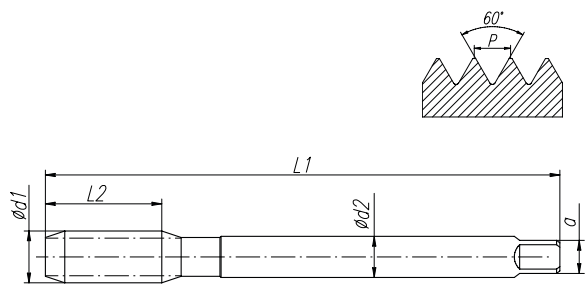






Gwintowniki maszynowe wysokowydajne DIN 376 B

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	B/4-5P	B/4-5P	B/4-5P
Tolerancja / Tolerance	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)

M Ø d1	P	L1	L2	Ø d2	a		0645-046-	0645-046	0645-046
M3	0,5	56	11	2,2	1,8	2,5	030005	J030005	B030005
M4	0,7	63	13	2,8	2,2	3,3	040005	J040005	B040005
M5	0,8	70	16	3,5	2,7	4,2	050005	J050005	B050005
M6	1	80	19	4,5	3,4	5	060005	J060005	B060005
M8	1,25	90	22	6	4,9	6,8	080005	J080005	B080005
M10	1,5	100	24	7	5,5	8,5	100005	J100005	B100005
M12	1,75	110	29	9	7	10,2	120005	J120005	B120005
M14	2	110	30	11	9	12	140005	J140005	B140005
M16	2	110	32	12	9	14	160005	J160005	B160005
M18	2,5	125	34	14	11	15,5	180005	J180005	B180005
M20	2,5	140	34	16	12	17,5	200005	J200005	B200005
M22	2,5	140	34	18	14,5	19,5	220005	J220005	B220005
M24	3	160	38	18	14,5	21	240005	J240005	B240005
M27	3	160	38	20	16	24	270005	J270005	B270005
M30	3,5	180	45	22	18	26,5	300005	J300005	B300005
M33	3,5	180	50	25	20	29,50	330005	J330005	B330005
M36	4	200	56	28	22	32	360005	J360005	B360005

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	5-20	10-35
Stale o niskiej zawartości węgla	1.2	<200	<700	5-20	10-35
Stale konstrukcyjne do ulepszenia cieplnego średniej wytrzymałości	1.3	<250	500+950	5-15	10-20
Stale do nawęglania, staliwa	1.4	<250	<950	5-15	10-20
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	5-10	10-20
Żeliwo szare niskostopowe o małej twardości	3.2	160÷230	150+250	5-10	10-20
Żeliwo sferoidalne	3.3	120÷310	400+800	5-10	10-20
Żeliwo ciągliwe	3.4	<200	<700	5-10	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	10-20	10-25
Aluminium, Magnez / Aluminium, magnesium					
Stopy aluminium, 0, 5<Si<10%	7.3	<120	<400	15-25	15-25
Stopy Al, Si>10%, magnez	7.4	<120	<400	15-25	15-25
Tworzywa sztuczne / plastics					
Tworzywa termoutwardzalne	8.2			5-15	5-15

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.