

	Nr artykułu	5720
	Norma	DIN 2184-1
	Norma	DIN 371
	Materiał narzędzia	HSS-E
	Typ	N R40
	Forma	C
	Tolerancja	ISO 3 / 6G
	Kierunek skrawania	prawy
	Grupa rabatowa	203



otwór nieprzewodzący

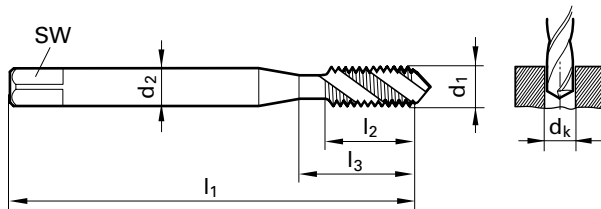


parowane



chłodzenie zewnętrzne

**TOLERANCJA
ISO 3/6G**



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l3	kod
	mm	mm		mm	mm	mm	mm	
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	56,00	6,00	18,00	3,000
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	63,00	7,50	21,00	4,000
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	70,00	8,50	25,00	5,000
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	80,00	11,00	30,00	6,000
M 8	1,25	8,000	6,20	6,800	90,00	14,00	35,00	8,000
M10	1,50	10,000	8,00	8,500	100,00	16,00	39,00	10,000

Dostępność
●
●
●
●
●
●
●
●
●

do otworów nieprzewodzących



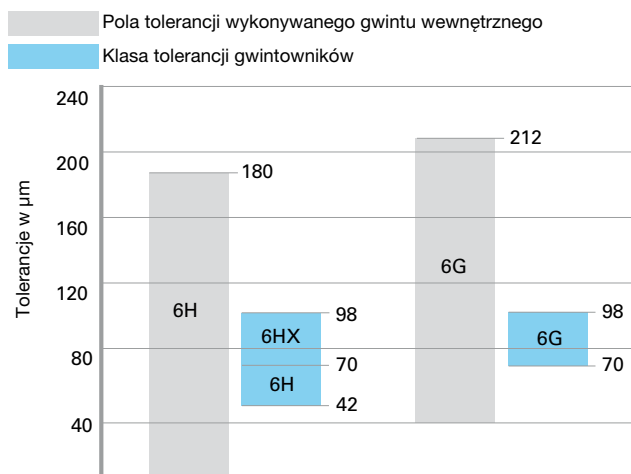
11

	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.