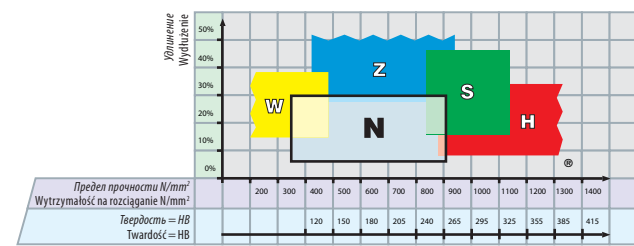


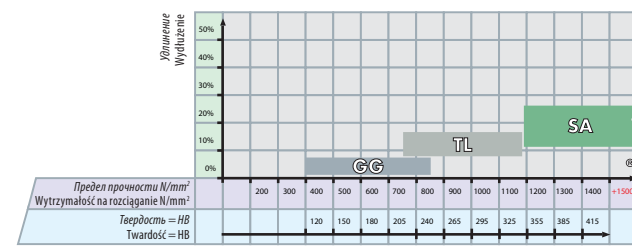
# ТАБЛИЦА ПРИМЕНЕНИЯ – TABELA ZASTOSOWAŃ

# НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ – GWINTOWANIE

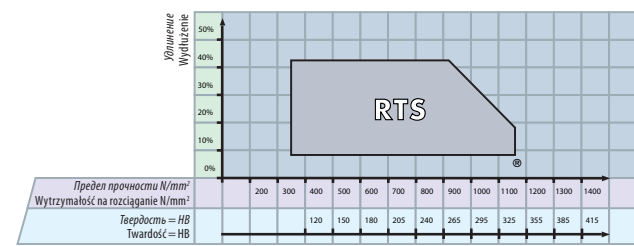
## Нарезание резьбы Nacinanie gwintu



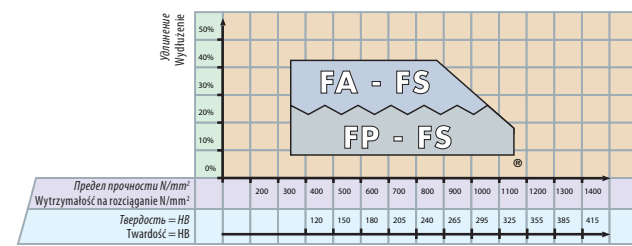
## Нарезание резьбы Nacinanie gwintu



## Скоростное нарезание резьбы Gwintowanie na sztywno



## Формирование раскатниками Wygniatanie gwintu



## Классификация материалов Klasyfikacja materiału

Группы материалов Grupy materiałowe	Описание материалов	Оznaczenie materiału	Твердость Twardość (HB)	Предел прочности Wytrzymałość на разгибание Rm (N/mm <sup>2</sup> )	Удлинение Wydłużenie A (%)
10 Сталь Stal	11 Автоматные стали	Stale szybkoobrotowe	< 200	< 700	< 10
	12 Структурные/цементуемые стали	Stale konstrukcyjne/nawęglane	< 200	< 700	< 30
	13 Углеродистые стали	Stale węglowe	< 300	< 1000	< 20
	14 Легированные <850 N/mm <sup>2</sup>	Stale stopowe <850 N/mm <sup>2</sup>	< 250	< 850	< 30
	15 Легированные стали >850 - <1150 N/mm <sup>2</sup>	Stale stopowe >850 - <1150 N/mm <sup>2</sup>	> 250	> 850	< 30
	16 Высокопрочные легированные стали	Stale stopowe o dużej wytrzymałości	> 250	> 850	< 12
20 Нержавеющие стали Stal nierdzewna	21 Легкообрабатываемые нержавеющие стали	Stal automatowa nierdzewna	< 250	< 850	< 25
	22 Аустенитные нержавеющие стали	Austeniczne stale nierdzewne	< 250	< 850	> 20
	23 Ферритные и мартенситные <850 N/mm <sup>2</sup>	Stale ferrytyczne i martenzytyczne <850 N/mm <sup>2</sup>	< 250	< 850	> 20
	24 Ферритные и мартенситные >850 - <1150 N/mm <sup>2</sup>	Stale ferrytyczne i martenzytyczne >850 - <1150 N/mm <sup>2</sup>	> 250	> 850	> 15
30 Чугун Żeliwo szare	31 Чугун	Żeliwo szare	< 250	< 850	< 10
	32 Ковкий и высокопрочный чугун	Żeliwo sferoidalne	< 250	< 850	> 10
40 Титан Tytan	41 Чистый титан	Czysty tytan	< 250	< 850	> 20
	42 Титановые сплавы	Stopy tytanu	> 250	> 850	< 20
50 Никель Nikiel	51 Никелевые сплавы 1 <850 N/mm <sup>2</sup>	Stopy niklu 1 <850 N/mm <sup>2</sup>	< 250	< 850	> 25
	52 Никелевые сплавы 2 >850 - <1150 N/mm <sup>2</sup>	Stopy niklu 2 >850 - <1150 N/mm <sup>2</sup>	> 250	> 850	< 25
	53 Никелевые сплавы 3 >1150 - ≤1600 N/mm <sup>2</sup>	Stopy niklu 3 >1150 - ≤1600 N/mm <sup>2</sup>	> 340	> 1150	< 20
60 Медь Miedź	61 Чистая медь (электротехническая)	Czysta miedź (miedź elektrolityczna)	< 120	< 400	> 12
	62 Короткостружечная латунь	Mosiądz z krótkim wiórem, brąz fosforowy, brąz armatni	< 200	< 700	< 12
	63 Длинностружечная латунь	Mosiądz z długim wiórem	< 200	< 700	> 12
70 Алюминий, Магний Aluminium, Magnez	71 Нелегированный алюминий	Aluminium niestopowe	< 100	< 350	> 15
	72 Алюминий Si < 1.5 %	Stopy aluminium, Si < 1.5 %	< 150	< 500	> 15
	73 Алюминий Si > 1.5 % - < 10 %	Stopy aluminium, Si > 1.5 % - < 10 %	< 120	< 400	< 15
	74 Алюминий Si > 10 %, сплавы магния	Stopy aluminium, Si > 10 %, Stopy magnezu	< 120	< 400	< 10
80 Сложные пластики, композиты Tworzywa sztuczne	81 Термопластики	Tworzywa sztuczne - termoplasty	-	-	-
	82 Дуропластики	Tworzywa sztuczne - duroplasty	-	-	-
	83 Стеклопластики	Tworzywa sztuczne wzmacniane włóknem szklanym	-	-	-

Со страницы :  
Od strony :

M
MF
UNC (UNJC)
UNF (UNJF)
UNEF/UN/UNS
G/Rp/Rc
NPT/NPTF
W
PG/TR
EG M/EG UN

N Нормальные материалы Materiały normalne													W Мягкие материалы Materiały miękkie	
22	22	24	24	24	30	30	32	32	34	34	34	34	46	47
81	80	81	81				87		88	88	88			
108	108	108							110	110				
128	128	128							130	130				
144	144								145	145				
150	151	151	151						152	152	152			153
164														
160	160													
166	166													
	170	170							171	171				



Vc (m/min)	Vc (m/min)	
	Стандартный Standard +V / +NI	Спокрываем Powlekania TN / TC / VS
< Ø 20 mm	Общие указания Przewodnik	
10 - 15	20 - 30	
10 - 15	20 - 30	
8 - 12	16 - 24	
8 - 12	16 - 24	
3 - 5	6 - 12	
3 - 5	3 - 5	
10 - 15	20 - 30	
4 - 8	8 - 16	
4 - 8	8 - 16	
3 - 5	6 - 12	
10 - 15	20 - 30	
10 - 15	20 - 30	
4 - 8	3 - 5	
3 - 5	3 - 5	
3 - 5	6 - 12	
3 - 5	4 - 8	
2 - 3		
8 - 12	8 - 16	
20 - 30		
16 - 24		
10 - 15		
20 - 30		
10 - 15	20 - 30	
10 - 15	20 - 30	
20 - 30		
8 - 16	16 - 24	
4 - 8	8 - 16	

N. 10	N. 20	N. 20V	N. 20TN	N. 20TC	N. 30	N. 30V	N. 50	N. 50V	N. 60	N. 60V	N. 60TN	N. 60TC	W. 20	W. 60
11														
12														
13														
14														
15														
16														
21														
22														
23														
24														
31														
32														
41														
42														
51														
52														
53														
61														
62														
63														
71														
72														
73														
74														
81														
82														
83														