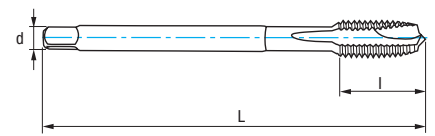
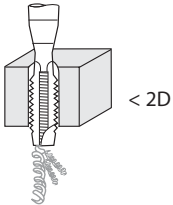


Ref. **3127**

Gwintownik maszynowy prosty UNF



PMX	HARD	DIN 374	B 3,5-5h	Tol. 2B		α $10^\circ \pm 2$		Norma amerykańska dla gwintów drobnozwojowych
-----	------	---------	-------------	------------	--	------------------------------	--	---



Materiały		Vc (m/min) *
Grupo	Sub.	HARD
P	P.2	6-8
	P.5	6-10
M		8-14
N	N.1	10-15
	N.2	12-20

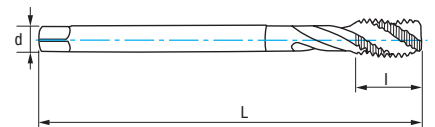
* Możliwość stosowania na sucho: Vc -50%

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

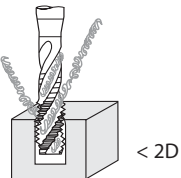
UNF	Hilos Threads Filets	L mm	l mm	d mm	a mm	Z	N° Art. HARD	€
UNF N°10	32	70	13	3,50	2,70	3	71386	36,49
UNF 1/4	28	80	15	4,50	3,40	3	71380	40,62
UNF 5/16	24	90	18	6,00	4,90	3	71384	43,36
UNF 3/8	24	90	20	7,00	5,50	3	71382	51,40

Ref. **3124**

Gwintownik maszynowy spiralny UNF



PMX	HARD	DIN 374	C 2-3h	Tol. 2B		α $10^\circ \pm 2$		Norma amerykańska dla gwintów drobnozwojowych
-----	------	---------	-----------	------------	--	------------------------------	--	---



Materiały		Vc (m/min) *
Grupo	Sub.	HARD
P	P.2	6-8
	P.5	6-10
M		8-14
N	N.1	10-15
	N.2	12-20

* Możliwość stosowania na sucho: Vc -50%

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

UNF	Hilos Threads Filets	L mm	l mm	d mm	a mm	Z	N° Art. HARD	€
UNF N°10	32	70	8	3,50	2,70	3	69506	40,55
UNF 1/4	28	80	10	4,50	3,40	3	69508	45,14
UNF 5/16	24	90	13	6,00	4,90	3	69509	48,18
UNF 3/8	24	90	15	7,00	5,50	3	69511	57,10