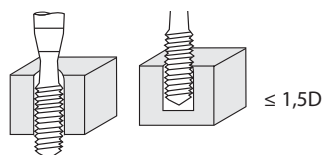
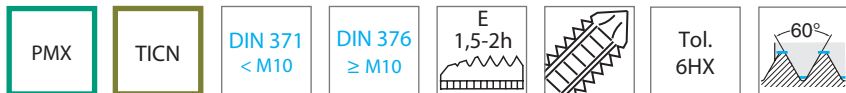
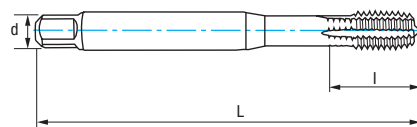


Ref. **3173**

Gwintownik maszynowy wysokowydajny



Wysoka wydajność

$$\begin{aligned} \text{Prędkość posuwu } f &= P \\ V_f (\text{mm/min.}) &= \text{r.p.m.} \times f \\ \text{r.p.m.} &= \frac{V_c \times 1.000}{\pi \times \phi} \end{aligned}$$

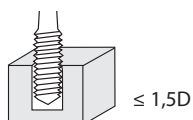
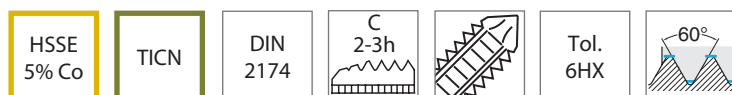
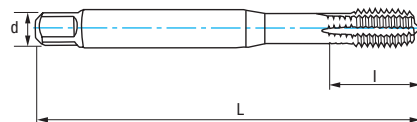
Materiały		Vc (m/min)
Grupo	Sub.	TiCN
P	P.1	10-30
	P.2	10-30
	P.3	8-15
	P.5	10-25
M		10-25
N	N.1	20-40
	N.2	20-40
	N.3	20-40
	N.4	20-40
	N.5	20-40

Bardzo krótka faza do otworów nieprzewodzących z gwintami do dna, na przykład w cienkościennych elementach obrabianych.

M	P	L mm	l mm	d mm	a mm	N° Art. TiCN	€
M3	0,50	56	10	3,50	2,70	76109	58,95
M4	0,70	63	7	4,50	3,40	75992	58,95
M5	0,80	70	8	6,00	4,90	76110	58,95
M6	1,00	80	10	6,00	4,90	76111	64,02
M8	1,25	90	13	8,00	6,20	76116	74,13
M10	1,50	100	15	10,00	8,00	76117	81,79

Ref. **3163**

Gwintownik maszynowy ze wzmocnionym uchwytem



12-14% Materiały wydłużające

Materiały		Vc (m/min)
Grupo	Sub.	TiCN
N	N.1	15-30
	N.2	15-30
	N.3	15-35
	N.4	15-30

$$\begin{aligned} \text{Prędkość posuwu } f &= P \\ V_f (\text{mm/min.}) &= \text{r.p.m.} \times f \\ \text{r.p.m.} &= \frac{V_c \times 1.000}{\pi \times \phi} \end{aligned}$$

M	P	L mm	l mm	d mm	a mm	N° Art. TiCN	€
M3	0,50	56	10	3,50	2,70	21818	31,44
M3,5	0,60	56	11	4,00	3,00	21819	32,96
M4	0,70	63	12	4,50	3,40	21820	31,44
M5	0,80	70	14	6,00	4,90	21821	31,44
M6	1,00	80	16	6,00	4,90	21822	33,89
M8	1,25	90	18	8,00	6,20	21823	39,59
M10	1,50	100	20	10,00	8,00	21824	43,99
M12	1,75	110	22	9,00	7,00	21825	51,79