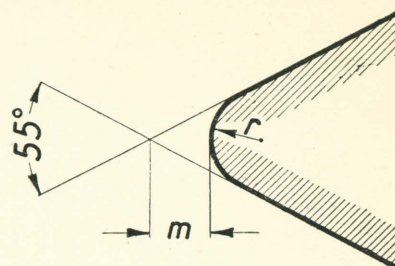


# Zakres stosowania noży do gwintowania ostrych, do gwintu Whitworth'a

PN  
N-622

Copyright by P. K. N. Przedruk dozwolony tylko za zgodą Polskiego Komitetu Normalizacyjnego, Warszawa, Elektoralna 2.

| Średnica nominalna gwintu | Skok gwintu $h$ | $m$   | $m_{pr.}$ | Wielkości noży wymiar $a$ lub $d$ |   |    |    |    |
|---------------------------|-----------------|-------|-----------|-----------------------------------|---|----|----|----|
|                           |                 |       |           | 6                                 | 8 | 10 | 12 | 16 |
| $3/16''$                  | 1,058           | 0,169 | 0,2       |                                   |   |    |    |    |
| $1/4''$                   | 1,270           | 0,203 |           |                                   |   |    |    |    |
| $5/16''$                  | 1,411           | 0,226 |           |                                   |   |    |    |    |
| $3/8''$                   | 1,588           | 0,254 | 0,3       |                                   |   |    |    |    |
| $7/16''$                  | 1,814           | 0,290 |           |                                   |   |    |    |    |
| $1/2''$                   | 2,117           | 0,336 |           |                                   |   |    |    |    |
| $5/8''$                   | 2,309           | 0,369 | 0,4       |                                   |   |    |    |    |
| $3/4''$                   | 2,540           | 0,406 |           |                                   |   |    |    |    |
| $7/8''$                   | 2,822           | 0,442 |           |                                   |   |    |    |    |
| $1''$                     | 3,175           | 0,508 | 0,5       |                                   |   |    |    |    |
| $1 1/8''$                 | 3,629           | 0,581 | 0,6       |                                   |   |    |    |    |
| $1 1/4''$                 |                 |       |           |                                   |   |    |    |    |
| $1 3/8''$                 | 4,233           | 0,677 | 0,7       |                                   |   |    |    |    |
| $1 1/2''$                 |                 |       |           |                                   |   |    |    |    |
| $1 5/8''$                 | 5,080           | 0,813 | 0,8       |                                   |   |    |    |    |
| $1 3/4''$                 |                 |       |           |                                   |   |    |    |    |
| $1 7/8''$                 | 5,645           | 0,903 | 0,9       |                                   |   |    |    |    |
| $2''$                     |                 |       |           |                                   |   |    |    |    |
| $2 1/4''$                 | 6,350           | 1,016 | 1,0       |                                   |   |    |    |    |
| $2 1/2''$                 |                 |       |           |                                   |   |    |    |    |
| $2 3/4''$                 | 7,257           | 1,161 | 1,2       |                                   |   |    |    |    |
| $3''$                     |                 |       |           |                                   |   |    |    |    |
| $3 1/4''$                 | 7,816           | 1,251 | 1,3       |                                   |   |    |    |    |
| $3 1/2''$                 |                 |       |           |                                   |   |    |    |    |
| $3 3/4''$                 | 8,467           | 1,355 | 1,4       |                                   |   |    |    |    |
| $4''$                     |                 |       |           |                                   |   |    |    |    |
| $4 1/4''$                 | 8,835           | 1,414 |           |                                   |   |    |    |    |
| $4 1/2''$                 |                 |       |           |                                   |   |    |    |    |
| $4 3/4''$                 | 9,237           | 1,484 | 1,5       |                                   |   |    |    |    |
| $5''$                     |                 |       |           |                                   |   |    |    |    |
| $5 1/4''$                 | 9,677           | 1,548 |           |                                   |   |    |    |    |
| $5 1/2''$                 |                 |       |           |                                   |   |    |    |    |
| $5 3/4''$                 | 10,160          | 1,626 | 1,6       |                                   |   |    |    |    |
| $6''$                     |                 |       |           |                                   |   |    |    |    |



$$m = 0,16 h, \quad r = 0,858 m.$$

Celem ostatecznego przystosowania, noża do gwintowania ostrego, do nacinania określonego gwintu, należy zeszlifować szpic noża na długości  $m$ , zaokrąglając go styecznie promieniem  $r$  wg. szablonu.

Wielkości  $m$  dla gwintu Whitworth'a podane są w tabelce z dokładnością zgodną z normami gwintów. Wielkości  $m$  **praktyczne** podane są z dokładnością wystarczającą w normalnych warunkach warsztatowych.

Linia łamana gruba określa maksymalne wielkości gwintów, które mogą być nacinane nożem zewnętrznym danej wielkości.

Pole zakreskowane, zawarte między dwiema liniami przerywanymi, określa obszar stosowania noży do gwintowania wewnętrznych ostrych o normalnych wielkościach.

Gwinty wewnętrzne, nie objęte tym obszarem, należy nacinąć:

1) gwinty o małych rozmiarach np.  $3/8''$  — gwintownikami, bądź nożami specjalnymi,

2) gwinty większych rozmiarów — nożami do gwintowania zewnętrznymi, zamocowanymi w oprawkach, np.:  $2 1/2''$  — nożem zewnętrznym o wielkości 10, a  $4''$  — nożem zewnętrznym o wielkości 16.

Uwaga: Noże zaokrąglone promieniem  $r$ , odpowiadającym pewnemu  $m_{pr.}$  należy oznaczać dodatkowo wymiarem gwintu, do jakiego mogą być one stosowane:

Np. dla noża zewnętrznego ostrego  $a = 12$ , dla  $m_{pr.} = 0,4$  symbol podany w PN/N-637, po uzupełnieniu będzie NNGa 128 — W  $5/8''$  —  $7/8''$  lub NNGa 12 × 12 × 100 — jW  $5/8''$  —  $7/8''$ .

Np. dla noża wewnętrznego ostrego  $a = 8$ , dla  $m_{pr.} = 0,7$  symbol podany w PN/N-638 będzie po uzupełnieniu: NNGb 113 — W  $1 3/8''$  —  $1 1/2''$  lub NNGb 8 × 8 × 80 — jW  $1 3/8''$  —  $1 1/2''$ .

Nóż do gwintowania zewnętrzny ostry 55° . . . . .  
Nóż do gwintowania wewnętrzny ostry 55° . . . . .  
Szablony do sprawdzania noży do gwintowania ostrych. Gwint Whitworth'a  
Gwint Whitworth'a . . . . .

| PN      |  |
|---------|--|
| N — 637 |  |
| N — 638 |  |
| N — 667 |  |
| G — 240 |  |
| G — 241 |  |



Nr. Inw. 7411

NZB/N 896

Publikacja ze zbiorów Biblioteki Głównej AGH w Krakowie



Biblioteka Główna  
AGH w Krakowie



**Polskie Normy wydane w latach 1924-1945. Digitalizacja i rozpowszechnienie**

projekt dofinansowany ze środków budżetu państwa, przyznanych przez Ministra Nauki w ramach  
Programu Społeczna Odpowiedzialność Nauki II - moduł: Wsparcie dla bibliotek naukowych

01.12.2024-30.11.2025

BIBL/SP/0002/2024/02



Ministerstwo Nauki  
i Szkolnictwa Wyższego

---