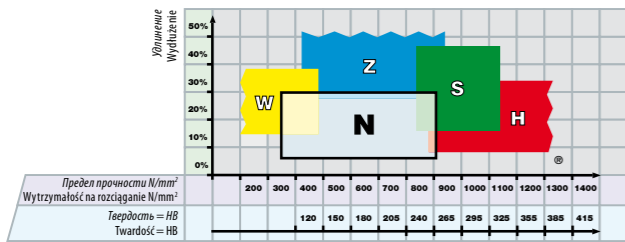


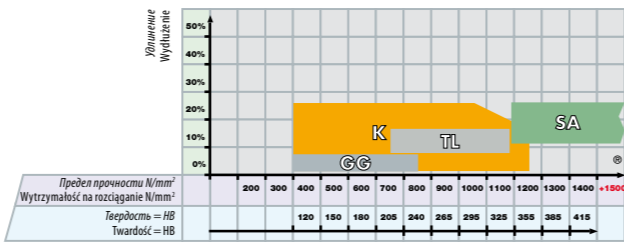
# ТАБЛИЦА ПРИМЕНЕНИЯ – TABELA ZASTOSOWAŃ

# НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ – GWINTOWANIE

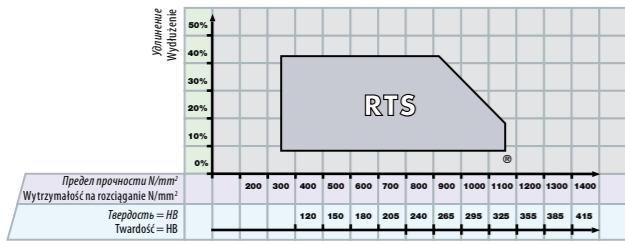
## Нарезание резьбы Nacinanie gwintu



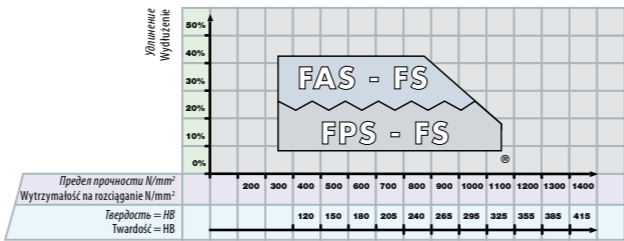
## Нарезание резьбы Nacinanie gwintu



## 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 растяжение Rm (N/mm²)	Удлинение Wydłużenie A (%)
10 <b>Стали</b> Stale	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/mm²	Stale stopowe <850 N/mm²	< 250	< 850	< 30
	15 Легированные стали >850 - <1150 N/mm²	Stale stopowe >850 - <1150 N/mm²	> 250	> 850	< 30
	16 Высокопрочные легированные стали	Stale stopowe o dużej wytrzymałości	> 250	> 850	< 12
20 <b>Нержавеющие стали</b> Stale nierdzewne	21 Легкообрабатываемые нержавеющие стали	Stale automatowe nierdzewne	< 250	< 850	< 25
	22 Аустенитные нержавеющие стали	Austenityczne stale nierdzewne	< 250	< 850	> 20
	23 Ферритные и мартенситные <850 N/mm²	Stale ferrytyczne i martenzytyczne <850 N/mm²	< 250	< 850	> 20
	24 Ферритные и мартенситные >850 - <1150 N/mm²	Stale ferrytyczne i martenzytyczne >850 - <1150 N/mm²	> 250	> 850	> 15
30 <b>Чугун</b> Żeliwo szare	31 Чугун	Żeliwo szare	< 250	< 850	< 10
	32 Ковкий и высокопрочный чугун	Żeliwo sferoidalne	< 250	< 850	> 10
40 <b>Титан</b> Tytan	41 Чистый титан	Czysty tytan	< 250	< 850	> 20
	42 Титановые сплавы	Stopy tytanu	> 250	> 850	< 20
50 <b>Никель</b> Nikiel	51 Никелевые сплавы 1 <850 N/mm²	Stopy niklu 1 <850 N/mm²	< 250	< 850	> 25
	52 Никелевые сплавы 2 >850 - <1150 N/mm²	Stopy niklu 2 >850 - <1150 N/mm²	> 250	> 850	< 25
	53 Никелевые сплавы 3 >1150 - ≤1600 N/mm²	Stopy niklu 3 >1150 - ≤1600 N/mm²	> 340	> 1150	< 20
60 <b>Медь</b> 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 <b>Алюминий, Магний</b> 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 <b>Сложные пластики, композиты</b> 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/UNC(J)
UNF/UNJF/UNF(J)
UNEF/UN/UNS
G/Rp/Rc
W / SV
NPT/NPTF
PG/TR
EG M/EG UNC/EG UNF

N Нормальные материалы Materiały normalne											W Мягкие материалы Materiały miękkie			
22	22	24	24	24	32	32	34	34	34	34	46	46	47	47
85	84	85	85		84		91	91	91					
114	114	114					116	116						
134	134	134					136	136						
150	150						151	151						
156	157	157	157				158	158	158				159	159
166	166													
170														
172	172													
	176	176					177	177						



Vc (m/min)	Стандартный Standard		С покрытием Powlekany	
	+V	+NV	TN	TC / VS / DL
< Ø 20 mm	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			
2 - 6	6 - 12			
2 - 6	6 - 12			
	4 - 8			
10 - 15	20 - 30			
10 - 15	20 - 30			
4 - 8	4 - 8			
3 - 5	3 - 5			
3 - 5	6 - 12			
	4 - 8			
2 - 3				
8 - 12	12 - 16			
20 - 30				
16 - 24				
10 - 15				
20 - 30	20 - 30			
10 - 15	20 - 30			
10 - 15	20 - 30			
20 - 30				
8 - 16	16 - 24			
4 - 8	8 - 16			

Material Group	M 10	M 20	M 20V	M 20TN	M 20TC	M 50	M 50V	M 60	M 60V	M 60TN	M 60TC	M 20	M 20DL	M 60	M 60DL
10	SE	SE	SE	SE	SE	SE	SE	SE	SE	SE	SE				
11	SE	SE	SE	SE	SE	SE	SE	SE	SE	SE	SE				
12	SE	SE	SE	SE	SE	SE	SE	SE	SE	SE	SE				
13	SE	SE	SE	SE	SE	SE	SE	SE	SE	SE	SE				
14	SE	SE	SE	SE	SE	SE	SE	SE	SE	SE	SE				
15															
16															
21		SE	E	SE		SE		SE	E	SE					
22															
23															
24															
31	E		E	E					E	E					
32	SE	SE	SE	SE		SE		SE	SE	SE	SE				
41															
42															
51															
52															
53															
61	S						S								
62	SE					SE									
63	SE					SE		SE							
71	S					S		S				S	SE	S	SE
72	SE					SE		SE				SE	SE	SE	SE
73	E					E		E							
74	E					E		E							
81		E				E		E				E		E	
82															
83															