

# ПИКТОГРАММЫ – PIKTOGRAMY

	Усиленный хвостовик по DIN 371 Chwył wzmożniony wg DIN 371		Утонченный хвостовик по DIN 376 Chwył przelotowy wg DIN 376		Для групп материалов согласно таблице <b>DC</b> Dla grup materiałowych wg „Tabeli Zastosowań” <b>DC</b> Swiss
	Быстрорежущая сталь с кобальтом HSSE Stal kobaltowa HSSE		Порошковая быстрорежущая сталь HSSE-PM Stal proszkowa ASP		Сквозные отверстия, длинностружечные материалы Otwór przelotowy, materiały z długim wiórem
	Количество режущих кромок (Z) Ilość ostrzy (Z)		Диаметр отверстия под резьбу Średnica otworu		Сквозные отверстия <1,5xD, короткостружечные материалы Otwór przelotowy < 1.5 x D, materiały z krótkim wiórem
	Прямые канавки Proste rowki wiórowe		Прямые канавки с подточкой центра Proste rowki wiórowe, skośna powierzchnia natarcia		Глухие отверстия <1,5xD, длинностружечные материалы Otwór ślepy < 1.5 x D, materiały z długim wiórem
	Подточка центра Skośna powierzchnia natarcia		Правые спиральные канавки 40° 40° rowki wiórowe prawoskrętne		Глухие отверстия <2,5xD, длинностружечные материалы Otwór ślepy < 2.5 x D, materiały z krótkim wiórem
	Раскатчик Wygniatak		Раскатчик с канавками подвода СОЖ Wygniatak z rowkami smarowymi		Сквозные/глухие отверстия >2,5xD Otwór przelotowy/ślepy > 2.5 x D
	Корончатый метчик Gwintownik koronowy		Комбинированный сверло/метчик Wiertło - gwintownik		Заходная часть 2-3 нитки, форма C 2-3 zwojów wprowadzających, forma C
	Шахматный метчик Nakrój przerywany		С увеличенным стружечным пространством Nakrój obniżony		Предварительный метчик Gwintownik nr 1 - wstępny
	Внутренний подвод СОЖ с фронтальным выходом Chłodzenie wewnętrzne z ujściem poosiowym		Внутренний подвод СОЖ с радиальным выходом Chłodzenie wewnętrzne z ujściem promieniowym		Второй метчик Gwintownik nr 2 - zgrubny
	Коническая резьба 1:16 (NPT - NPTF - Rc) Gwint stożkowy 1:16 (NPT - NPTF - Rc)		Резьба EG Gwint EG		Чистовой метчик Gwintownik nr 3 - wykańczający
	Левая резьба Gwint lewy				Ручные метчики, комплект из 3-х шт. Gwintowniki ręczne, zestaw 3 szt.
					Класс точности ISO 2 6H Tolerancja ISO 2 6H
					Обработка поверхности <b>DC</b> „V” <b>DC</b> Warpozycja „V”
					Износостойкое покрытие <b>DC</b> <b>DC</b> Powłoka zabezpieczająca przed zużyciem
					Покрывание нитридом титана Powłoka „TiN”
					Покрывание карбонитридом титана Powłoka „TiCN”
					Азотированные (поверхностная твердость 1100HV) Azotowanie (twardość powierzchni ok. 1100 HV)
					Покрывание нитридом хрома Powłoka „CrN”
					Для классического нарезания резьбы Do gwintowania standardowego
					Для скоростного нарезания Do gwintowania na sztywno