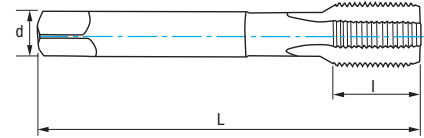
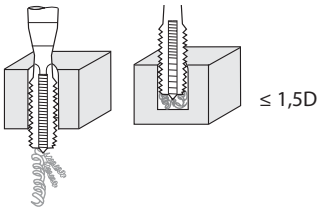


Ref. **3209**

Gwintownik prosty maszynowy UN



HSSE 5%Co	DIN 374	C 2-3h	Tol. 2B		$\alpha$ $10^\circ \pm 2$		Norma amerykańska dotycząca stałego skoku
--------------	------------	-----------	------------	--	------------------------------	--	---



Materiały		Vc (m/min)
Grupa	Sub.	5%Co
P	P.1	6-10
K	K.1	7-10
	K.2	4-7
N	N.1	5-8
	N.2	8-12
	N.3	15-35
	N.4	14-20
	N.5	12-15

UN	Hilos Threads Filets	L mm	l mm	d mm	a mm	Z	N° Art. 5% Co	€
UN 1"1/8	8	180	45	22	18,00	4	38311	179,94
UN 1"1/4	8	180	45	22	18,00	4	38312	232,14
UN 1"3/8	8	200	56	28	22,00	4	38313	263,34
UN 1"1/2	8	200	60	32	24,00	5	38314	345,75
UN 1"5/8	8	200	60	32	24,00	5	38315	404,44
UN 1"3/4	8	200	50	36	29,00	5	38316	492,67
UN 2"	8	225	50	40	32,00	5	38317	527,89

Prędkość posuwu  $f=P$ 

$$P = \frac{25,40}{\text{Hilos Threads - Filets}}$$

$$V_f (\text{mm/min.}) = \text{r.p.m.} \times f$$

$$\text{r.p.m.} = \frac{V_c \times 1.000}{\pi \times \phi}$$