

Podle tvaru obrobku a typu soustruhu se zvolí základní metoda soustružení, tj. směr posuvu a smysl otáčení vřetene pro soustružení pravého vnějšího nebo vnitřního závitu resp. levého vnějšího či vnitřního závitu. Volbu lze provést podle obrázků v tabulce č. 15.

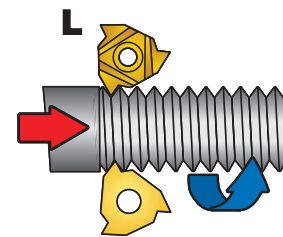
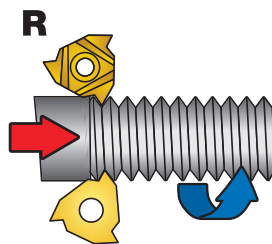
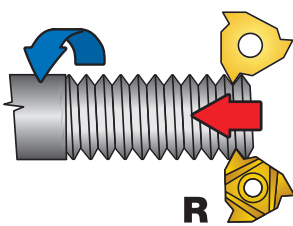
В зависимости от формы заготовки и типа токарного станка выбирается метод нарезания резьбы: направление подачи и вращения шпинделя для нарезания правой наружной или внутренней резьбы, или левой наружной или внутренней резьбы. Выбор можно осуществить согласно рисунку в таблице 15.

Według kształtu przedmiotu obrabianego i typu obrabiarki wybieramy podstawową metodę toczenia gwintu tzn. kierunek posuwu i kierunek obrotu wrzeciona przy toczeniu prawego zewnętrznego lub wewnętrznego gwintu i odpowiednio lewego zewnętrznego lub wewnętrznego gwintu. Wybór można dokonać według tabeli 15.

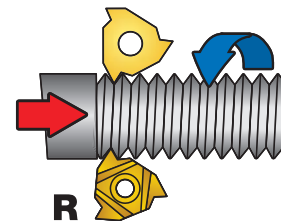
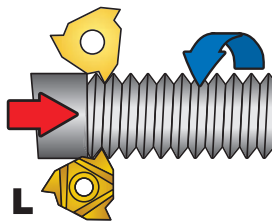
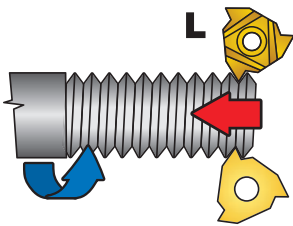
Podľa tvaru obrobku a typu sústruhu sa zvolí základná metóda sústruženia, tj. smer posuvu a zmysel otáčania vretena pre sústruženie pravého vonkajšieho alebo vnútorného závitu, resp. ľavého vonkajšieho alebo vnútorného závitu. Voľbu je možné urobiť podľa obrázkov v tabuľke č. 15.

Tabulka / Таблица / Tabela / Tabuľka č. 15a

**VNĚJŠÍ ZÁVIT PRAVÝ / НАРУЖНАЯ РЕЗЬБА ПРАВАЯ
ZEWNĘTRZNY PRAWY GWINT / VONKAJŠÍ ZÁVIT PRAVÝ**

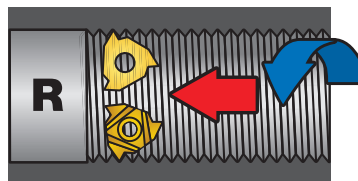
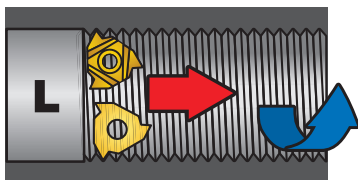


**VNĚJŠÍ ZÁVIT LEVÝ / НАРУЖНАЯ РЕЗЬБА ЛЕВАЯ
ZEWNĘTRZNY LEWY GWINT / VONKAJŠÍ ZÁVIT ĽAVÝ**

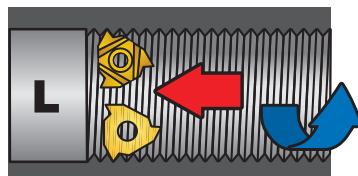
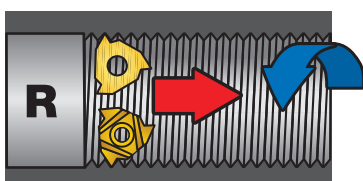


Tabulka / Таблица / Tabela / Tabuľka č. 15b

**VNITŘNÍ ZÁVIT PRAVÝ / ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА ПРАВАЯ
WEWNĘTRZNY PRAWY GWINT / VNÚTORNÝ ZÁVIT PRAVÝ**



**VNITŘNÍ ZÁVIT LEVÝ / ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА ЛЕВАЯ
WEWNĘTRZNY LEWY GWINT / VNÚTORNÝ ZÁVIT ĽAVÝ**



■ Pohyb obrobku
Вращение заготовки
Ruch w kierunku materiału obrabianego
Pohyb obrobku

■ Pohyb nástroje
Направление подачи
Ruch w kierunku narzędzia
Pohyb nástroja

L / R Provedení VBD
Исполнение инструмента
Typ płytki
Prevedenie VRD

Úhel stoupání lze vypočítat podle vzorce:

Угол подъема резьбы можно вычислить по формуле:

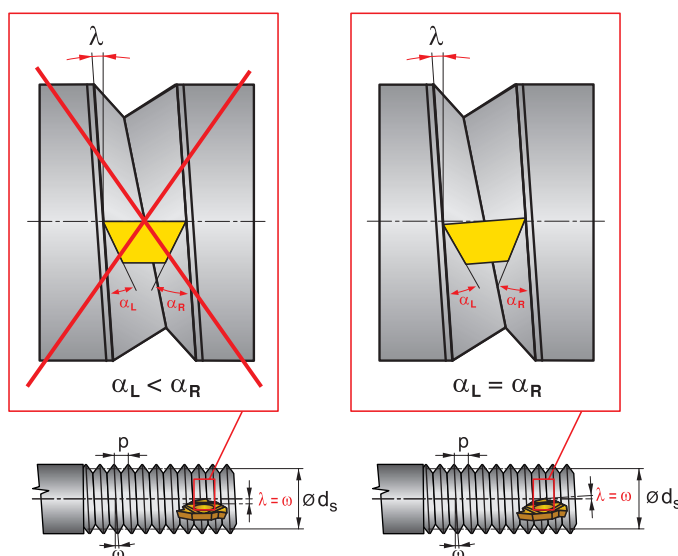
Kąt wzniosu można obliczyć według wzoru:

Uhol stúpania sa dá vypočítať podľa vzorca:

$$\operatorname{tg} \omega = \frac{p}{d_s \cdot \pi}$$

ω	Úhel stoupání šroubovice	[°]	p	Stoupání závitu	[mm]	d_s	Střední průměr závitu	[mm]
ω	Угол подъема резьбы	[°]	p	Шаг резьбы	[мм]	d_s	Средний диаметр резьбы	[мм]
ω	Kąt wzniosu linii śrubowej	[°]	p	Skok gwintu	[mm]	d_s	Średnica podziałowa gwintu	[mm]
ω	Uhol stúpania skrutkovice	[°]	p	Stúpanie závitu	[mm]	d_s	Stredný priemer závitu	[mm]

Obrázek / Рисунок / Rysunek / Obrazok 20



Úhel sklonu VBD musí odpovídat úhlu stoupání šroubovice, protože v případě, že se úhel stoupání šroubovice i úhel sklonu profilu podstatně liší, dochází ke zkreslení průřezu obrobeneho závitu i k nerovnoměrnému otěru obou bočních břitů.

Držáky závitových nožů mají zpravidla konstantní úhel (naklonění VBD) $\lambda = 1,5^\circ$. Pro dosažení potřebného sklonu λ blízkého úhlu stoupání šroubovice závitu ω je zapotřebí pod břitovou destičku vložit speciální redukční podložku, pomocí které se dosáhne požadovaného úhlu sklonu λ VBD.

Pro volbu vhodné podložky pod závitovou břitovou destičku pro soustružení závitu průměru d a stoupání p je určena následující Tabulka 16 a nomogram – obr. č. 21.

Kąt pochylenia płytki I powinien odpowiadać kątom wzniosu linii śrubowej w , ponieważ w odwrotnym przypadku, gdy między kątem wzniosu linii śrubowej i kątem pochylenia profilu jest zbyt duża różnica, dochodzi do zniekształcenia przekroju obrobionego gwintu i do nierównomiernego ścierania obydwu bocznych krawędzi skrawających płytki.

Standardowo noże do gwintowania mają kąt pochylenia $\lambda = 1,5^\circ$. W celu osiągnięcia potrzebnego nachylenia λ , odpowiadającego wzniosowi linii śrubowej gwintu ω , należy zastosować specjalną podkładkę redukcyjną przy pomocy, której uzyskamy żądany kąt pochylenia krawędzi skrawającej.

Do wyboru odpowiedniej podkładki pod płytkę skrawającą do toczenia gwintu średnicy d i skoku p służy tabela 16 lub nomogram rys. 21.

Угол наклона СМП должен соответствовать углу подъема винтовой линии, иначе, в случае их существенного различия, произойдет искажение профиля резьбы, а на резьбовой пластине появится дополнительный неравномерный износ режущих кромок.

Резцы для нарезания резьбы имеют, как правило, постоянный угол наклона (для наклона СМП) – $\lambda = 1,5^\circ$. Для получения другого угла, близкого по значению к углу подъема винтовой линии ω , нужно использовать специальную подкладную пластину, при помощи которой и достигается требуемый угла наклона λ .

Для выбора подходящей подкладной пластины для нарезания резьбы диаметром d и шагом p , предназначена Таблица 16 или же номограмма, рисунок № 21.

Uhol sklonu VRD musí zodpovedať uholu stúpania skrutkovice, pretože v prípade, že sa uhol stúpania skrutkovice a uhol sklonu profilu podstatne líšia, dochádza ku skresleniu prierezu obrobeneho závitu a k nerovnomernému oteru oboch bočných rezných hrán.

Väčšinou majú držáky závitových nožov konštantný uhol sklonu (naklonenie VRD) $\lambda = 1,5^\circ$. Pre dosiahnutie potrebného sklonu λ blízkého uholu stúpania skrutkovice závitu w je potrebné pod reznú doštičku vložiť špeciálnu redukčnú podložku, pomocou ktorej sa dosiahne požadovaného uhla sklonu λ VRD.

Pre voľbu vhodnej podložky pod závitovú reznú doštičku pre sústruženie závitu priemerom d a stúpania p je určená nasledujúci Tabulka 16 a nomogram - obr. č. 21.

Tabulka 16 – Volba podložky

Таблица 16 – Выбор подкладной пластины

Tabela 16 – Wybór podkładki

Tabuľka č. 16 - Volba podložky

Úhel nastavení λ Угол наклона λ Kąt pochylenia λ Uhol nastavenia λ	Pozitivní Позитивный Pozytywne Pozitívne				Negativní Негативный Negatywne Negatívne		Pro zářichové VBD СМП для прорезки Pod płytki do rowków Pre zápichové VRD TN16... ZZ, TN22... ZZ	
	4,5°	3,5°	2,5°	1,5°	0,5°	-0,5°	-1,5°	
Závitový nůž / Резьбовой резец Nóż do gwintowania / Závitový nôž	Označení podložky / Обозначение подкладной пластины Oznaczenie podkładki / Označenie podložky							
SER16; SIL16	PE16+4,5	PE16+3,5	PE16+2,5	PE16+1,5	PE16+0,5	PE16-0,5	PE16-1,5	PE16ZZ
SEL16; SIR16	PI16+4,5	PI16+3,5	PI16+2,5	PI16+1,5	PI16+0,5	PI16-0,5	PI16-1,5	PI16ZZ
SER22; SIL22	PE22+4,5	PE22+3,5	PE22+2,5	PE22+1,5	PE22+0,5	PE22-0,5	PE22-1,5	PE22ZZ
SEL22; SIR22	PI22+4,5	PI22+3,5	PI22+2,5	PI22+1,5	PI22+0,5	PI22-0,5	PI22-1,5	PI22ZZ
SER-S22; SIL-S22	PE22S+4,5	PE22S+3,5	PE22S+2,5	PE22S+1,5	PE22S+0,5	PE22S-0,5	PE22S-1,5	-
SEL-S22; SIR-S22	PI22S+4,5	PI22S+3,5	PI22S+2,5	PI22S+1,5	PI22S+0,5	PI22S-0,5	PI22S-1,5	-

Poznámka: Závitové držáky mají úhel naklonění $\lambda = 1,5^\circ$ který je možné měnit vyměnitelnou podložkou viz tabulka a diagram.

U závitových nožů SER-S , SIR-S jsou podložky značeny písmenem „S“.

Uwaga: Wszystkie noże do gwintowania posiadają kąt nachylenia $\lambda = 1,5^\circ$. Kąt nachylenia można zmieniać za pomocą wymiennej podkładki patrz tabela i diagram.

Do noży typu SER-S , SIR-S podkładki są oznaczone literą „S“.

Справка: обычно резьбовые державки имеют угол наклона $\lambda = 1,5^\circ$.

Угол наклона можно регулировать сменными подкладными пластинами, пользуясь приведенной таблицей и диаграммой. Подкладные пластины для резьбовых резцов – SER-S , SIR-S имеют буквы „S“ в обозначении.

Poznámka: Závitové držiaky majú uhol naklonenia $\lambda = 1,5$, ktorý je možné meniť vymeniteľnou podložkou viď. tabuľka a diagram.

U závitových držiakov SER-S , SIR-S sú podložky označené písmenom „S“

Obrázek 21 – Nomogram pro volbu podložky

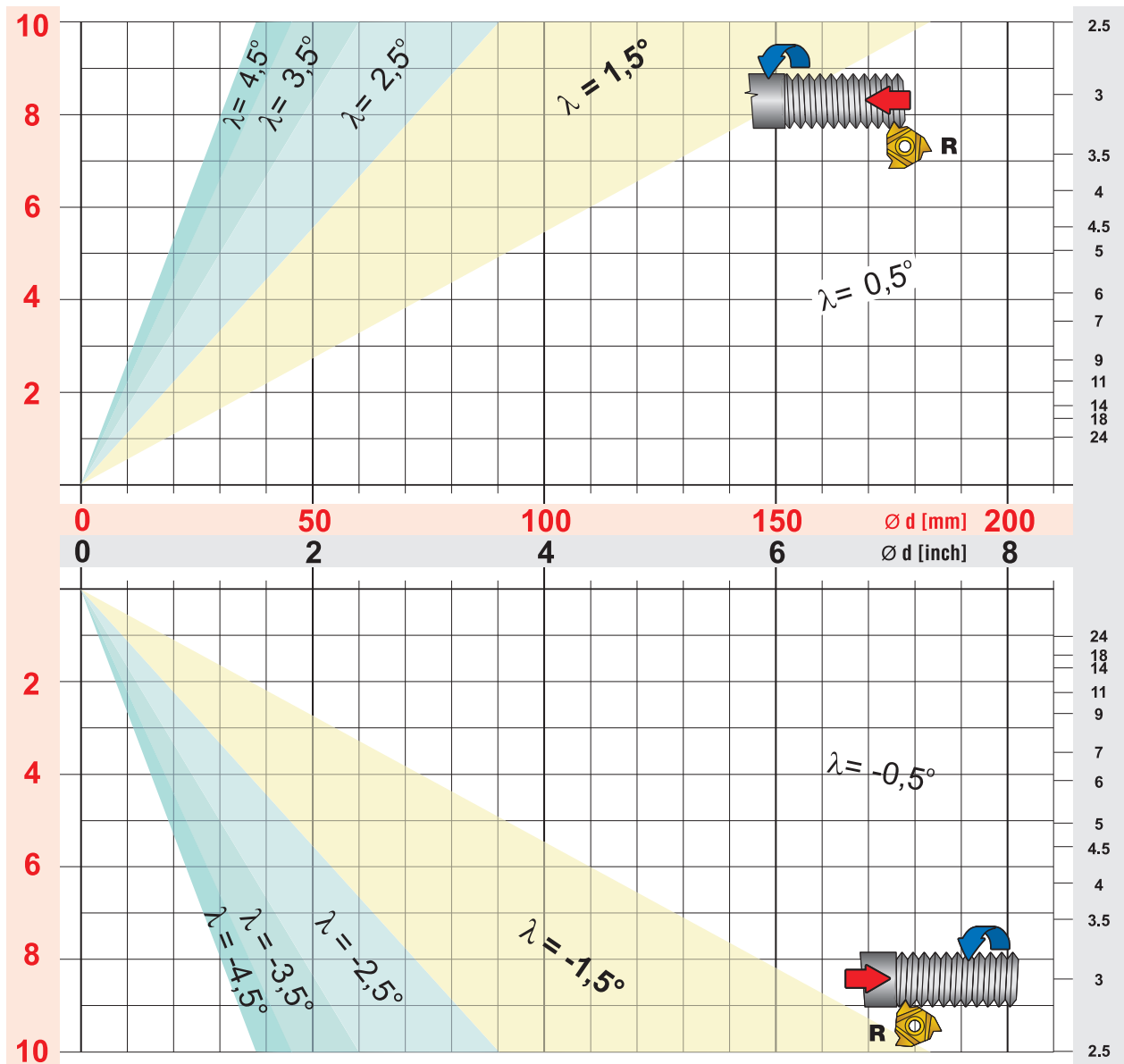
Рисунок 21 – Номограмма для выбора угла подкладной пластины

Rysunek 21 – Nomogram do wyboru podkładki

Obrázok 21 – Nomogram pre voľbu podložky

Stoupání P [mm]
Шаг резьбы [мм]
Skok P [mm]
Stúpanie P [mm]

Počet závitů / 1"
Ниток / 1"
Liczba zwojów / 1"
Počet závitov / 1"



Pohyb obrotku
Вращение заготовки
Ruch w kierunku materiału obrabianego
Pohyb obrotku

Pohyb nástroje
Направление подачи
Ruch w kierunku narzędzia
Pohyb nástroja

L / R Provedení VBD
Исполнение инструмента
Typ pływki
Prevedenie VRD

Dělení třísky, metody a velikost přířuvu

Pro úběr celého profilu závitu existují tři různé metody přířuvu a to radiální přířuv, boční přířuv, a střídavý přířuv.

Dzielenie wióra, metody i wielkość dosuwu.

Do wykonania pełnego profilu gwintu istnieją trzy różne metody dosuwu a mianowicie promieniowy dosuw, boczny dosuw i zmienny dosuw.

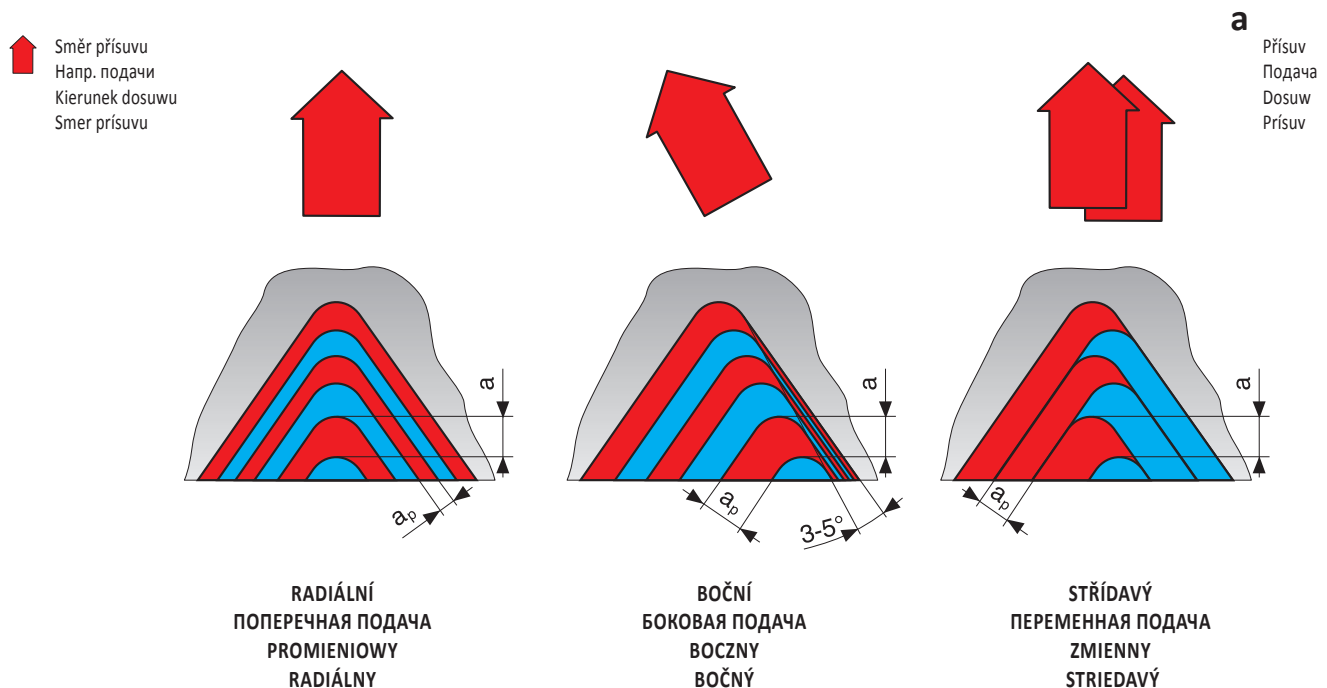
Схемы врезания

Для обработки профиля резьбы существуют три различных метода подачи на врезание, а именно: поперечная подача, боковая подача и переменная подача на врезание.

Delenie triesky, metody a veľkosť prířuvu

Pre úber celého profilu závitu existujú tri rôzne metódy prířuvu: radiálny prířuv, bočný prířuv, striedavý prířuv.

Obrázek / Рисунок / Rysunek / Obrázok 22



Volba příslušné metody přířuvu závisí na typu soustruhu, druhu obráběného materiálu a stoupání závitu.

Radiální přířuv – je nejjednodušší a nejčastěji používán. Přířuv je kolmý na osu rotace obrobku – úběr materiálu probíhá na obou bocích profilu. Napomáhá příznivé tvorbě třísky, a tudíž rovnoměrnému opotřebení břitu. Je vhodný pro závity s menším stoupáním ($p < 1,5$ mm). Při vyšších posuvech může dojít u tohoto přířuvu ke vzniku vibrací. Radiální přířuv je vhodný pro obráběné materiály dávající krátkou třísku a pro materiály, u kterých dochází ke zpevňování za studena – např. austenitické korozivzdorné oceli a oceli s nízkým obsahem uhlíku.

Boční přířuv – snižuje tepelné zatížení špičky břitu VBD, a tím i snižuje opotřebení. Umožňuje i lepší tvar a odvod třísky. Používá se na závity se stoupáním $p > 1,5$ mm pro soustružení trapézových závitů. Nevýhodou je tření pravého bočního břitu o pravý bok profilu a následně nepravidelné opotřebení břitu i zhoršení jakosti obrobeneho povrchu na pravém boku profilu. V některých případech se používá boční přířuv s odklonem 3-5° – eliminuje tření na boku profilu.

Střídavý přířuv – doporučuje se u velkých stoupání závitů a materiálů tvořících dlouhou špatně utvářitelnou třísku. Výhodou je rovnoměrnější rozdělení úběru materiálu na oba boky, a tím rovnoměrnější opotřebení břitu VBD. Klade větší nároky na programování obráběcího stroje.

Velikost přířuvu a počet záběrů – jsou závislé na stoupání závitu. Pro různé typy závitů je lze volit podle následujících tabulek. Uvedené hodnoty je nutno považovat za směrné – vychází a lze je podle konkrétních zkušeností upravovat. V případě, že dojde k lomu břitu,

Выбор соответствующего метода подачи на врезание зависит от типа токарного станка, сорта обрабатываемого материала и шага резьбы.

Поперечная подача на врезание – это самый простой и чаще всего применяемый метод. Подача перпендикулярна оси вращения заготовки, сьем материала происходит равномерно с обеих боковых поверхностей профиля. В процессе обработки наблюдается хорошее стружкодробление, а пластина имеет равномерный износ режущей кромки. Этот метод подходит для нарезания резьбы с малым шагом ($p < 1,5$ мм), при более высоких подачах (шагах) могут возникать вибрации. Данный метод используется для нарезания резьбы на заготовках из материалов, “дающих” короткую (сегментную) стружку, и для материалов, которые упрочняются в процессе обработки – например, austenитные и коррозионно-стойкие стали и стали с низким содержанием углерода.

Боковая подача на врезание ведет к снижению тепловой нагрузки на режущую кромку СМП, в следствии чего снижается износ. Обеспечивается хороший отвод стружки. Применяется для нарезания резьбы с шагом $p > 1,5$ мм, для нарезания трапецидальной резьбы. Недостаток состоит в том, что происходит неравномерный износ СМП из-за более высокого трения правой боковой грани режущей кромки о заготовку, что ведет к ухудшению качества обработанной поверхности профиля резьбы. Применяется в определенных случаях. Боковая подача на врезание с отклонением в 3–5° устраняет трение на боковой поверхности профиля (см. рис.).

Переменная подача на врезание – рекомендуется при нарезании резьб с большими шагами и для материалов, образующих длинную, плохо формируемую стружку. Преимущество заключается в более равномерном изнашивании режущей кромки

doporučuje se snížit velikost přísuvu a zvýšit počet záběrů. Velikost přísuvu by neměla být nižší než 0,05 mm resp. při soustružení austenitických ocelí a měkkých ocelí je minimální přípustný přísuv 0,08 mm.

Wybór właściwej metody dosuwu jest zależny od typu tokarki, rodzaju przedmiotu obrabianego i skoku gwintu.

Promieniowy dosuw – jest najprostszы i najczęściej używany.

Dosuw jest prostopadły do osi obrotu przedmiotu obrabianego – wiór tworzy się symetrycznie po obu stronach profilu, a krawędź skrawająca zużywa się jednakowo po obu stronach. Jest odpowiedni do gwintów, które mają mniejszy skok ($p < 1,5$ mm). Przy większych posuwach mogą przy tego typu dosuwie powstawać drgania. Promieniowy dosuw jest odpowiedni do materiałów obrabianych, które dają krótki wiór i do materiałów utwardzających się podczas obróbki – np. stale austenityczne odporne na korozję i stale z małą zawartością węgla.

Boczny dosuw – obniża obciążenie cieplne wierzchołka krawędzi skrawającej płytki i przez to zmniejsza także jej zużycie. Umożliwia dogodniejszy kształt i splyw wióra. Jest stosowany do gwintów, które mają skok $p > 1,5$ mm i do toczenia gwintów trapezowych. Niekorzystne jest tarcie prawej bocznej krawędzi skraw. na prawym boku profilu i z tym związane niesymetryczne zużycie ostrza oraz pogorszenie jakości powierzchni obrabianej na prawym boku profilu. W niektórych wypadkach jest stosowany boczny dosuw z odchyleniem 3-5° – co eliminuje tarcie na boku profilu gwintu.

Zmienny dosuw – jest zalecany do gwintów, które mają wielki skok i do materiałów, które dają długi, niewłaściwie ukształtowany wiór. Zaleta jest bardziej równomierne rozdzielanie nadkładu materiału na obydwu bokach profilu, i z tego powodu bardziej równomierne zużycie płytki. Wymaga odpowiedniego zaprogramowania obrabiarki.

Wielkość dosuwu i ilość przejeń jest zależna od skoku gwintu. Dla różnych rodzajów gwintów możemy je dobrać z odpowiednich tabel. Podane wielkości służą tylko jako wstępne wskazówki, które można według własnych doświadczeń modyfikować. W wypadku, gdy dojdzie do wyłamania ostrza, zaleca się zmniejszyć wielkość dosuwu i zwiększyć ilość przejeń. Wielkość dosuwu nie powinna być mniejsza aniżeli 0,05 mm, a przy toczeniu austenitycznych i miękkich stali nie mniejsza niż 0,08 mm.

СМП, более высокой стойкости инструмента. Однако данный метод требует более сложной управляющей программы для ЧПУ.

Величина подачи на врезание и количество врезаний зависят от шага резьбы. Для разных типов резьбы их можно выбрать по таблицам, приведенным далее. Однако эти величины необходимо считать ориентировочными, исходными, их надо корректировать в зависимости от конкретной ситуации. В случае поломки режущей кромки рекомендуется снизить величину подачи на врезание и повысить частоту вращения. Важно помнить, что подача на врезание не должна быть ниже 0,05 мм, а при токарной обработке austenитных и мягких сталей минимальная допустимая подача должна составлять 0,08 мм.

Voľba príslušnej metódy prísuvu závisí na type sústruhu, druhu obrábaného materiálu a stúpaní závitů.

Radiálny prísuv – je najjednoduchší a najčastejšie používaný. Prísuv je kolmý na os rotácie obroťky – úber materiálu prebieha na oboch bokoch profilu. Napomáha priaznivej tvorbe triesky a rovnomernému opotrebeniu ostria. Je vhodný pre závitы s menším stúpaním ($p < 1,5$ mm). Pri vyšších posuvoch môže dôjsť pri tomto prísuve k vzniku vibrácií. Radiálny posuv je vhodný pre obrábané materiály dávajúce krátku triesku a pre materiály, pri ktorých dochádza k spevňovaniu za studena, napr. austenitické koróziivzdorné ocele a ocele s nízkym obsahom uhlíka.

Bočný prísuv – znižuje tepelné zaťaženie špičky ostria VRD a tým znižuje aj opotrebenie. Umožňuje aj lepší tvar a odvod triesky. Používa sa na závitы so stúpaním $p > 1,5$ mm pre sústruženie trapézových závitů. Nevýhodou je trenie pravého bočného ostria o pravý bok profilu a následné nepravidelné opotrebenie ostria a zhoršenie akosti obrobeného povrchu na pravom boku profilu.

V niektorých prípadoch sa používa. Bočný prísuv s odklonom 3-5° – eliminuje trenie na boku profilu.

Striedavý prísuv – doporučuje sa pri veľkých stúpaniach závitů a materiáloch tvoriacich dlhú, zle utvárateľnú triesku. Výhodou je rovnomernejšie rozdelenie úberu materiálu na oboja boky a tým rovnomernejšie opotrebenie ostria VRD. Kládie väčšie nároky na programovanie obrábacieho stroja.

Veľkosť prísuvu a počet záberů sú závislé na stúpaní závitů. Pre rôzne typы závitů je ich možné voľiť podľa nasledujúcich tabuliek. Uvedené hodnoty je nutné považovať za východzie a možno ich podľa konkrétnych skúseností upravovať. V prípade, že dôjde k lomu ostria, doporučuje sa znížiť veľkosť prísuvu a zvýšiť počet záberů. Veľkosť prísuvu by nemala byť nižšia ako 0,05 mm, resp. pri sústružení austenitických a mäkkých ocelí je minimálny prípustný prísuv 0,08 mm.

Tabulka / Таблица / Tabela / Tabuľka č. 17

Trubkový závit válcový odpovídá profilu W (WHITWORTH 55°)
Трубная цилиндрическая резьба соответствует резьбе W (WHITWORTH 55°)
Gwint rurowy walcowy odpowiada profilowi W (WHITWORTH 55°)
Trubkový závit válcový zodpovedá profilu W (WHITWORTH 55°)

Označení závitů Обозначение резьбы Oznaczenie gwintu Označenie závitů	Počet závitů / 1" Ниток / 1" Liczba zwojów / 1" Počet závitov / 1"	Stoupání závitů [mm] Шаг резьбы [мм] Skok gwintu [mm] Stúpanie závitů [mm]	Jmenovitý průměr závitů [mm] Номинальный диаметр резьбы [мм] Nominalna średnica gwintu [mm] Menovitý priemer závitů [mm]	Malý průměr závitů [mm] Внутренний диаметр резьбы [мм] Średnica podstawy gwintu [mm] Malý priemer závitů [mm]	Typové označení závitové destičky Обозначение резьбовых пластин Oznaczenie płytki skrawającej Typové označenie závitovej doštičky
G 1/16"	28	0,907	7,723	6,561	TN xxxx280W
G 1/8"			9,728	8,566	
G 1/4"	19	1,337	13,157	11,445	TN xxxx190W
G 3/8"			16,662	14,950	
G 1/2"	14	1,814	20,955	18,631	TN xxxx140W
G 5/8"			22,911	20,587	
G 3/4"			26,441	24,117	
G 7/8"			30,201	27,877	
G 1"	11	2,309	33,249	30,291	TN xxxx110W
G1 1/8"			37,897	34,939	
G1 1/4"			41,910	38,952	
G1 1/2"			47,803	44,845	
G1 3/4"			53,746	50,788	
G 2"			59,614	56,656	
G2 1/4"			65,710	62,752	
G2 1/2"			75,184	72,226	
G2 3/4"			81,534	78,576	
G3"			87,884	84,926	
G3 1/2"			100,330	97,372	
G4"			113,030	110,072	
G4 1/2"			125,730	122,772	
G5"			138,430	135,472	
G5 1/2"	151,130	148,172			
G6"	163,830	160,872			

Příklad: pro pravý vnější závit na trubce 1 1/2" použijte závitovou destičku TN 16ER110W; T8030

Пример: для нарезания правой резьбы на трубе наружного диаметра 1 1/2" используется резьбовая пластина TN 16ER110W; T8030

Przykład: dla prawego zewnętrznego gwintu G 1 1/2" należy użyć płytki TN 16ER110W; T8030

Príklad: pre pravý vonkajší závit na trubke 1 1/2" použite závitovú doštičku TN 16ER110W; T8030

Tabulka 18a: M – metrický 60° – vnější / Таблица 18a: M – метрические 60° – наруж.

Tab. 18a: M – metryczny 60° – zewnętrzny / Tab. 18a: M - metrický 60° – vonkajší

Počet záběrů Число проходов Ilość odbieranych warstw Počet záberov	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ ZMNIEJSZAĆ PRĘDKOŚĆ SKRAWANIA PROPORCJONALNIE DO SKOKU GWINTU ZNIŽOVAŤ REZNÚ RÝCHLOSŤ ÚMERNE S RASTÚCÍM STÚPANÍM														
	Stoupání [mm] / Шаг резьбы [мм] / Skok [mm] / Stúpanie [mm]														
	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	1.75	1.5	1.25	1.0	0.75	0.50
1	0,46	0,43	0,41	0,37	0,34	0,34	0,28	0,27	0,24	0,22	0,22	0,21	0,18	0,16	0,11
2	0,43	0,40	0,39	0,34	0,32	0,31	0,26	0,24	0,22	0,20	0,20	0,17	0,16	0,14	0,09
3	0,35	0,32	0,32	0,28	0,25	0,25	0,21	0,20	0,18	0,17	0,17	0,14	0,12	0,11	0,07
4	0,30	0,28	0,27	0,24	0,22	0,21	0,18	0,17	0,16	0,14	0,14	0,11	0,11	0,07	0,06
5	0,29	0,26	0,24	0,22	0,20	0,18	0,16	0,15	0,14	0,12	0,12	0,10	0,08		
6	0,26	0,24	0,24	0,22	0,18	0,18	0,15	0,15	0,12	0,10	0,08	0,08			
7	0,24	0,21	0,22	0,20	0,17	0,16	0,14	0,12	0,11	0,10					
8	0,23	0,20	0,20	0,18	0,15	0,15	0,13	0,11	0,08	0,08					
9	0,22	0,19	0,19	0,17	0,14	0,14	0,12	0,11							
10	0,19	0,18	0,18	0,16	0,13	0,12	0,11	0,08							
11	0,18	0,17	0,16	0,14	0,12	0,11	0,10								
12	0,16	0,15	0,15	0,13	0,12	0,08	0,08								
13	0,15	0,14	0,12	0,12	0,11										
14	0,13	0,13	0,10	0,10	0,08										
15	0,13	0,12													
16	0,10	0,10													
Hĺoubka profilu Высота профиля Głębokość profilu Hĺbka profilu	3,83	3,52	3,19	2,87	2,53	2,23	1,92	1,60	1,25	1,13	0,93	0,81	0,65	0,48	0,33

Tabulka 18b: M – metrický 60° – vnitřní / Таблица 18b: M – метрические 60° – внутр.

Tab. 18b: M – metryczny 60° – wewnętrzny / Tab. 18b: M - metrický 60° - vnutorný

Počet záběrů Число проходов Ilość odbieranych warstw Počet záberov	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ ZMNIEJSZAĆ PRĘDKOŚĆ SKRAWANIA PROPORCJONALNIE DO SKOKU GWINTU ZNIŽOVAŤ REZNÚ RÝCHLOSŤ ÚMERNE S RASTÚCÍM STÚPANÍM														
	Stoupání [mm] / Шаг резьбы [мм] / Skok [mm] / Stúpanie [mm]														
	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	1.75	1.5	1.25	1.0	0.75	0.50
1	0,46	0,43	0,42	0,37	0,34	0,32	0,28	0,26	0,23	0,22	0,20	0,17	0,17	0,16	0,10
2	0,43	0,40	0,40	0,34	0,31	0,30	0,26	0,25	0,21	0,20	0,18	0,17	0,15	0,13	0,08
3	0,35	0,33	0,32	0,28	0,24	0,24	0,21	0,18	0,17	0,15	0,15	0,14	0,11	0,10	0,07
4	0,30	0,26	0,26	0,23	0,21	0,19	0,16	0,15	0,15	0,13	0,13	0,10	0,09	0,07	0,06
5	0,26	0,22	0,22	0,21	0,18	0,17	0,14	0,13	0,12	0,10	0,11	0,09	0,08		
6	0,22	0,20	0,20	0,19	0,15	0,15	0,13	0,12	0,11	0,09	0,08	0,08			
7	0,20	0,18	0,17	0,16	0,14	0,14	0,12	0,11	0,10	0,08					
8	0,19	0,17	0,16	0,15	0,13	0,13	0,11	0,10	0,08	0,08					
9	0,18	0,16	0,16	0,14	0,12	0,12	0,10	0,10							
10	0,16	0,15	0,15	0,13	0,12	0,11	0,10	0,08							
11	0,15	0,14	0,14	0,12	0,11	0,10	0,09								
12	0,15	0,14	0,14	0,12	0,10	0,08	0,08								
13	0,14	0,13	0,12	0,11	0,10										
14	0,13	0,12	0,10	0,10	0,08										
15	0,12	0,12													
16	0,10	0,10													
Hĺoubka profilu Высота профиля Głębokość profilu Hĺbka profilu	3,54	3,25	2,96	2,65	2,33	2,05	1,78	1,48	1,17	1,05	0,85	0,75	0,60	0,46	0,31

Tabulka 19: W – Whitworth 55° – vnitřní i vnější / Таблица 19: W – Whitworth 55° – внутр. и наружн.
 Tab. 19: W – Whitworth 55° – zewnętrzny i wewnętrzny / Tab. 19: W - Whitworth 55° - внúторný i vonkajší

Počet záběrů Число проходов Ilość odbieranych warstw Počet záberov	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ ZMNIEJSZAĆ PRĘDKOŚĆ SKRAWANIA PROPORCJONALNIE DO SKOKU GWINTU ZNIŽOVAŤ REZNÚ RÝCHLOSŤ ÚMERNE S RASTÚCIM STÚPANÍM																	
	Stoupání [záv./palec] / Высота профиля [число витков/дюйм] / Skok [ilość zwoi/cal] / Stúpanie [záv./palec]																	
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18	19	20	26	28	
1	0,49	0,46	0,45	0,38	0,37	0,32	0,30	0,29	0,28	0,28	0,24	0,24	0,23	0,22	0,21	0,19	0,18	
2	0,46	0,43	0,43	0,36	0,35	0,30	0,28	0,27	0,26	0,26	0,22	0,22	0,22	0,22	0,21	0,18	0,17	
3	0,38	0,38	0,38	0,30	0,29	0,24	0,23	0,22	0,22	0,22	0,18	0,19	0,19	0,18	0,17	0,15	0,14	
4	0,36	0,33	0,32	0,26	0,25	0,21	0,20	0,19	0,19	0,18	0,15	0,16	0,16	0,14	0,14	0,12	0,12	
5	0,34	0,29	0,28	0,22	0,22	0,19	0,18	0,17	0,16	0,16	0,13	0,13	0,13	0,12	0,11	0,08	0,08	
6	0,31	0,25	0,25	0,21	0,19	0,17	0,15	0,15	0,14	0,14	0,11	0,11	0,08	0,08				
7	0,29	0,24	0,22	0,19	0,18	0,15	0,14	0,14	0,13	0,13	0,09	0,08						
8	0,27	0,22	0,20	0,17	0,16	0,14	0,13	0,13	0,12	0,08	0,08							
9	0,24	0,20	0,19	0,16	0,15	0,13	0,12	0,12	0,08									
10	0,22	0,18	0,18	0,15	0,14	0,12	0,12	0,08										
11	0,20	0,17	0,17	0,14	0,12	0,12	0,08											
12	0,19	0,16	0,15	0,14	0,08	0,08												
13	0,17	0,15	0,12	0,12														
14	0,15	0,14	0,10	0,10														
15	0,12	0,12																
16	0,10	0,10																
Hĺoubka profilu Высота профиля Głębokość profilu Hĺbka profilu	4,29	3,82	3,44	2,90	2,50	2,17	1,93	1,76	1,58	1,45	1,20	1,13	1,01	0,96	0,92	0,72	0,69	

Tabulka 20a: UN – UN 60° – vnější / Таблица 20a: UN – UN 60° – наружн.
 Tab. 20a: UN – UN 60° – zewnętrzny / Tab. 20a: UN - americký UN 60° - vonkajší

Počet záběrů Число проходов Ilość odbieranych warstw Počet záberov	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ ZMNIEJSZAĆ PRĘDKOŚĆ SKRAWANIA PROPORCJONALNIE DO SKOKU GWINTU ZNIŽOVAŤ REZNÚ RÝCHLOSŤ ÚMERNE S RASTÚCIM STÚPANÍM																		
	Stoupání [záv./palec] / Высота профиля [число витков/дюйм] / Skok [ilość zwoi/cal] / Stúpanie [záv./palec]																		
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	24	28	32	
1	0,47	0,45	0,43	0,36	0,35	0,30	0,28	0,27	0,27	0,27	0,25	0,23	0,22	0,23	0,20	0,19	0,17	0,17	
2	0,44	0,41	0,40	0,34	0,33	0,28	0,26	0,26	0,25	0,26	0,24	0,22	0,21	0,21	0,19	0,17	0,15	0,15	
3	0,40	0,39	0,36	0,27	0,26	0,25	0,21	0,20	0,20	0,20	0,18	0,17	0,16	0,16	0,15	0,14	0,11	0,13	
4	0,36	0,31	0,31	0,23	0,22	0,21	0,20	0,17	0,19	0,18	0,17	0,15	0,14	0,14	0,12	0,12	0,09	0,08	
5	0,32	0,26	0,26	0,22	0,21	0,18	0,17	0,16	0,16	0,15	0,14	0,13	0,13	0,12	0,10	0,08	0,08		
6	0,27	0,23	0,23	0,20	0,19	0,16	0,15	0,15	0,14	0,13	0,12	0,11	0,11	0,08	0,08				
7	0,25	0,21	0,20	0,18	0,17	0,14	0,14	0,14	0,12	0,12	0,11	0,10	0,08						
8	0,23	0,20	0,19	0,16	0,15	0,13	0,12	0,12	0,11	0,08	0,08	0,08							
9	0,22	0,18	0,19	0,15	0,14	0,12	0,12	0,11	0,08										
10	0,21	0,17	0,18	0,14	0,12	0,12	0,11	0,08											
11	0,19	0,16	0,17	0,13	0,11	0,11	0,08												
12	0,18	0,15	0,15	0,12	0,08	0,08													
13	0,16	0,14	0,12	0,11															
14	0,15	0,14	0,10	0,10															
15	0,12	0,12																	
16	0,10	0,10																	
Hĺoubka profilu Высота профиля Głębokość profilu Hĺbka profilu	4,07	3,62	3,29	2,71	2,33	2,08	1,84	1,66	1,52	1,39	1,29	1,19	1,05	0,94	0,84	0,70	0,60	0,53	

Tabulka 20b: UN – UN 60° – vnitřní / Таблица 20b: UN – UN 60° – внутр. / Tab. 20b: UN – UN 60° – wewnętrzny / Tab. 20b: UN - americký UN 60° - vnitřní

Počet záběrů Число проходов Ilość odbieranych warstw Počet záberov	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ ZMNIEJSZAĆ PRĘDKOŚĆ SKRAWANIA PROPORCJONALNIE DO SKOKU GWINTU ZNIŽOVAŤ REZNÚ RÝCHLOSŤ ÚMERNE S RASTÚCIM STÚPANÍM																	
	Stoupání [mm] / Шар резьбы [мм] / Skok [mm] / Stúpanie [mm]																	
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	24	28	32
1	0,44	0,41	0,42	0,35	0,34	0,30	0,28	0,27	0,27	0,27	0,25	0,23	0,22	0,23	0,20	0,18	0,17	0,17
2	0,41	0,38	0,38	0,33	0,32	0,28	0,26	0,25	0,23	0,23	0,20	0,18	0,18	0,17	0,16	0,15	0,14	0,14
3	0,39	0,34	0,33	0,25	0,24	0,22	0,19	0,18	0,18	0,18	0,15	0,14	0,14	0,14	0,13	0,13	0,09	0,10
4	0,33	0,28	0,27	0,21	0,21	0,18	0,16	0,15	0,15	0,15	0,13	0,13	0,12	0,12	0,10	0,10	0,08	0,08
5	0,28	0,23	0,23	0,18	0,17	0,15	0,14	0,13	0,13	0,13	0,12	0,11	0,10	0,10	0,09	0,08	0,08	
6	0,24	0,20	0,20	0,16	0,15	0,13	0,13	0,12	0,11	0,11	0,11	0,10	0,09	0,08	0,08			
7	0,22	0,19	0,18	0,15	0,14	0,12	0,12	0,11	0,11	0,10	0,10	0,09	0,08					
8	0,21	0,18	0,17	0,14	0,13	0,11	0,11	0,10	0,10	0,08	0,08	0,08						
9	0,20	0,17	0,16	0,13	0,12	0,11	0,10	0,10	0,08									
10	0,18	0,16	0,15	0,12	0,12	0,10	0,09	0,08										
11	0,17	0,15	0,14	0,12	0,11	0,10	0,08											
12	0,16	0,14	0,14	0,11	0,08	0,08												
13	0,15	0,14	0,12	0,11														
14	0,14	0,13	0,10	0,10														
15	0,12	0,12																
16	0,10	0,10																
Hĺoubka profilu Высота профиля Głębokość profilu Hĺbka profilu	3,74	3,32	2,99	2,46	2,13	1,88	1,66	1,49	1,36	1,25	1,14	1,06	0,93	0,84	0,76	0,64	0,56	0,49

Tabulka 21: NPT 60° – vnitřní i vnější / Таблица 21: NPT 60° – внутр. и наружн. / Tab. 21: NPT 60° – zewnętrzny i wewnętrzny / Tab. 21: NPT 60° - vnitřní i vonkajší

Počet záběrů Число проходов Ilość odbieranych warstw Počet záberov	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ ZMNIEJSZAĆ PRĘDKOŚĆ SKRAWANIA PROPORCJONALNIE DO SKOKU GWINTU ZNIŽOVAŤ REZNÚ RÝCHLOSŤ ÚMERNE S RASTÚCIM STÚPANÍM				
	Stoupání [záv./palec] / Высота профиля [число витков/дюйм] / Skok [ilość zwoi/cal] / Stúpanie [záv./palec]				
	8	11.5	14	18	27
1	0,28	0,25	0,24	0,22	0,19
2	0,25	0,22	0,22	0,18	0,15
3	0,22	0,18	0,17	0,15	0,13
4	0,19	0,16	0,15	0,14	0,11
5	0,18	0,16	0,14	0,13	0,09
6	0,18	0,14	0,13	0,12	0,08
7	0,17	0,14	0,12	0,10	
8	0,17	0,12	0,10	0,08	
9	0,16	0,12	0,10		
10	0,16	0,10	0,08		
11	0,14	0,09			
12	0,13	0,08			
13	0,12				
14	0,11				
15	0,08				
Hĺoubka profilu Высота профиля Głębokość profilu Hĺbka profilu	2,54	1,76	1,45	1,12	0,75

Tabulka 22a: RD – RD 30° – vnější / Таблица 22a: RD – RD 30° – наружн. / Tab. 22a: RD – RD 30° – zewnętrzny / Tab. 22a: RD - obły 30° - vonkajší

Počet záběrů Число проходов Ilość odbieranych warstw Počet záberov	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ ZMNIJSZAĆ PRĘDKOŚĆ SKRAWANIA PROPORCJONALNIE DO SKOKU GWINTU ZNIŻOVAŃ REZNŮ RÝCHLOŠŤ ÚMERNE S RASTÚCÍM STÚPANÍM			
	Stoupání [záv./palec] / Высота профиля [число витков/дюйм] / Skok [ilość zwoi/cal] / Stúpanie [záv./palec]			
	4	6	8	10
1	0,44	0,33	0,29	0,26
2	0,40	0,29	0,26	0,25
3	0,34	0,25	0,21	0,23
4	0,32	0,23	0,19	0,20
5	0,28	0,20	0,18	0,16
6	0,26	0,18	0,16	0,12
7	0,24	0,16	0,14	0,10
8	0,22	0,15	0,12	0,08
9	0,20	0,14	0,10	
10	0,19	0,12	0,08	
11	0,17	0,10		
12	0,15	0,08		
13	0,12			
14	0,10			
Hĺoubka profilu Высота профиля Głębokość profilu Total infeed depth	3,43	2,23	1,73	1,40

Tabulka 22b: RD – RD 30° – vnitřní / Таблица 22b: RD – RD 30° – внутр. / Tab. 22b: RD – RD 30° – wewnętrzny / Tab. 22b: RD - obły 30° - vnútorný

Počet záběrů Число проходов Ilość odbieranych warstw Počet záberov	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ ZMNIJSZAĆ PRĘDKOŚĆ SKRAWANIA PROPORCJONALNIE DO SKOKU GWINTU ZNIŻOVAŃ REZNŮ RÝCHLOŠŤ ÚMERNE S RASTÚCÍM STÚPANÍM			
	Stoupání [záv./palec] / Высота профиля [число витков/дюйм] / Skok [ilość zwoi/cal] / Stúpanie [záv./palec]			
	4	6	8	10
1	0,46	0,38	0,26	0,27
2	0,43	0,34	0,22	0,26
3	0,40	0,30	0,21	0,25
4	0,35	0,25	0,19	0,22
5	0,30	0,21	0,18	0,18
6	0,26	0,19	0,16	0,13
7	0,24	0,17	0,14	0,10
8	0,22	0,16	0,12	0,08
9	0,20	0,14	0,10	
10	0,19	0,12	0,08	
11	0,17	0,10		
12	0,15	0,08		
13	0,12			
14	0,10			
Hĺoubka profilu Высота профиля Głębokość profilu Hĺbka profilu	3,59	2,44	1,66	1,49

Tabulka 23a: TR – TR 30° – vnější / Таблица 23a: TR – TR 30° – наружн. / Tab. 23a: Trapez 30° – zewnętrzny / Tab. 23a: TR - trapéz 30° - vonkajší

Počet záběrů Число проходов Ilość odbieranych warstw Počet záberov	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ ZMNIEJSZAĆ PRĘDKOŚĆ SKRAWANIA PROPORCJONALNIE DO SKOKU GWINTU ZNIŻOVAŃ REZNĄ RÝCHLOŠŤ ÚMERNE S RASTÚCIM STÚPANÍM											
	Stoupání [mm] / Шаг резьбы [мм] / Skok [mm] / Stúpanie [mm]											
	14,0	12,0	10,0	9,0	8,0	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,5
1	0,40	0,38	0,38	0,38	0,37	0,37	0,37	0,34	0,31	0,27	0,25	0,23
2	0,37	0,36	0,36	0,35	0,35	0,34	0,35	0,33	0,28	0,25	0,24	0,22
3	0,36	0,34	0,34	0,34	0,34	0,33	0,32	0,27	0,24	0,21	0,20	0,18
4	0,36	0,34	0,34	0,33	0,33	0,31	0,29	0,25	0,20	0,17	0,17	0,14
5	0,35	0,32	0,32	0,31	0,31	0,29	0,27	0,23	0,19	0,15	0,14	0,12
6	0,35	0,32	0,32	0,30	0,29	0,26	0,25	0,21	0,18	0,13	0,13	0,08
7	0,34	0,30	0,31	0,29	0,28	0,26	0,23	0,20	0,16	0,13	0,11	
8	0,34	0,30	0,29	0,28	0,27	0,26	0,22	0,20	0,15	0,12	0,09	
9	0,34	0,30	0,28	0,26	0,25	0,24	0,22	0,18	0,15	0,12		
10	0,33	0,29	0,27	0,25	0,24	0,23	0,20	0,16	0,15	0,10		
11	0,33	0,29	0,25	0,24	0,23	0,22	0,18	0,15	0,14	0,10		
12	0,32	0,29	0,24	0,23	0,21	0,22	0,17	0,14	0,13	0,08		
13	0,32	0,28	0,23	0,22	0,20	0,20	0,17	0,13	0,10			
14	0,31	0,27	0,22	0,21	0,19	0,19	0,16	0,10				
15	0,31	0,25	0,22	0,21	0,19	0,17	0,14					
16	0,30	0,25	0,20	0,19	0,18	0,16	0,12					
17	0,30	0,24	0,19	0,18	0,17	0,12						
18	0,29	0,22	0,18	0,16	0,15							
19	0,28	0,20	0,17	0,15	0,13							
20	0,27	0,20	0,16	0,15								
21	0,23	0,19	0,15	0,13								
22	0,23	0,18	0,15									
23	0,21	0,17	0,13									
24	0,19	0,16										
25	0,17	0,15										
26	0,16	0,13										
27	0,16											
28	0,15											
29	0,13											
Hĺoubka profilu Высота профиля Głębokość profilu Hĺbka profilu	8,2	6,72	5,7	5,16	4,68	4,17	3,66	2,89	2,38	1,83	1,33	0,97

Tabulka 23b: TR – TR 30° – vnitřní / Таблица 23b: TR – TR 30° – внутр. / Tab. 23b: Trapez 30° – wewnętrzny / Tab. 23b: TR - trapez 30° - vnitřní

Počet záběrů Число проходов Ilość odbieranych warstw Počet záberov	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ ZMNIJSZAĆ PRĘDKOŚĆ SKRAWANIA PROPORCJONALNIE DO SKOKU GWINTU ZNIŽOVAŤ REZNÚ RÝCHLOSŤ ÚMERNE S RASTÚCIM STÚPANÍM											
	Stoupání [mm] / Шаг резьбы [мм] / Skok [mm] / Stúpanie [mm]											
	14,0	12,0	10,0	9,0	8,0	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,5
1	0,40	0,38	0,38	0,38	0,37	0,37	0,37	0,34	0,31	0,27	0,25	0,23
2	0,37	0,36	0,36	0,35	0,35	0,34	0,34	0,33	0,28	0,25	0,24	0,22
3	0,36	0,34	0,34	0,34	0,34	0,33	0,32	0,27	0,24	0,22	0,21	0,19
4	0,36	0,34	0,34	0,33	0,33	0,31	0,29	0,25	0,20	0,17	0,17	0,14
5	0,35	0,32	0,32	0,31	0,31	0,29	0,27	0,23	0,19	0,15	0,14	0,12
6	0,35	0,32	0,32	0,31	0,29	0,26	0,25	0,21	0,18	0,14	0,13	0,08
7	0,34	0,30	0,31	0,29	0,28	0,26	0,23	0,20	0,16	0,13	0,11	
8	0,34	0,30	0,29	0,29	0,27	0,26	0,22	0,20	0,15	0,12	0,09	
9	0,34	0,30	0,28	0,26	0,25	0,24	0,22	0,18	0,15	0,12		
10	0,33	0,29	0,27	0,25	0,24	0,23	0,20	0,16	0,15	0,10		
11	0,33	0,29	0,25	0,24	0,23	0,22	0,18	0,15	0,14	0,10		
12	0,32	0,28	0,24	0,23	0,21	0,22	0,17	0,14	0,13	0,08		
13	0,32	0,28	0,23	0,22	0,20	0,20	0,17	0,13	0,10			
14	0,31	0,27	0,22	0,21	0,19	0,19	0,16	0,10				
15	0,31	0,25	0,22	0,21	0,19	0,17	0,14					
16	0,30	0,25	0,20	0,20	0,18	0,16	0,12					
17	0,30	0,24	0,19	0,18	0,17	0,12						
18	0,29	0,22	0,18	0,16	0,15							
19	0,28	0,20	0,17	0,15	0,13							
20	0,27	0,20	0,16	0,15								
21	0,27	0,19	0,15	0,13								
22	0,23	0,18	0,15									
23	0,23	0,17	0,13									
24	0,21	0,16										
25	0,19	0,15										
26	0,17	0,13										
27	0,16											
28	0,16											
29	0,15											
30	0,13											
Hĺoubka profilu Высота профиля Głębokość profilu Total infeed depth	8,47	6,71	5,7	5,19	4,68	4,17	3,65	2,89	2,38	1,85	1,34	0,98

Tabulka 24: BSPT 55° – vnitřní i vnější / Таблица 24: BSPT 55° – внутр. и наружн.

Tab. 24: BSPT 55° – wewnętrzny / Tab. 24: BSPT 55° - vnitřní i vonkajší

Počet záběrů Число проходов Ilość odbieranych warstw Počet záberov	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ ZMNIJSZAĆ PRĘDKOŚĆ SKRAWANIA PROPORCJONALNIE DO SKOKU GWINTU ZNIŽOVAŤ REZNÚ RÝCHLOSŤ ÚMERNE S RASTÚCIM STÚPANÍM			
	Stoupání [mm] / Шаг резьбы [мм] / Skok [mm] / Stúpanie [mm]			
	11	14	19	28
1	0,22	0,19	0,19	0,15
2	0,21	0,18	0,18	0,14
3	0,20	0,17	0,17	0,13
4	0,19	0,16	0,15	0,12
5	0,18	0,15	0,13	0,08
6	0,16	0,14	0,08	
7	0,15	0,12		
8	0,13	0,08		
9	0,08			
Hĺoubka profilu Высота профиля Głębokość profilu Total infeed depth	1,52	1,19	0,90	0,62

Tabulka 25a: ACME – ACME 29° – vnější / Таблица 25a: ACME – ACME 29° – наружн. / Tab. 25a: ACME – ACME 29° – zewnętrzny / Tab. 25a: ACME - ACME 29° - vonkajší

Počet záběrů Число проходов Ilość odbieranych warstw Počet záberov	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ ZMNIĘSZAĆ PRĘDKOŚĆ SKRAWANIA PROPORCJONALNIE DO SKOKU GWINTU ZNIŻOVAŤ REZNÚ RÝCHLOSŤ ÚMERNE S RASTÚCIM STÚPANÍM							
	Stoupání [záv./palec] / Высота профиля [число витков/дюйм] / Skok [ilość zwoi/cal] / Stúpanie [záv./palec]							
	4	5	6	8	10	12	14	16
1	0,37	0,34	0,32	0,29	0,27	0,25	0,22	0,23
2	0,34	0,32	0,28	0,25	0,23	0,22	0,20	0,21
3	0,30	0,25	0,23	0,21	0,20	0,17	0,18	0,18
4	0,27	0,23	0,21	0,17	0,18	0,14	0,15	0,14
5	0,25	0,22	0,18	0,15	0,14	0,13	0,13	0,12
6	0,24	0,20	0,18	0,13	0,12	0,12	0,11	0,08
7	0,21	0,19	0,16	0,13	0,12	0,10	0,08	
8	0,20	0,19	0,16	0,12	0,11	0,09		
9	0,20	0,18	0,16	0,12	0,11			
10	0,18	0,16	0,15	0,11	0,09			
11	0,17	0,15	0,14	0,11				
12	0,16	0,14	0,13	0,09				
13	0,16	0,13	0,11					
14	0,15	0,11						
15	0,14							
16	0,12							
Hĺoubka profilu Высота профиля Głębokość profilu Total infeed depth	3,46	2,83	2,41	1,88	1,57	1,22	1,07	0,96

Tabulka 25b: ACME – ACME 29° – vnitřní / Таблица 25b: ACME – ACME 29° – внутр. / Tab. 25b: ACME – ACME 29° – wewnętrzny / Tab. 25b: ACME - ACME 29° - wnątrny

Počet záběrů Число проходов Ilość odbieranych warstw Počet záberov	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ ZMNIĘSZAĆ PRĘDKOŚĆ SKRAWANIA PROPORCJONALNIE DO SKOKU GWINTU ZNIŻOVAŤ REZNÚ RÝCHLOSŤ ÚMERNE S RASTÚCIM STÚPANÍM							
	Stoupání [záv./palec] / Высота профиля [число витков/дюйм] / Skok [ilość zwoi/cal] / Stúpanie [záv./palec]							
	4	5	6	8	10	12	14	16
1	0,37	0,34	0,32	0,29	0,27	0,25	0,22	0,23
2	0,33	0,31	0,27	0,25	0,23	0,22	0,20	0,21
3	0,30	0,25	0,23	0,21	0,20	0,17	0,18	0,17
4	0,27	0,23	0,20	0,17	0,18	0,15	0,15	0,14
5	0,25	0,22	0,18	0,15	0,15	0,13	0,13	0,12
6	0,23	0,20	0,18	0,14	0,12	0,12	0,11	0,08
7	0,21	0,19	0,16	0,13	0,12	0,10	0,08	
8	0,20	0,19	0,15	0,12	0,11	0,09		
9	0,20	0,17	0,15	0,12	0,11			
10	0,18	0,16	0,15	0,12	0,09			
11	0,17	0,15	0,14	0,11				
12	0,16	0,14	0,13	0,09				
13	0,16	0,13	0,11					
14	0,15	0,11						
15	0,14							
16	0,12							
Hĺoubka profilu Высота профиля Głębokość profilu Hĺbka profilu	3,44	2,78	2,38	1,90	1,59	1,23	1,07	0,95