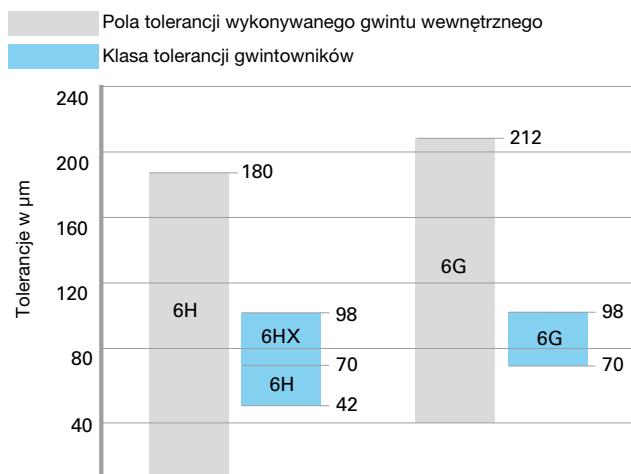


	Wytrzymałość MPa (N/mm ²)	Twardość HB	Prędkość skrawania v _c m/min*	
			HSS-E	HSS-E-PM
Stale konstrukcyjne	≤ 850	–	10 - 15	15 - 20
Stale automatowe	≤ 1000	–	10 - 20	15 - 25
Stale niestopowe do nawęglania	≤ 750	–	10 - 15	15 - 20
Stale węglowe do ulepszenia cieplnego	≤ 850	–	10 - 15	15 - 20
Stale stopowe 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.