

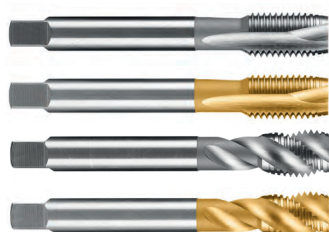


Gwintowniki maszynowe



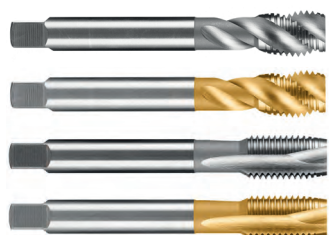
M

str. 54



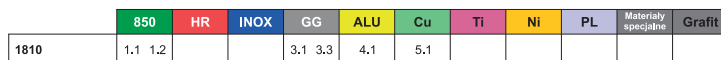
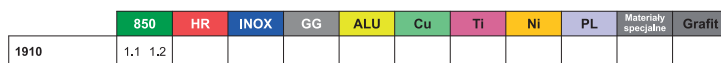
MF

str. 57



G

str. 59

[illegible][illegible]

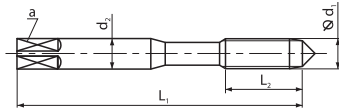
Gwintowniki maszynowe ogólnego przeznaczenia



2410M...

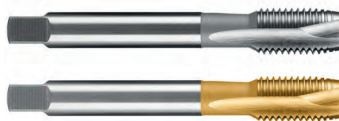
2410M...T

TiN



	850	HR	INOX	GG	ALU	Cu	Ti	Ni	PL	Materijal specijalne	Grafit
2410M...	1,1 1,2 1,3 1,4				4,1 4,2	5,1 5,2					
2410M...T	1,1 1,2 1,3 1,4			3,3 3,4	4,1 4,2 4,3	5,1 5,2					

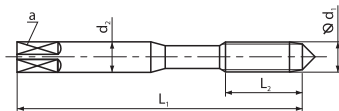
Ød ₁ M	skok	DIN371		L ₁	L ₂	d ₂	a	Z	wierťto
		2410M...	2410M...T						
2	0,4	●	○	45	10	2,8	2,1	3	1,6
2,5	0,45	●	○	50	13	2,8	2,1	3	2,05
3	0,5	●	○	56	10	3,5	2,7	3	2,5
4	0,7	●	○	63	13	4,5	3,4	3	3,3
5	0,8	●	○	70	13	6	4,9	3	4,2
6	1	●	○	80	16	6	4,9	3	5
8	1,25	●	○	90	18	8	6,2	3	6,8
10	1,5	●	○	100	20	10	8	3	8,5



2510M...

2510M...T

TiN

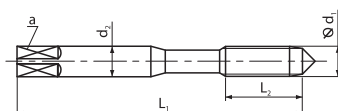


	850	HR	INOX	GG	ALU	Cu	Ti	Ni	PL	Materiál speciálne	Grafit
2510M...	1,1 1,2 1,3 1,4				4,1 4,2	5,1 5,2					
2510M...T	1,1 1,2 1,3 1,4			3,3 3,4	4,1 4,2 4,3	5,1 5,2					

[illegible]



TiN

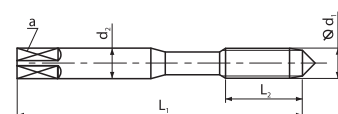


	850	HR	INOX	GG	ALU	Cu	Ti	Ni	PL	Materijali specijalne	Grafit
6010M...	1,1 1,2 1,3 1,4				4,1 4,2 4,3 4,4	5,1 5,2					
6010M...T	1,1 1,2 1,3 1,4			3,3 3,4	4,1 4,2 4,3 4,4	5,1 5,2					

Ø d ₁ M	skok	DIN371		L ₁	L ₂	d ₂	a	Z	wiertło
		6010M...	6010M...T						
2	0,4	●	○	45	7	2,8	2,1	3	1,6
2,5	0,45	●	○	50	9	2,8	2,1	3	2,05
3	0,5	●	○	56	5	3,5	2,7	3	2,5
4	0,7	●	○	63	7	4,5	3,4	3	3,3
5	0,8	●	○	70	8	6	4,9	3	4,2
6	1	●	○	80	10	6	4,9	3	5
8	1,25	●	○	90	13	8	6,2	3	6,8
10	1,5	●	○	100	15	10	8	3	8,5



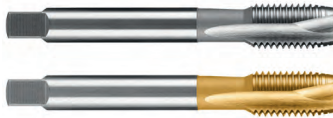
TiN



	850	HR	INOX	GG	ALU	Cu	Ti	Ni	PL	Materijali specijalne	Grafi
6110M...	1,1 1,2 1,3 1,4				4,1 4,2	5,1 5,2					
6110M...T	1,1 1,2 1,3 1,4			3,3 3,4	4,1 4,2 4,3	5,1 5,2					

[illegible]

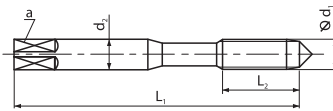
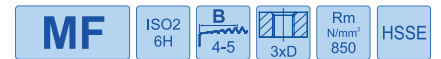
Gwintowniki maszynowe ogólnego przeznaczenia



2510MF...

2510MF...T

TiN

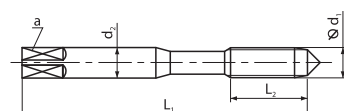


	850	HR	INOX	GG	ALU	Cu	Ti	Ni	PL	Materijali specijalne	Grafit
2510MF...	1,1 1,2 1,3 1,4				4,1 4,2	5,1 5,2					
2510MF...T	1,1 1,2 1,3 1,4			3,3 3,4	4,1 4,2 4,3	5,1 5,2					

[illegible]



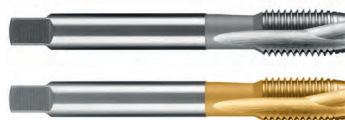
TiN



	850	HR	INOX	GG	ALU	Cu	Ti	Ni	PL	Materialy speciálne	Grafit
6110MF...	1,1 1,2 1,3 1,4				4,1 4,2	5,1 5,2					
6110MF...T	1,1 1,2 1,3 1,4			3,3 3,4	4,1 4,2 1,1 1,4	5,1 5,2					

[illegible]

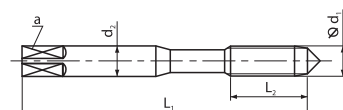
Gwintowniki maszynowe ogólnego przeznaczenia



25106...

25106...T

TiN



	850	HR	INOX	GG	ALU	Cu	Ti	Ni	PL	Materijali specijalne	Grafit
25106...	1.1 1.2 1.3 1.4				4.1 4.2	5.1 5.2					
25106...T	1.1 1.2 1.3 1.4			3.3 3.4	4.1 4.2 4.3	5.1 5.2					

Ød ₁ G	skok TPI	DIN5156		Gwint Ø mm	L ₁	L ₂	d ₂	a	Z	wierćło
		25106...	25106...T							
1/8	28	●	○	9,73	90	15	7	5,5	3	8,8
1/4	19	●	○	13,16	100	22	11	9	3	11,8
3/8	19	●	○	16,66	100	22	12	9	4	15,25
1/2	14	●	○	20,96	125	25	16	12	4	19
5/8	14	●	○	22,91	125	25	18	14,5	4	21
3/4	14	●	○	26,44	140	25	20	16	4	24,5
7/8	14	○	○	30,2	150	28	22	18	4	28,25
1"	11	●	○	33,25	160	30	25	20	5	30,75
1"1/8	11	○	○	37,9	170	30	28	22	6	35,5
1"1/4	11	○	○	41,91	170	30	32	24	6	39,5
1"1/2	11	○	○	47,8	190	32	36	29	6	45,25
1"3/4	11	○	○	53,75	190	32	40	32	6	51,1
2"	11	○	○	59,61	220	40	45	35	6	57,2

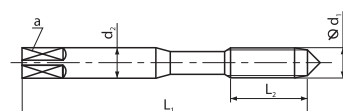
Gwintowniki maszynowe ogólnego przeznaczenia



61106...

61106...T

TiN



	850	HR	INOX	GG	ALU	Cu	Ti	Ni	PL	Materiali speciali	Grafito
61106...	1,1 1,2 1,3 1,4				4,1 4,2	5,1 5,2					
61106...T	1,1 1,2 1,3 1,4			3,3 3,4	4,1 4,2 4,3 4,4	5,1 5,2					

[illegible]

Informacje techniczne

Grupy obrabianych materiałów

1. Stal	1.1 Stal magnetyczna miękka	HB < 120	Rm N/mm < 400
	1.2 Stal konstrukcyjna, do nawęglania, automatowa	≤ < 200	≤ < 700
	1.3 Stal węglowa	≤ < 250	≤ < 850
	1.4 Stal stopowa ulepszana	≤ < 250	≤ < 850
	1.5 Odlewy stalowe	250 - 350	850 - 1200
	1.6 Stal o dużej wytrzymałości	38 - 45 HRC	1200 - 1400
	1.7 Stal o dużej wytrzymałości	45 - 49 HRC	1400 - 1600
	1.8 Stal hartowana	49 - 62 HRC	
2. Stal nierdzewna	2.1 Stal nierdzewna automatowa	≤ < 250	≤ < 850
	2.2 Stal nierdzewna austeniczna	≤ < 250	≤ < 850
	2.3 Stal ferrytyczna, ferrytyczna i austeniczna, martenzytyczna	≤ < 320	≤ < 1100
	2.4 Stopy Cr-Ni odporne na wysoką temperaturę	320 - 410	1100 - 1400
3. Żeliwo	3.1 Żeliwo szare	≤ < 180	≤ < 600
	3.2 Żeliwo szare	180 - 300	600 - 1000
	3.3 Żeliwo sferoidalne	≤ < 300	≤ < 1000
	3.4 Żeliwo ciągliwe	< 210	< 700
	3.5 Żeliwo wermikularne	≤ 200 - 300	700 - 1000
4. Aluminium, Magnez	4.1 Aluminium / Magnez niestopowe	≤ < 100	≤ < 350
	4.2 Stopy aluminium Al,Si < 0,5% - długi wiór	≤ < 150	≤ < 500
	4.3 Stopy aluminium Al,Si < 10% - średni wiór	≤ < 150	≤ < 500
	4.4 Stopy aluminium Al,Si > 10% - krótki wiór	≤ < 180	≤ < 600
	4.5 Stopy magnezu		120 - 300
	4.6 Stopy magnezu o dużej wytrzymałości	70 - 120	240 - 400
5. Miedź	5.1 Miedź niestopowa - długi wiór	≤ < 100	≤ < 350
	5.2 Stopy miedzi, twardy mosiądz, brąz - długi wiór	≤ < 200	< 700
	5.3 Stopy miedzi, twardy mosiądz, brąz - krótki wiór	≤ < 200	< 700
	5.4 Brąz o dużej wytrzymałości	≤ < 440	≤ < 1500
6. Tytan	6.1 Tytan niestopowy	≤ < 200	≤ < 700
	6.2 Stopy tytanu	≤ < 270	≤ < 900
	6.3 Stopy tytanu	≤ < 410	≤ < 1400
7. Nikiel	7.1 Nikiel niestopowy	≤ < 150	≤ < 500
	7.2 Stopy niklu	≤ < 270	≤ < 900
	7.3 Stopy niklu	≤ < 470	≤ < 1600
8. Tworzywa sztuczne	8.1 Termoplasty - bardzo długi wiór		≤ < 80
	8.2 Tworzywa termoutwardzalne - krótki wiór		≤ < 110
	8.3 Tworzywa sztuczne wzmocnione	240 - 440	800 - 1500
9. Materiały specjalne	9.1 Cermelate	< 51 HRC	< 1700
	9.2 Stopy na bazie kobaltu	350	< 1200
	9.3 Stopy węglkowe	< 52 HRC	< 1800
10. Grafit	10.1 Grafit		< 100