



otwór nieprzelotowy



parowane



chłodzenie zewnętrzne

Nr artykułu

5717

Norma

DIN 2184-1

Norma

DIN 376

Materiał narzędzia

HSS-E

Typ

N R40

Forma

C

Tolerancja

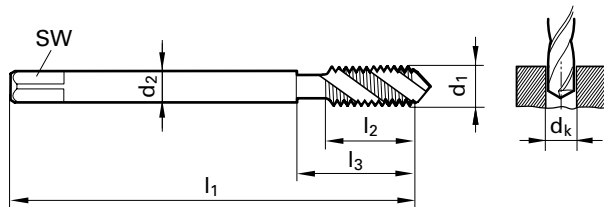
ISO 2 / 6H

Kierunek skrawania

prawy

Grupa rabatowa

203



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l3	kod
	mm	mm		mm	mm	mm	mm	
M 3	0,50	2,200		2,500	56,00	6,00	18,00	3,000
M 4	0,70	2,800	2,10	3,300	63,00	7,50	21,00	4,000
M 5	0,80	3,500	2,70	4,200	70,00	8,50	25,00	5,000
M 6	1,00	4,500	3,40	5,000	80,00	11,00	30,00	6,000
M 8	1,25	6,000	4,90	6,800	90,00	14,00	35,00	8,000
M10	1,50	7,000	5,50	8,500	100,00	16,00	39,00	10,000
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	110,00	18,50	49,00	12,000
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	110,00	20,00	54,00	16,000
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	140,00	25,00	62,00	20,000

Dostępność

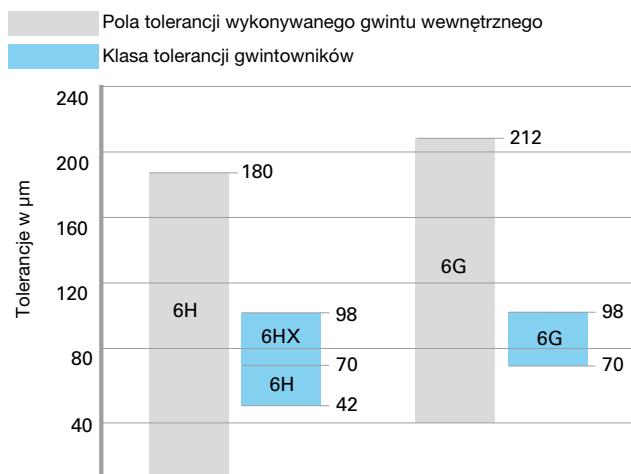


	Wytrzymałość MPa (N/mm ²)	Twardość HB	Prędkość skrawania v _c m/min*	
			HSS-E	HSS-E-PM
Stale konstrukcyjne	≤ 850	–	10 - 15	15 - 20
Stale automatowe	≤ 1000	–	10 - 20	15 - 25
Stale niestopowe do nawęglania	≤ 750	–	10 - 15	15 - 20
Stale węglowe do ulepszenia cieplnego	≤ 850	–	10 - 15	15 - 20
Stale stopowe do nawęglania	≥ 850 ... 1200	–	8 - 12	10 - 15
Stale stopowe do ulepszenia cieplnego	≥ 850 ... 1200	–	8 - 12	10 - 15
Stale stopowe narzędziowe	≤ 1000	–	6 - 10	8 - 12
Stale szybko tnące	≥ 650 ... 1000	–	6 - 10	8 - 12
Stale nierdzewne i kwasoodporne, z siarką	≤ 850	–	6 - 12	8 - 15
austenityczne	≤ 850	–	6 - 12	8 - 15
martenzytyczne	≤ 850	–	6 - 12	8 - 15
Aluminium i stopy Al	≤ 400	–	15 - 20	20 - 25
Stopy ciągliwe Al	≤ 400	–	15 - 20	20 - 25
Odlewnicze stopy Al ≤ 10 % Si	≤ 600	–	15 - 20	20 - 25
> 10 % Si	≤ 600	–	15 - 20	20 - 25
Żeliwa	–	≤ 240	15 - 20	20 - 25
Żeliwa sferoidalne	–	≤ 240	15 - 20	20 - 25
Żeliwa ciągliwe	–	< 300	15 - 20	20 - 25

* dla narzędzi powlekanych - prędkość skrawania może być zwiększona o 50%

Dostępność we wszystkich ważnych tolerancjach

Klasy tolerancji / położenia pól tolerancji



DIN EN 22857	
Stosowane klasy gwintowników	
Klasa 2 ISO 2	Klasa 3 ISO 3
Tolerancja wykonywanego gwintu wewnętrznego	
6H	6G
DIN 802, Część 1 (wycofana)	
Klasy tolerancji gwintowników	
6H	6G

6H:

Pole tolerancji 6H odpowiada standardowej tolerancji dla gwintowników wg DIN EN 22857.

6HX:

Dodatkowa litera "X" (6HX) określa gwintowniki, które wykonane są z tolerancją, której pole przesunięte jest „w górę” w stosunku do pola tolerancji standardowej (6H). Odchyłki tolerancji 6HX określają normy zakładowe producenta. Gwintowniki wykonane zgodnie z tą tolerancją stosowane są m. in. do obróbki materiałów mocno ścierających ostrza narzędzi lub do materiałów ciągliwych.

6G:

Pole tolerancji 6G odpowiada tolerancji gwintowników wg DIN EN 22857, które stosuje się do obróbki przedmiotów przeznaczonych do powlekania lub hartowania.