

PROFI

ČSN 221604

stimzet®

DIN 373 (ISO 4206)

HSS



Záhlubníky s válcovou stopkou a vodícím čepem Counterbores with straight shank and fixed pilot Flachsenker mit Zylinderschaft und festem Furrungzapfen

Provedení a použití:

Materiál výkonná rychlořezná ocel HSS.
Provedení čtyřbřit se zuby v pravé šroubovici.
Záhlubování děr pro šrouby s válcovou hlavou v běžných materiálech. Lze záhlubovat předvrtané díry pro dřík šroubu.

Způsob výroby: F
Povrchová úprava: O

Workmanship and usability:

Material efficient high-speed steel HSS. Workmanship 4 cutting blades in right hand spiral.
Counterboring holes for screws with flat fillister head in normal materials. It is possible to counterbore prebored holes for screw body.

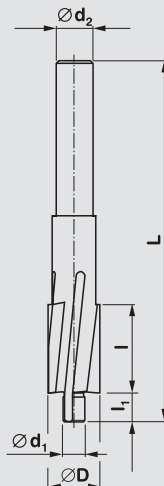
Manufacturing Mode: F
Surface Treatment: O

Ausführung und Verwendung:

Material hochleistung Schnellschneidstahl HSS. Ausführung 4 Schneiden in rechten Spirale.
Die Versenkung der Löcher für Schrauben mit Zylinderkopf in üblichen Materialien. Es ist möglich die vorgebohrte Löcher für die Schraubenschaft versenken.

Herstellungsart: F
Oberflächenbehandlung: O

ØDz9 mm	Ød ₁ e8 mm	Ød ₂ h9 mm	L mm	l mm	l ₁ mm	°Závit šroubu	°Počet zubů	kg
4,3	2,2	4,3	56	10	3	M2	4	0,005
4,3	*1,6	4,3	56	10	3	M2	4	0,005
5	2,7	5,0	56	10	3	M2,5	4	0,006
5	*2,05	5,0	56	10	3	M2,5	4	0,006
6	3,2	5,0	71	14	4	M3	4	0,010
6	*2,5	5,0	71	14	4	M3	4	0,010
6,5	3,7	5,0	71	14	4	(M3,5)	4	0,011
6,5	*2,9	5,0	71	14	4	(M3,5)	4	0,011
8	4,3	5,0	71	14	4	M4	4	0,012
8	*3,3	5,0	71	14	4	M4	4	0,012
10	5,3	8,0	80	18	6	M5	4	0,028
10	*4,2	8,0	80	18	6	M5	4	0,028
11	6,4	8,0	80	18	6	M6	4	0,034
11	*5,0	8,0	80	18	6	M6	4	0,034
15	8,4	12,5	100	22	8	M8	4	0,086
15	*6,8	12,5	100	22	8	M8	4	0,086
18	10,5	12,5	100	22	10	M10	4	0,114
18	*8,5	12,5	100	22	10	M10	4	0,114
20	13,0	12,5	100	22	12	M12	4	0,122
20	*10,2	12,5	100	22	12	M12	4	0,122



- ^{*)} screw thread
^{*)} Gewinde der Schraube
^{°°)} even teeth
^{°°)} Schneidenzahl

Provedení označená * mají rozměry vodících čepů přizpůsobené předvrtaným díram pro závit.

Die Ausführungen bezeichnet * haben die Masse de Führungszapfen dem vorgebohrten Löcher für Gewinde angepasst.

Workmanship marked * have dimensions of pilot pins adapted to prebored holes for the thread.