

wykrawanie otworów

cięcie stali

wiercenie

gwintowanie

gięcie

TABELA PARAMETRÓW GWINTOWANIA

Gwint metryczny M	Średnica wiertła (mm)	Skok (mm)	Stal węglowa o niskiej/średniej wytrzymałości na rozciąganie		Stal węglowa o podwyższonej wytrzymałości na rozciąganie		Stal hartowana, stal narzędziowa		Stal nierdzewna 303, 304, 316		Stal nierdzewna 410, 430, 17 A hartowana		Stal nierdzewna 17 A wyznaczona		Stop tytanu		Stop na bazie niklu		Stop aluminium		Odlew aluminium		Magnez		Mosiądz, brąz		Miedź		Żeliwo	
			10 - 20	8 - 12	4 - 6	6 - 12	3 - 5	6 - 12	4 - 8	3 - 5	15 - 25	10 - 15	15 - 25	15 - 25	8 - 12	10 - 20														
M 2	1,6	0,25	1592	3185	1274	1911	637	955	955	1911	478	796	955	1911	637	1274	478	796	2389	3981	1592	2389	2389	3981	2389	3981	1274	1911	1592	3185
M 3	2,5	0,5	1062	2123	849	1274	425	637	637	1274	318	531	637	1274	425	849	318	531	1592	2654	1062	1592	1592	2654	1592	2654	849	1274	1062	2123
M 4	3,3	0,7	796	1592	637	955	318	478	478	955	239	398	478	955	318	637	239	398	1194	1990	796	1194	1194	1990	1194	1990	637	955	796	1592
M 5	4,2	0,8	637	1274	510	764	255	382	382	764	191	318	382	764	255	510	191	318	955	1592	637	955	955	1592	955	1592	510	764	637	1274
M 6	5	1	531	1062	425	637	212	318	318	637	159	265	318	637	212	425	159	265	796	1327	531	796	796	1327	796	1327	425	637	531	1062
M 8	6,8	1,25	398	796	318	478	159	239	239	478	119	199	239	478	159	318	119	199	597	995	398	597	597	995	597	995	318	478	398	796
M 10	8,5	1,5	318	637	255	382	127	191	191	382	96	159	191	382	127	255	96	159	478	796	318	478	478	796	478	796	255	382	318	637
M 12	10,2	1,75	265	531	212	318	106	159	159	318	80	133	159	318	106	212	80	133	398	663	265	398	398	663	398	663	212	318	265	531
M 14	12	2	227	455	182	273	91	136	136	273	68	114	136	273	91	182	68	114	341	569	227	341	341	569	341	569	182	273	227	455
M 16	14	2	199	398	159	239	80	119	119	239	60	100	119	239	60	159	60	100	299	498	199	299	299	498	299	498	159	239	199	398
M 18	15,5	2,5	177	354	142	212	71	106	106	212	53	88	106	212	71	142	53	88	265	442	177	265	265	442	265	442	142	212	177	354
M 20	17,5	2,5	159	318	127	191	64	96	96	191	48	80	96	191	64	127	48	80	239	398	159	239	239	398	239	398	127	191	159	318
M 22	19,5	2,5	145	290	116	174	58	87	87	174	43	72	87	174	58	116	43	72	217	362	145	217	217	362	217	362	116	174	145	290
M 24	21	3	133	265	106	159	53	80	80	159	40	66	80	159	53	106	40	66	199	332	133	199	199	332	199	332	106	159	133	265
M 27	24	3	118	236	94	142	47	71	71	142	35	59	71	142	47	94	35	59	177	295	118	177	177	295	177	295	94	142	118	236
M 30	26,5	3,5	106	212	85	127	42	64	64	127	32	53	64	127	42	85	32	53	159	265	106	159	159	265	159	265	85	127	106	212
M 33	29,5	3,5	97	193	77	116	39	58	58	116	29	48	58	116	39	77	29	48	145	241	97	145	145	241	145	241	77	116	97	193
M 36	32	4	88	177	71	106	35	53	53	106	27	44	53	106	35	71	27	44	133	221	88	133	133	221	133	221	71	106	88	177
M 39	35	4	82	163	65	98	33	49	49	98	24	41	49	98	33	65	24	41	122	204	82	122	122	204	122	204	65	98	82	163
M 42	37,5	4,5	76	152	61	91	30	45	45	91	23	38	45	91	30	61	23	38	114	190	76	114	114	190	114	190	61	91	76	152
M 45	40,5	4,5	71	142	57	85	28	42	42	85	21	35	42	85	28	57	21	35	106	177	71	106	106	177	106	177	57	85	71	142
M 48	43	5	66	133	53	80	27	40	40	80	20	33	40	80	27	53	20	33	100	166	66	100	100	166	100	166	53	80	66	133
M 52	47	5	61	122	49	73	24	37	37	73	18	31	37	73	24	49	18	31	92	153	61	92	92	153	92	153	49	73	61	122
M 56	50,5	5,5	57	114	45	68	23	34	34	68	17	28	34	68	23	45	17	28	85	142	57	85	85	142	85	142	45	68	57	114
M 60	54,5	5,5	53	106	42	64	21	32	32	64	16	27	32	64	21	42	16	27	80	133	53	80	80	133	80	133	42	64	53	106
M 64	58	6	50	100	40	60	20	30	30	60	15	25	30	60	20	40	15	25	75	124	50	75	75	124	75	124	40	60	50	100
M 68	62	6	47	94	37	56	19	28	28	56	14	23	28	56	19	37	14	23	70	117	47	70	70	117	70	117	37	56	47	94

Obroty na minutę (min - max)

Dane przedstawione w tabeli są danymi ogólnym, należy pamiętać aby zawsze trzymać się parametrów zalecanych przez producenta narzędzi.