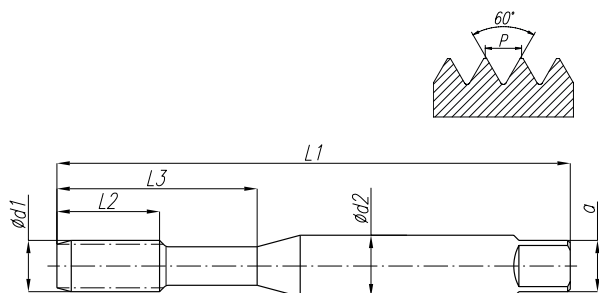






# Gwintowniki maszynowe wysokowydajne DIN 371 C R40

## High performance machine taps



Typ / Type	800	800	800
Typ otworu / Hole type			
Wykonanie / Execution	R40	R40	R40
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 $\phi d1$	P	L1	L2	L3	$\phi d2$	a		0645-046-	0645-046	0645-046
M2	0,4	45	8	12	2,8	2,1	1,6	020003	J020003	B020003
M2,5	0,45	50	9	14	2,8	2,1	2,05	025003	J025003	B025003
M3	0,5	56	5	18	3,5	2,7	2,5	030003	J030003	B030003
M3,5	0,6	56	6	20	4	3	2,9	035003	J035003	B035003
M4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3,3	040003	J040003	B040003
M4,5	0,75	70	7,5	25	6	4,9	3,8	045003	J045003	B045003
M5	0,8	70	8	25	6	4,9	4,2	050003	J050003	B050003
M6	1	80	10	30	6	4,9	5	060003	J060003	B060003
M7	1	80	10	30	7	5,5	6	070003	J070003	B070003
M8	1,25	90	13	35	8	6,2	6,8	080003	J080003	B080003
M10	1,5	100	15	39	10	8	8,5	100003	J100003	B100003

grupa materiałowa / material group	nr	twardość (N/mm <sup>2</sup> )	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	Vc m/min bez powłoki	Vc m/min TiCN
<b>Stale / Steel</b>					
Bardzo miękkie stale o niskiej zawartości węgla	1.1	<120	<400	5-20	5-20
Stale o niskiej zawartości węgla	1.2	<200	<700	5-20	5-20
Stale konstrukcyjne do ulepszenia cieplnego średniej wytrzymałości	1.3	<250	500÷950	5-15	5-15
Stale do nawęglania, staliwa	1.4	<250	<950	5-15	5-15
<b>Stale nierdzewne i kwasoodporne / Stainless steel</b>					
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
<b>Żeliwa / Cast iron</b>					
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
<b>Tytan / Titanium</b>					
Tytan	4.1	<200	<700	5-10	5-15
Stopy tytanu o średniej wytrzymałości	4.2	<270	<900	5-10	5-15
<b>Nikiel / Nickel</b>					
Nikiel	5.1	<150	<500	5-10	5-15
Stopy niklu o średniej wytrzymałości	5.2	<270	<900	5-10	5-15
<b>Miedź / Copper</b>					
Miedź	6.1	<100	<350	10-20	10-20
Mosiądze, brązy	6.2	<200	<700	10-20	10-20
<b>Aluminium, Magnez / Aluminium, magnesium</b>					
Aluminium, magnez	7.1	<100	<350	10-20	10-20
Stopy aluminium, Si<0,5%	7.2	<150	<500	10-20	10-20
Stopy aluminium, 0,5<Si<10%	7.3	<120	<400	10-20	10-25
Stopy Al, Si>10%, magnez	7.4	<120	<400	10-20	10-25
<b>Tworzywa sztuczne / plastics</b>					
Tworzywa termoplastyczne	8.1			5-15	10-15
Tworzywa termoutwardzalne	8.2			5-15	10-15

Chłodzenie / Coolant

emulsje, oleje, pasty / lotions, oils, pastes

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