN 1.1/4-8	8	26	12,7	52,2	119	25	3	9	P26300-09 ..
	T2710-31-W32-3-09-3-19.1	UN 1.1/2-8	8	31	19,1	63,7	135	32	3	9	P26300-09 ..
	T2710-43-W40-4-09-3-25.4	UN 2-6	6	43	25,4	80,7	160	40	4	12	P26300-09 ..

Variabilní přívod chlazení: Odstraňte čelní šroub chlazení pro obrábění slepých otvorů.
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



Vestavné části

	D _c [mm]	18–20	26–43
	Šroub chlazení Tightening torque	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	18–20	26–43
	Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2001
	Výměnný nástavec	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Šroubováky	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Velikost	r mm	Stoupání P mm	Stoupání (závitů/ palec) in	l mm	Počet řezných hran	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
 P26300-0601-D61 P26300-0602-D61 P26300-0901-D61 P26300-0902-D61	06	0.1	1.40–2.9	18–9	6.73	3						
	06	0.2	3.00–3.2	8–8	6.58	3						
	09	0.1	1.40–2.9	18–9	9.48	3						
	09	0.2	3.00–4.3	8–6	9.34	3						
 P26300-0601-D67 P26300-0602-D67 P26300-0901-D67 P26300-0902-D67	06	0.1	1.40–2.9	18–9	6.73	3						
	06	0.2	3.00–3.2	8–8	6.58	3						
	09	0.1	1.40–2.9	18–9	9.48	3						
	09	0.2	3.00–4.3	8–6	9.34	3						

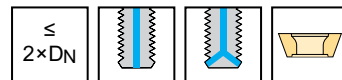
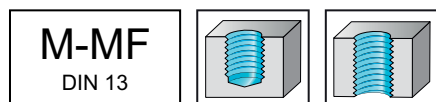
HC = beschichtetes Hartmetall

Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami

T2711 mm



- Univerzální závitová fréza s vyměnitelnými břitovými destičkami
- Korekční hodnoty rádia: Walter GPS / Technický dodatek



	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

	Označení	D _N	P _{max} mm	D _c mm	l ₂₁ mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Počet řez- ných hran	Typ
<p>DIN 1835 B</p>	T2711-17-W16-3-06-2-20	M 20	2,5	16,5	20	43	98	16	3	6	P26300-06 ..
	T2711-19-W20-3-06-2-24	M 24	3	19	24	51	110	20	3	6	
	T2711-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,5	24	31,5	64,5	132	25	3	6	P26300-09 ..
	T2711-52-W40-4-14-2-60	M 64	6	52	60	135	217	40	4	8	P26300-14 ..
<p>DIN 1835 B</p>	T2711-29-W32-3-09-3-24	M 36	4	29	24	72,1	149	32	3	9	P26300-09 ..
	T2711-35-W32-3-11-3-27	M 42	4,5	35	27	89,5	160	32	3	9	P26300-11 ..
	T2711-40-W40-3-14-3-30	M 48	5	40	30	103	187	40	3	9	P26300-14 ..
	T2711-44-W40-3-14-3-33	M 56	5,5	44	33	119	202	40	3	9	

Variabilní přívod chlazení: Odstraňte čelní šroub chlazení pro obrábění slepých otvorů.
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

D _c [mm]	16,5–19	24–29	35	40–52
Šroub chlazení Tightening torque	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	16,5–19	24–35	40–52
Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2003	FS2001
Momentový šroubovák, digitální		FS2248	
Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)	FS2085 (T6IP)
Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)	FS2086 (T6IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Velikost	r mm	Stoupání P mm	Stoupání (závitů/ palec) in	l mm	Počet řezných hran	P	M	K	N	S	H	
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	
							WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	
	P26300-0601-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3						
	P26300-0602-D61	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3						
	P26300-0901-D61	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D61	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3						
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3						
	P26300-1402-D61	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3						
	P26300-1404-D61	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3						
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,40–2,9	18–9	10,85	3						
P26300-1102-D61	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3							
	P26300-0601-D67	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3						
	P26300-0602-D67	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3						
	P26300-0901-D67	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D67	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3						
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3						
	P26300-1402-D67	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3						
	P26300-1404-D67	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3						
	P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3						

HC = beschichtetes Hartmetall

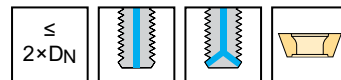
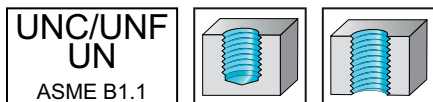
C3

Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami

T2711 mm



- Univerzální závitová fréza s vyměnitelnými břitovými destičkami
- Korekční hodnoty rádia: Walter GPS / Technický dodatek



	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj	Označení	D_N	$P_{\text{max}} \times \text{závitů/}$	D_c mm	l_{21} mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Počet řezných hran	Typ
 DIN 1835 B	T2711-18-W16-3-06-2-25.4	UNC 7/8-9	9	18	25,4	47,5	103	16	3	6	P26300-06 ..
	T2711-20-W20-3-06-2-25.4	UNC 1-8	8	20	25,4	53,9	113	20	3	6	
	T2711-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1.1/4-7	7	26	32,7	68	135	25	3	6	P26300-09 ..
 DIN 1835 B	T2711-31-W32-3-09-3-25.4	UNC 1.1/2-6	6	31	25,4	80,7	153	32	3	9	P26300-09 ..

Variabilní přívod chlazení: Odstraňte čelní šroub chlazení pro obrábění slepých otvorů. Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	D _c [mm]	18–20	26–31
	Šroub chlazení Tightening torque	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	18–20	26–31
	Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2001
	Výměnný nástavec	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Šroubováky	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

Vyměnitelné břitové destičky

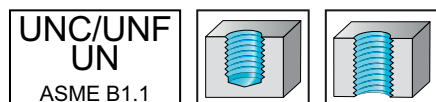
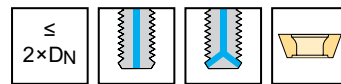
	Označení	Velikost	r mm	Stoupání P mm	Stoupání (závitů/ palec) in	l mm	Počet řezných hran	P	M	K	N	S	H
								HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-0601-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3						
	P26300-0602-D61	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3						
	P26300-0901-D61	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D61	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3						
	P26300-0601-D67	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3						
	P26300-0602-D67	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3						
	P26300-0901-D67	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D67	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3						

HC = beschichtetes Hartmetall

Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami

T2711 / T2712 **inch**


- Univerzální závitová fréza s vyměnitelnými břitovými destičkami
- Korekční hodnoty rádia: Walter GPS / Technický dodatek



	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●	●	●	●	●	●	●
T2712	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj	Označení	D _N	P _{max} - závitů/	D _c inch	l ₂₁ inch	l ₃ inch	l ₁ inch	d ₁ inch	Z	Počet řez- ných hran	Typ
 DIN 1835 B	T2711.20-W19-3-06-2-25.4	UNC 1	0,315	0,787	1,000	2,122	4,461	0,750	3	6	P26300-06 ..
	T2711.26-W26-3-09-2-32.7	UNC 1.1/4-7	0,276	1,024	1,286	2,677	5,299	1,000	3	6	P26300-09 ..
 DIN 1835 B	T2711.31-W31-3-09-3-25.4	UNC 1.1/2-6	0,236	1,22	1,000	3,177	5,892	1,250	3	9	P26300-09 ..
 DIN 1835 B	T2712.20-W19-3-06	UNC 1	0,315	0,787		2,618	4,953	0,750	3	3	P26300-06 ..
	T2712.23-W26-3-09	UNC 1 1/8	0,276	0,886		2,992	5,675	1,000	3	3	P26300-09 ..
	T2712.28-W31-3-09	UNC 1 3/8	0,236	1,083		3,622	6,482	1,250	3	3	



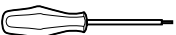
Variabilní přívod chlazení: Odstraňte čelní šroub chlazení pro obrábění slepých otvorů.
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

C3




Vestavné části

	D _c [inch]	0,79	0,89–1,22
	Šroub chlazení Tightening torque	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

Příslušenství

	D _c [inch]	0,79	0,89–1,22
	Momentový šroubovák, analogový	FS2002	FS2002
	Výměnný nástavec	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Šroubováky	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

Vyměnitelné břitové destičky

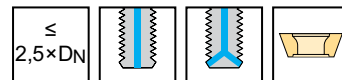
Označení	Velikost	r mm	Stoupání P mm	Stoupání (závitů/ palec) in	l mm	Počet řezných hran	P	M	K	N	S	H
							WSM37S HC	WSM37S HC	WSM37S HC	WSM37S HC	WSM37S HC	WSM37S HC
 P26300-0601-D61 P26300-0602-D61 P26300-0901-D61 P26300-0902-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3						
	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3						
	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3						
	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3						
 P26300-0601-D67 P26300-0602-D67 P26300-0901-D67 P26300-0902-D67	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3						
	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3						
	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3						
	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3						
 P26310-09G11-D61	09	0,2	2,30–2,3	11–11	9,34	3						

HC = beschichtetes Hartmetall

Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami

T2712 mm


- Univerzální závitová fréza s vyměnitelnými břitovými destičkami
- Korekční hodnoty rádia: Walter GPS / Technický dodatek



	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

	Označení	D _N	P _{max} mm	D _c mm	l _{z1} mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Počet řez- ných hran	Typ
 DIN 1835 B	T2712-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5			53	108	16	3	3	P26300-06 ..
	T2712-19-W20-3-06	M 24	3	19			63	123	20	3	3	
	T2712-24-W25-3-09	M 30	3,5	24			79,5	148	25	3	3	P26300-09 ..
	T2712-29-W32-3-09	M 36	4	29			94,5	167	32	3	3	
	T2712-35-W32-3-11	M 42	4,5	35			110,5	181	32	3	3	P26300-11 ..
	T2712-40-W40-3-14	M 48	5	40			127	211	40	3	3	P26300-14 ..
	T2712-44-W40-3-14	M 56	5,5	44			147	230	40	3	3	
T2712-52-W40-4-14	M 64	6	52			167	249	40	4	4		
 DIN 1835 B	T2712-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,5	24	31,5	63	79,5	147	25	3	6	P26300-09 ..
	T2712-29-W32-3-09-2-36	M 36	4	29	36	72	94,5	167	32	3	6	
	T2712-35-W32-3-11-2-40.5	M 42	4,5	35	40,5	81	110,5	180	32	3	6	P26300-11 ..
	T2712-40-W40-3-14-2-50	M 48	5	40	50	100	127	211	40	3	6	P26300-14 ..

Variabilní přívod chlazení: Odstraňte čelní šroub chlazení pro obrábění slepých otvorů.
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

D _c [mm]	16,5–19	24–29	35	40–52
Šroub chlazení Tightening torque	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	16,5–19	24–35	40–52
Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2003	FS2001
Momentový šroubovák, digitální		FS2248	
Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)	FS2085 (T6IP)
Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)	FS2086 (T6IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Velikost	r mm	Stoupání P mm	Stoupání (závitů/ palec) in	l mm	Počet řezných hran	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
							WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
 P26300-0601-D61 P26300-0602-D61 P26300-0901-D61 P26300-0902-D61 P26300-1101-D61 P26300-1102-D61 P26300-1401-D61 P26300-1402-D61 P26300-1404-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3						
	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3						
	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3						
	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3						
	11	0,1	1,40–2,9	18–9	10,85	3						
	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3						
	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3						
	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3						
	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3						
 P26300-0601-D67 P26300-0602-D67 P26300-0901-D67 P26300-0902-D67 P26300-1102-D67 P26300-1401-D67 P26300-1402-D67 P26300-1404-D67	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3						
	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3						
	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3						
	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3						
	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3						
	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3						
	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3						
	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3						
	 P26310-09G11-D61 P26310-14G11-D61	09	0,2	2,30–2,3	11–11	9,34	3					
14		0,2	2,30–2,3	11–11	13,72	3						

HC = beschichtetes Hartmetall

Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami

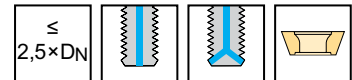
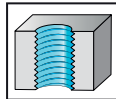
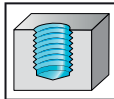
T2712



- Univerzální závitová fréza s vyměnitelnými břitovými destičkami
- Korekční hodnoty rádia: Walter GPS / Technický dodatek

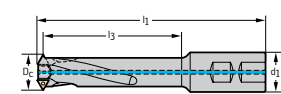
M-MF
DIN 13

G (BSP)
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj



DIN 1835 B

Označení	D _N	P _{max} mm	D _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Počet řez- ných hran	Typ
T2712-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5	53	108	16	3	3	P26300-06 ..
T2712-19-W20-3-06	M 24	3	19	63	123	20	3	3	
T2712-24-W25-3-09	M 30	3,5	24	79,5	148	25	3	3	P26300-09 ..
T2712-29-W32-3-09	M 36	4	29	94,5	167	32	3	3	
T2712-35-W32-3-11	M 42	4,5	35	110,5	181	32	3	3	P26300-11 ..
T2712-40-W40-3-14	M 48	5	40	127	211	40	3	3	P26300-14 ..
T2712-44-W40-3-14	M 56	5,5	44	147	230	40	3	3	
T2712-52-W40-4-14	M 64	6	52	167	249	40	4	4	

Variabilní přívod chlazení: Odstraňte čelní šroub chlazení pro obrábění slepých otvorů.
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

D _c [mm]	16,5–19	24–29	35	40–52
Šroub chlazení Tightening torque	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	16,5–19	24–35	40–52
Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2003	FS2001
Momentový šroubovák, digitální		FS2248	
Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)	FS2085 (T6IP)
Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)	FS2086 (T6IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Velikost	r mm	Stoupání P mm	Stoupání (závitů/ palec) in	l mm	Počet řezných hran	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
							WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
 P26300-0601-D61 P26300-0602-D61 P26300-0901-D61 P26300-0902-D61 P26300-1101-D61 P26300-1102-D61 P26300-1401-D61 P26300-1402-D61 P26300-1404-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3						
	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3						
	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3						
	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3						
	11	0,1	1,40–2,9	18–9	10,85	3						
	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3						
	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3						
	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3						
 P26300-0601-D67 P26300-0602-D67 P26300-0901-D67 P26300-0902-D67 P26300-1102-D67 P26300-1401-D67 P26300-1402-D67 P26300-1404-D67	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3						
	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3						
	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3						
	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3						
	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3						
	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3						
	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3						
	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3						
 P26310-09G11-D61 P26310-14G11-D61	09	0,2	2,30–2,3	11–11	9,34	3						
	14	0,2	2,30–2,3	11–11	13,72	3						

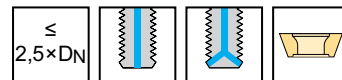
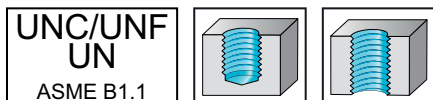
HC = beschichtetes Hartmetall

Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami

T2712



- Univerzální závitová fréza s vyměnitelnými břitovými destičkami
- Korekční hodnoty rádia: Walter GPS / Technický dodatek



	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●	●	●	●	●	●	●


Nástroj

Označení	D_N	P_{max} závitů/	D_c mm	l_{z1} mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Počet řez- ných hran	Typ
T2712-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1 1/4-7	7	26	32,7	65,3	84	151	25	3	6	P26300-09 ..
T2712-31-W32-3-09-2-38.1	UNC 1 1/2-6	6	31	38,1	76,2	99,8	172	32	3	6	



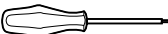
DIN 1835 B

Variabilní přívod chlazení: Odstraňte čelní šroub chlazení pro obrábění slepých otvorů.
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



























Vestavné části

	D _c [mm]	26–31
	Šroub chlazení Tightening torque	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	26–31
	Momentový šroubovák, analogový	FS2001
	Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)
	Šroubováky	FS2088 (T7IP)

Vyměnitelné břitové destičky

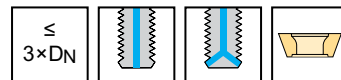
	Označení	Velikost	r mm	Stoupání P mm	Stoupání (závitů/ palec) in	l mm	Počet řezných hran	P	M	K	N	S	H
								HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-0901-D61	09	0.1	1.40–2.9	18–9	9.48	3						
	P26300-0902-D61	09	0.2	3.00–4.3	8–6	9.34	3						
	P26300-0901-D67	09	0.1	1.40–2.9	18–9	9.48	3						
	P26300-0902-D67	09	0.2	3.00–4.3	8–6	9.34	3						

HC = beschichtetes Hartmetall

Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami

T2713 mm


- Univerzální závitová fréza s vyměnitelnými břitovými destičkami
- Korekční hodnoty rádia: Walter GPS / Technický dodatek




	P	M	K	N	S	H	O
T2713	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj


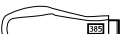

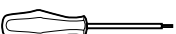


	Označení	D _N	P _{max} mm	D _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Počet řez- ných hran	Typ
	T2713-60-C5-4-14	M 72	6	60	115	152	50	4	4	P26300-14 ..
	T2713-73-C6-5-14	M 85	6	73	125	170	63	5	5	
	T2713-94-C8-5-22	M 125	10	94	140	199	80	5	5	P26300-22 ..
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623										
	T2713-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5	63	118	16	3	3	P26300-06 ..
	T2713-19-W20-3-06	M 24	3	19	75	135	20	3	3	
	T2713-24-W25-3-09	M 30	3,5	24	94,5	163	25	3	3	P26300-09 ..
	T2713-29-W32-3-09	M 36	4	29	112,5	185	32	3	3	
	T2713-35-W32-3-11	M 42	4,5	35	131,5	202	32	3	3	P26300-11 ..
	T2713-40-W40-3-14	M 48	5	40	151	235	40	3	3	P26300-14 ..
	T2713-44-W40-3-14	M 56	5,5	44	175	258	40	3	3	
T2713-52-W40-4-14	M 64	6	52	199	281	40	4	4		

Variabilní přívod chlazení: Odstraňte čelní šroub chlazení pro obrábění slepých otvorů.
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky




Vestavné části

D _c [mm]	16,5–19	24–29	35	40–73	94
 Šroub chlazení Tightening torque	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	16,5–19	24–35	40–73	94
 Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2003	FS2003	FS2001
 Momentový šroubovák, digitální		FS2248		
 Výměnný nástavec			FS2015 (T20IP)	
 Šroubováky			FS1486 (T20IP)	
 Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)		FS2085 (T6IP)
 Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)		FS2086 (T6IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Velikost	r mm	Stoupání P mm	Stoupání (závitů/ palec) in	l mm	Počet řezných hran	P	M	K	N	S	H	
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-1402-D61	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-1404-D61	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-2204-D61	22	0,4	6,00–10,0	4–3	21,41	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-0601-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-0602-D61	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-0901-D61	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-0902-D61	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,40–2,9	18–9	10,85	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P26300-1102-D61	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-1402-D67	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-1404-D67	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26310-14G11-D61	14	0,2	2,30–2,3	11–11	13,72	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26310-09G11-D61	09	0,2	2,30–2,3	11–11	9,34	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒

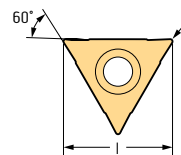
HC = beschichtetes Hartmetall

C3

Destičky pro frézování závitů – M, MF, UNC, UNF, UN

P26300

Tiger-tec® Silver



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Velikost	r mm	Stoupání P mm	Stoupání (závitů/ palec) in	l mm	Počet řezných hran	P	M	K	N	S	H	
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	
	P26300-0601-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-0602-D61	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-0901-D61	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-0902-D61	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,40–2,9	18–9	10,85	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-1102-D61	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-1402-D61	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-1404-D61	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-2204-D61	22	0,4	6,00–10,0	4–3	21,41	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-0601-D67	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-0602-D67	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-0901-D67	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-0902-D67	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P26300-1402-D67	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
P26300-1404-D67	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3	☒	☒	☒	☒	☒	☒	

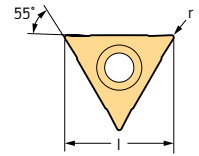
Příklad objednávky sorty WSM37S: P26300-0601-D61 WSM37S

HC = Coated carbide


Destičky pro frézování závitů – G (BSP)

P26310

Tiger-tec® Silver

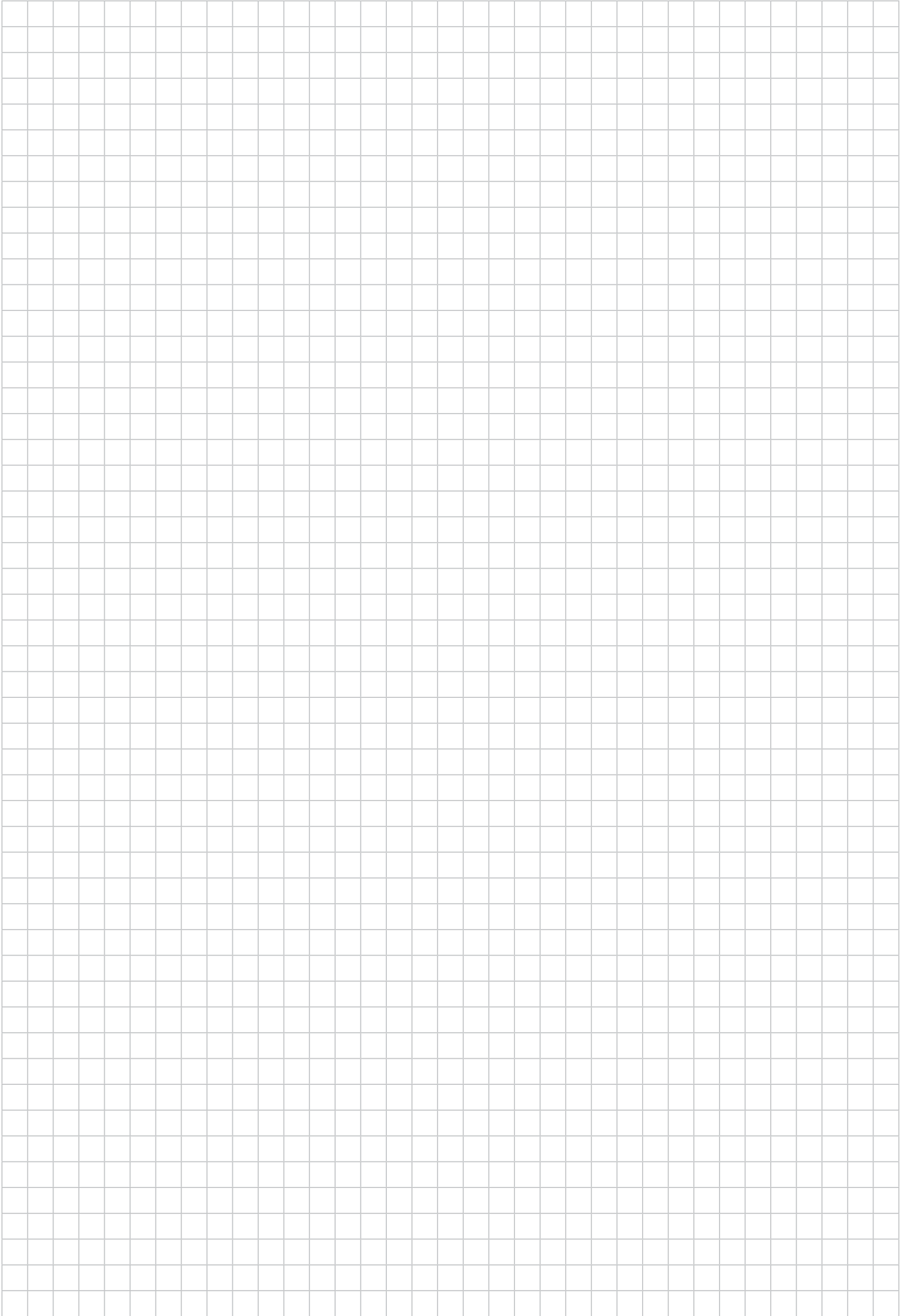


Vyměnitelné břitové destičky

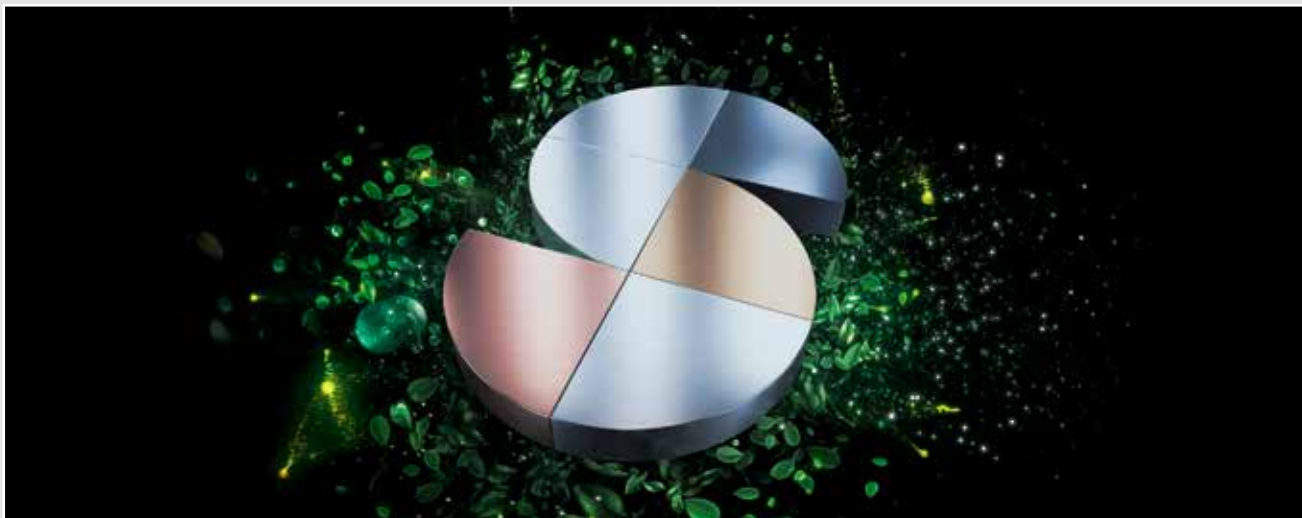
Označení	Velikost	r mm	Stoupání P mm	Stoupání (závitů/ palec) in	l mm	Počet řezných hran	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
 P26310-09G11-D61 P26310-14G11-D61	09	0.2	2.30-2.3	11-11	9,34	3	WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC
	14	0.2	2.30-2.3	11-11	13,72	3	WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC

Příklad objednávky sorty WSM375: P26310-09G11-D61 WSM375

HC = Coated carbide



C3



Udržitelné výrobky a služby – certifikované a transparentní

Walter je firma, která se vyznačuje odpovědností za lidi a životní prostředí. Trvalá udržitelnost je centrální součástí strategie naší firmy. Týká se našich výrobků a oddělení naší firmy a v pravidelných intervalech ji ověřují a certifikují nezávislé instituce.

Prokazatelně vyrobeno podle nejvyšších standardů

Všechny procesy, postupy, metody a prostředky, které používáme, ověřuje a hodnotí podle přísných kritérií nezávislé instituce: Příkladem jsou ochrana zdraví při práci, zajišťování kvality a ekologické chování (díky energeticky efektivní výrobě s kompenzací CO₂, při které šetříme zdroje). To, že Walter chápe svou odpovědnost velice široce, ukazuje naše sociální angažovanost.

Transparentnost celého procesního řetězce – abyste se mohli spolehnout

Integrovaný systém managementu ve firmě Walter zahrnuje udržitelné zacházení se zdroji a výrobními prostředky i s lidmi – se zákazníky, partnery a pracovníky. Abyste se mohli spolehnout na to, že všechny naše výrobky splňují tyto požadavky v celém procesním řetězci, určujeme vlastní laťku i u našich dodavatelů.

Certifikace

Integrovaný systém managementu ve firmě Walter obsahuje certifikace podle:

- ISO 9001 (management kvality)
- VDA 6.4 (výrobní prostředky pro automobilový průmysl)
- ISO 14001 (management životního prostředí)
- ISO 45001 (management bezpečnosti a ochrany zdraví při práci)
- ISO 50001 (management hospodaření s energií)

Více informací k certifikacím firmy Walter najdete zde:



Bezpečnost práce a ochrana zdraví
Walter chrání své pracovníky před poškozením zdraví. Abychom zabránili úrazům, nepřetržitě kontrolujeme naše procesy a aktivně zavádíme preventivní opatření.



Management životního prostředí a hospodaření s energií
Ochrana životního prostředí je pro Walter důležitým cílem. energii používáme efektivně a používáme praktické metody pro trvalé snižování spotřeby energie, vody a zdrojů.

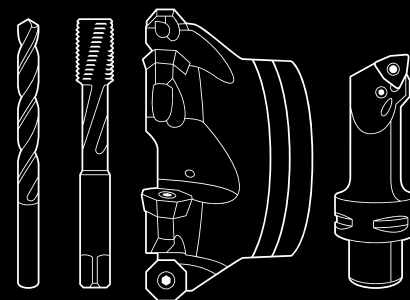


Management kvality
Walter nepřetržitě zlepšuje své výrobky a procesy. Pomocí efektivních opatření a postupů zajišťujeme kvalitu našich výrobků – a pravidelně ji kontrolujeme pomocí rozsáhlého managementu kvality.

Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen
Postfach 2049, 72010 Tübingen
Germany

walter-tools.com



Europe

Walter Austria GmbH

Wien, Österreich
+43 1 5127300-0, service.at@walter-tools.com

Walter Benelux N.V./S.A.

Zaventem, Belgique
(B) +32 (02) 7258500
(NL) +31 (0) 900 26585-22
service.benelux@walter-tools.com

Walter (Schweiz) AG

Solothurn, Schweiz
+41 (0) 32 617 40 72, service.ch@walter-tools.com

Walter CZ s.r.o.

Kurim, Czech Republic
+420 (0) 541 423352, service.cz@walter-tools.com

Walter Deutschland GmbH

Frankfurt, Deutschland
+49 (0) 69 78902-100, service.de@walter-tools.com

Walter France

Soultz-sous-Forêts, France
+33 (0) 3 88 80 20 00, service.fr@walter-tools.com

Walter Hungária Kft.

Budapest, Magyarország
+36 1 464 7160, service.hu@walter-tools.com

Walter Tools Ibérica S.A.U.

El Prat de Llobregat, España
+34 934 796760, service.iberica@walter-tools.com

Walter Italia s.r.l.

Via Volta, s.n.c., 22071 Cadorago - CO, Italia
+39 031 926-111, service.it@walter-tools.com

Walter Norden AB

Halmstad, Sweden
+46 (0) 35 16 53 00, service.norden@walter-tools.com

Walter Polska Sp. z o.o.

Warszawa, Polska
+48 (0) 22 8520495, service.pl@walter-tools.com

Walter Tools SRL

Timisoara, România
+40 (0) 256 406218, service.ro@walter-tools.com

ООО „Вальтер“

г. Санкт-Петербург
+7 (812) 334 54 56, service.ru@walter-tools.com

Walter Tools d.o.o.

Maribor, Slovenija
+386 (2) 629 01 30, service.si@walter-tools.com

Walter Slovakia, s.r.o.

Nitra, Slovakia
+421 (0) 37 3260 910, service.sk@walter-tools.com

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

Bursa, Türkiye
+90 (0) 216 528 1900 Pbx, service.tr@walter-tools.com

Walter GB Ltd.

Bromsgrove, England
+44 (1527) 839 450, service.uk@walter-tools.com

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.

Wuxi, Jiangsu, P.R. China
+86 (510) 853 72199, service.cn@walter-tools.com

Walter Wuxi Co. Ltd.

中国江苏省无锡市新区新畅南路3号
电话: +86-510-8537 2199 邮编: 214028
客服热线: 400 1510 510
邮箱: service.cn@walter-tools.com

Walter Tools India Pvt. Ltd.

Pune, India
+91 (20) 6773 7300, service.in@walter-tools.com

Walter Japan K.K.

Nagoya, Japan
+81 (52) 533 6135, service.jp@walter-tools.com

ワルタージャパン株式会社

名古屋市中村区名駅二丁目45番7号
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

Walter Korea Ltd.

Anyang-si Gyeonggi-do, Korea
+82 (31) 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

한국발터(주)

경기도 안양시 동안구 학의로 282
금강펜테리움 106호 14056
+82 (0) 31 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

Walter Malaysia Sdn. Bhd.

Selangor D.E., Malaysia
+60(3)-5624 4265, service.my@walter-tools.com

Walter AG Singapore Pte. Ltd.

+65 6773 6180, service.sg@walter-tools.com

Walter (Thailand) Co., Ltd.

Bangkok, 10120, Thailand
+66 2 687 0388, service.th@walter-tools.com

America

Walter do Brasil Ltda.

Sorocaba - SP, Brasil
+55 15 32245700, service.br@walter-tools.com

Walter Canada

Mississauga, Canada
service.ca@walter-tools.com

Walter Tools S.A. de C.V.

El Marqués, Querétaro, México
+52 (442) 478-3500, service.mx@walter-tools.com

Walter USA, LLC

Greer, SC, USA
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com