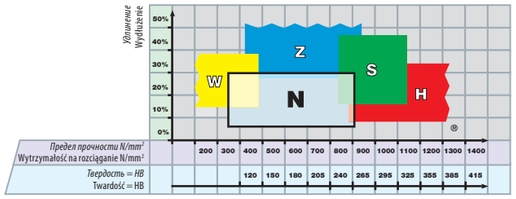
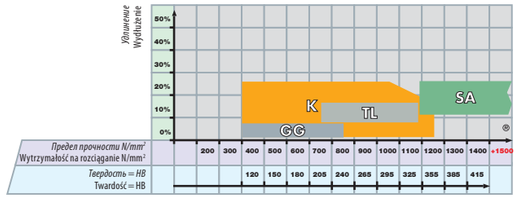
для размещения заказа - dc-swiss@dc-swiss.ru

ТАБЛИЦА ПРИМЕНЕНИЯ – TABELA ZASTOSOWAŃ

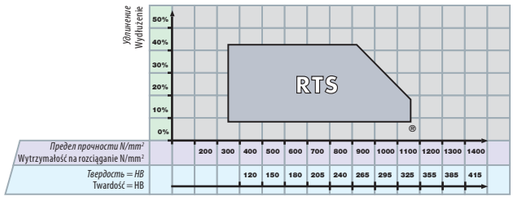
Нарезание резьбы
Nacinanie gwintu



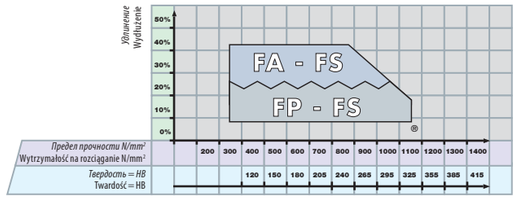
Нарезание резьбы
Nacinanie gwintu



Скоростное нарезание резьбы
Gwintowanie na sztywno



Формирование раскатниками
Wygniatanie gwintu



Классификация материалов
Klasyfikacja materiału

			Группы материалов Grupy materiałowe	*Описание материалов*	Oznaczenie materiału	*Твердость* Twardość (HB)	*Предел прочности* Wytrzymałość na rozciąganie Rm (N/mm²)	*Удлинение* Wydłużenie A (%)
10	*Стали* Stale	11	*Автоматные стали*	Stale szybkotnące	< 200	< 700	< 10	11
		12	*Структурные/ цементуемые стали*	Stale konstrukcyjne/nawęglane	< 200	< 700	< 30	12
		13	*Углеродистые стали*	Stale węglowe	< 300	<1000	< 20	13
		14	*Легированные <850 N/mm²*	Stale stopowe <850 N/mm²	< 250	< 850	< 30	14
		15	*Легированные стали >850 - <1150 N/mm²*	Stale stopowe >850 - <1150 N/mm²	> 250	> 850	< 30	15
		16	*Высокопрочные легированные стали*	Stale stopowe o dużej wytrzymałości	> 250	> 850	< 12	16
20	*Нержавеющие стали* Stale nierdzewne	21	*Легкообрабатываемые нержавеющие стали*	Stale automatowe nierdzewne	< 250	< 850	< 25	21
		22	*Аустенитные нержавеющие стали*	Austenityczne stale nierdzewne	< 250	< 850	> 20	22
		23	*Ферритные и мартенситные <850 N/mm²*	Stale ferrytyczne i martenzytyczne <850 N/mm²	< 250	< 850	> 20	23
		24	*Ферритные и мартенситные >850 - <1150 N/mm²*	Stale ferrytyczne i martenzytyczne >850 - <1150 N/mm²	> 250	> 850	> 15	24
30	*Чугун* Żeliwo szare	31	*Чугун*	Żeliwo szare	< 250	< 850	< 10	31
		32	*Ковкий и высокопрочный чугун*	Żeliwo sferoidalne	< 250	< 850	> 10	32
40	*Титан* Tytan	41	*Чистый титан*	Czysty tytan	< 250	< 850	> 20	41
		42	*Титановые сплавы*	Stopy tytanu	> 250	> 850	< 20	42
50	*Никель* Nikiel	51	*Никелевые сплавы 1 <850 N/mm²*	Stopy niklu 1 <850 N/mm²	< 250	< 850	> 25	51
		52	*Никелевые сплавы 2 >850 - <1150 N/mm²*	Stopy niklu 2 >850 - <1150 N/mm²	> 250	> 850	< 25	52
		53	*Никелевые сплавы 3 >1150 - ≤1600 N/mm²*	Stopy niklu 3 >1150 - ≤1600 N/mm²	> 340	> 1150	< 20	53
60	*Медь* Miedź	61	*Чистая медь (электротехническая)*	Czysta miedź (miedź elektrolityczna)	< 120	< 400	> 12	61
		62	*Коротконстружечная латунь*	Mosiądz z krótkim wiórem, brąz fosforowy, brąz armatni	< 200	< 700	< 12	62
		63	*Длинноструженая латунь*	Mosiądz z długim wiórem	< 200	< 700	> 12	63
70	*Алюминий, Магний* Aluminium, Magnez	71	*Нелегированный алюминий*	Aluminium niestopowe	< 100	< 350	> 15	71
		72	*Алюминий Si < 1.5 %*	Stopy aluminium, Si < 1.5 %	< 150	< 500	> 15	72
		73	*Алюминий Si > 1.5 % - < 10 %*	Stopy aluminium, Si > 1.5 % - < 10 %	< 120	< 400	< 15	73
		74	*Алюминий Si > 10 %, сплавы магния*	Stopy aluminium, Si > 10 %, Stopy magnezu	< 120	< 400	< 10	74
80	*Сложные пластики, компаунды* Tworzywa sztuczne	81	*Термопластики*	Tworzywa sztuczne - termoplasty	-	-	-	81
		82	*Дуропластики*	Tworzywa sztuczne - duroplasty	-	-	-	82
		83	*Стеклопластики*	Tworzywa sztuczne wzmacniane włóknem szklanym	-	-	-	83

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ – GWINTOWANIE

Со страницы : Od strony :	N *Нормальные материалы* Materiały normalne												W *Мягкие материалы* Materiały miękkie		Z
M	22	22	24	24	24	30	32	32	34	34	34	34	46	47	48
MF	83	82	83	83			89		90	90	90				92
UNC (UNJC)	110	110	110						112	112					114
UNF (UNJF)	130	130	130						132	132					134
UNEF/UN/UNS	146	146							147	147					
G/Rp/Rc	152	153	153	153					154	154	154			155	156
W	162	162													
NPT/NPTF	166														
PG/TR	168	168													
EG M/EG UNC/EG UNF		172	172						173	173					

Vc (m/min) < Ø 20 mm *Общие указания* Przewodnik	
Стандартный Standard +V / +NI	*Покрытием* Powlekany TN / TC / VS
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	4 – 8
3 – 5	3 – 5
3 – 5	6 – 12
3 – 5	4 – 8
2 – 3	
8 – 12	12 – 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

S Оптимально с маслом / *S Допустимо с маслом* — S Optymalne z chłodzeniem olejowym / S Możliwe z chłodzeniem olejowym

E Оптимально с эмульсией / *E Допустимо с эмульсией* — E Optymalne z chłodzeniem emulsją / E Możliwe z chłodzeniem emulsją

cat.DC_005-008.indd 2 13.1.2011 8:20:08
dc-swiss@dc-swiss.ru
www.dc-swiss.ru