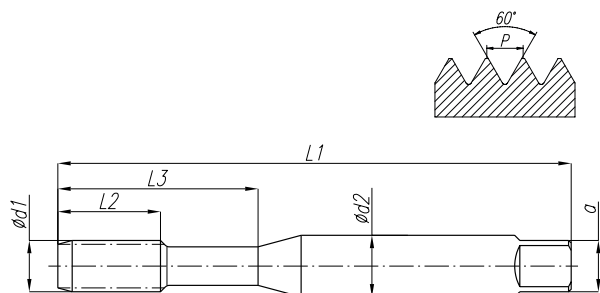


Gwintowniki maszynowe wysokowydajne DIN 371 C

High performance machine taps



Typ / Type	800	800	800
Typ otworu / Hole type			
Rodzaj powłoki / Coating	bez powłoki	TiN	TiCN
Rodzaj materiału / Quality of material	HSS-E	HSS-E	HSS-E
Nakrój / Chamfer	C/2-3P	C/2-3P	C/2-3P
Tolerancja / Tolerance	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)

M Ød1	P	L1	L2	L3	Ø d2	a		0645-046-	0645-046	0645-046
M1	0,25	40	5,5		2,5	2,1	0,75	010001	J010001	B010001
M1,2	0,25	40	5,5		2,5	2,1	0,95	012001	J012001	B012001
M1,4	0,3	40	7		2,5	2,1	1,1	014001	J014001	B014001
M1,6	0,35	40	8		2,5	2,1	1,25	016001	J016001	B016001
M1,7	0,35	40	8		2,5	2,1	1,3	017001	J017001	B017001
M1,8	0,35	40	8		2,5	2,1	1,45	018001	J018001	B018001
M2	0,4	45	8	12	2,8	2,1	1,6	020001	J020001	B020001
M2,5	0,45	50	9	14	2,8	2,1	2,05	025001	J025001	B025001
M3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,5	030001	J030001	B030001
M4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,3	040001	J040001	B040001
M5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,2	050001	J050001	B050001
M6	1	80	18	30	6	4,9	5	060001	J060001	B060001
M8	1,25	90	20	35	8	6,2	6,8	080001	J080001	B080001
M10	1,5	100	20	39	10	5,8	8,5	100001	J100001	B100001

grupa materiałowa / material group	nr	twardość (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	Vc m/min bez powłoki	Vc m/min TiCN
Stale / Steel					
Bardzo miękkie stale o niskiej zawartości węgla	1.1	<120	<400	5-15	10-20
Stale o niskiej zawartości węgla	1.2	<200	<700	10-20	10-20
Stale konstrukcyjne do ulepszenia cieplnego średniej wytrzymałości	1.3	<250	500÷950	10-20	15-25
Stale do nawęglania, staliwa	1.4	<250	<950	10-20	15-25
Stale nierdzewne i kwasoodporne / Stainless steel					
Stale nierdzewne automatowe	2.1	<250	<850	5-10	5-20
Stale austenityczne	2.2	<250	<850	5-10	5-20
Stale ferrytyczno-austenityczne, ferrytyczne, martenzytyczne	2.3	<300	<1000	5-10	5-10
Żeliwa / Cast iron					
Żeliwo szare o średniej twardości	3.1	120÷260	100÷400	5-15	10-20
Żeliwa szare niskostopowe o małej twardości	3.2	160÷230	150÷250	5-15	10-20
Żeliwo sferoidalne	3.3	120÷310	400÷800	5-15	10-20
Żeliwa ciągliwe	3.4	<200	<700	5-15	10-20
Tytan / Titanium					
Tytan	4.1	<200	<700	5-10	5-15
Stopy tytanu o średniej wytrzymałości	4.2	<270	<900	5-10	5-15
Nikiel / Nickel					
Nikiel	5.1	<150	<500	5-10	5-15
Stopy niklu o średniej wytrzymałości	5.2	<270	<900	5-10	5-15
Miedź / Copper					
Mosiądze, brązy	6.2	<200	<700	5-15	5-15
Aluminium, Magnez / Aluminium, magnesium					
Stopy aluminium, 0,5<Si<10%	7.3	<120	<400	5-15	5-15
Stopy Al., Si>10%, magnez	7.4	<120	<400	5-15	5-15
Tworzywa sztuczne / plastics					
Tworzywa termoutwardzalne	8.2			5-15	5-15

Podane w tabeli prędkości skrawania mają charakter orientacyjny. Rzeczywiste prędkości należy dobrać doświadczalnie.
The speed values are orientational. Correct speeds should be selected experimentally.

Chłodzenie / Coolant

emulsje, oleje, pasty / lotions, oils, pastes