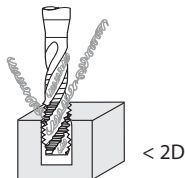


Ref. **3165**

Wysokowydajny gwintownik maszynowy spiralny ze wzmocnionym chwytem



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

\* Intensywna wysoka wydajność : Vc -50%

Prędkość posuwu f = P

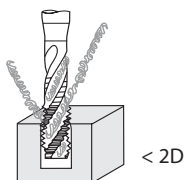
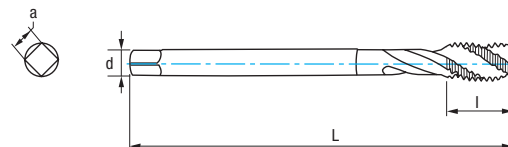
Vf (mm/min.) = r.p.m. x f

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

M	P	L mm	l mm	d mm	a mm	Z	N° Art. HARD	€
M2	0,40	45	9	2,80	2,10	3	69745	34,83
M2,5	0,45	50	7,5	2,80	2,10	2	81703	34,83
M3	0,50	56	9	3,50	2,70	3	28066	26,10
M4	0,70	63	12	4,50	3,40	3	28068	26,10
M5	0,80	70	13	6,00	4,90	3	28069	26,74
M6	1,00	80	15	6,00	4,90	3	28070	27,86
M8	1,25	90	18	8,00	6,20	3	28071	32,39
M10	1,50	100	20	10,00	8,00	3	28072	38,26

Ref. **3265**

Wysokowydajny gwintownik metryczny / drobnozwojny



Materiały		Vc (m/min) *
Grupa	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

Vf (mm/min.) = r.p.m. x f

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

M/MF	P	L mm	l mm	d mm	a mm	Z	N° Art. HARD	€
MF8	1,00	90	13	6	4,90	3	70271	39,40
MF10	1,00	90	12	7	5,50	3	70273	41,79
MF10	1,25	100	15	7	5,50	3	70274	41,79
MF12	1,00	100	14	9	7,00	3	69661	54,06
MF12	1,25	100	14	9	7,00	3	69664	54,06
MF12	1,50	100	14	9	7,00	3	69668	54,06
M12	1,75	110	18	9	7,00	3	28074	51,89
MF14	1,25	100	16	11	9,00	3	69670	68,40
MF14	1,50	100	16	11	9,00	3	69671	68,40
M14	2,00	110	20	11	9,00	3	38379	62,38
MF16	1,50	100	16	12	9,00	4	69673	71,27
M16	2,00	110	20	12	9,00	4	38380	75,45

M/MF	P	L mm	l mm	d mm	a mm	Z	N° Art. HARD	€
MF18	1,50	110	20	14	11,00	4	69675	79,46
M18	2,50	125	25	14	11,00	4	38381	107,36
MF20	1,50	125	20	16	12,00	4	69676	86,84
M20	2,50	140	25	16	12,00	4	38382	113,35
MF22	1,50	125	20	18	14,50	4	69678	101,59
M22	2,50	140	25	18	14,50	4	69621	135,74
MF24	1,50	140	22	18	14,50	4	69681	127,80
M24	3,00	160	30	18	14,50	4	69172	129,20
M27	3,00	160	30	20	16,00	4	69622	198,25
MF30	1,50	150	26	22	18,00	3	69683	193,35
M30	3,50	180	35	22	18,00	4	69623	216,77