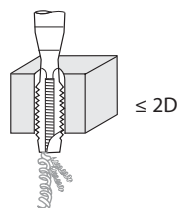
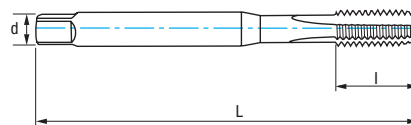


Ref. **3120**

Gwintownik maszynowy prosty uniwersalny ze wzmocnionym chwytem



M	P	L mm	l mm	d mm	a mm	Z	N° Art. TIN	€
M3	0,50	56	11	3,50	2,70	3	28046	23,30
M4	0,70	63	13	4,50	3,40	3	28047	23,60
M5	0,80	70	16	6,00	4,90	3	28048	24,54
M6	1,00	80	17	6,00	4,90	3	28049	24,62
M8	1,25	90	20	8,00	6,20	3	28050	28,51
M10	1,50	100	24	10,00	8,00	3	28051	33,36

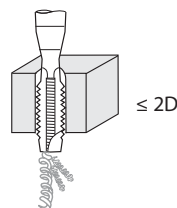
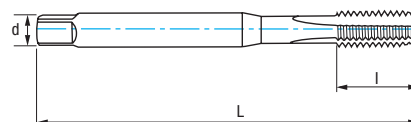
Materiały		Vc (m/min)
Grupa	Sub.	TIN
P	P.1	10-12
	P.2	4-6
	P.5	4-7
M		6-10
K	K.1	8-12
	K.2	7-10
N	N.1	8-12
	N.2	12-20
	N.4	12-20
	N.5	12-20
	N.6	12-20
	N.6	10-15

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

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

Ref. **3220**

Gwintownik maszynowy prosty uniwersalny



M	P	L mm	l mm	d mm	a mm	Z	N° Art. TIN	€
M12	1,75	110	24	9,00	7,00	3	28075	42,38
M14	2,00	110	26	11,00	9,00	3	28077	55,30
M16	2,00	110	27	12,00	9,00	3	28079	61,08
M18	2,50	125	30	14,00	11,00	4	28081	87,56
M20	2,50	140	32	16,00	12,00	4	28083	90,10

Materiały		Vc (m/min)
Grupa	Sub.	TIN
P	P.1	10-12
	P.2	4-6
	P.5	4-7
M		6-10
K	K.1	8-12
	K.2	7-10
N	N.1	8-12
	N.2	12-20
	N.4	12-20
	N.5	12-20
	N.6	12-20
	N.6	10-15

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

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