

## THREAD ROLLING DIES UNC OVALAMA PAFTALARI UNC



UNC	Pitch Hatve	CODE KOD	TURNING DIA OVALAMA ÇAPI Ømm	EURO
UNC NR. 1	64	PRUNCN01	1.55	108.00
UNC NR. 2	56	PRUNCN02	1.84	121.00
UNC NR. 3	48	PRUNCN03	2.10	170.00
UNC NR. 4	40	PRUNCN04	2.36	170.00
UNC NR. 6	32	PRUNCN06	2.91	218.00
UNC NR. 8	32	PRUNCN08	3.57	218.00

## THREAD ROLLING DIES UNF OVALAMA PAFTALARI UNF



UNF	Pitch Hatve	CODE KOD	TURNING DIA OVALAMA ÇAPI Ømm	EURO
UNF NR. 0	80	PRUNFN00	1.27	86.00
UNF NR. 1	72	PRUNFN01	1.58	108.00
UNF NR. 2	64	PRUNFN02	1.87	108.00
UNF NR. 3	56	PRUNFN03	2.15	121.00
UNF NR. 4	48	PRUNFN04	2.43	170.00
UNF NR. 5	44	PRUNFN04	2.73	170.00
UNF NR. 6	40	PRUNFN06	3.02	170.00
UNF NR. 10	32	PRUNFN10	4.23	218.00

The turning diameters indicated are approximate sizes and if the right thread profile could not be achieved by given sizes then bigger diameters need to be tried by increasing 0,1mm in each try. It is recommended to have a 15-20° chamfer in the front end of the bar prior to thread rolling.

Please use lubrication. It is recommended for steel with minimum 8% elongation and up to 900N/mm<sup>2</sup>. The cutting speed is 20-40m/min. 20-25m/min for steel. 30-40m/min for brass (MS63 or higher) gold, bronze.

*Yukarıdaki ovalama çapları yaklaşık olarak belirtilmiştir.*

*Tam vida profili elde edilemezse profil yakalanana kadar 0.1mm lik artışlarla deneyerek ovalama çapınızı tespit ediniz. Bu değer malzemeden malzemeye farklılık gösterebilir. Ovalanacak milin ucuna 15°-20° havşa yapılması önerilir. Kesme yağı kullanınız. Ovalamaya uygun en az %8 uzama oranı olan ve mukavemeti 900N/mm<sup>2</sup> ye kadar çeliklerde kullanılabilir.*

*Kesme hızı 20-40m/dakika arasındadır. 30-40 kesme hızı altın, pirinç (MS63 ve üstü) ve bronz içindir. Çelikler için 20-25 m/dakika kullanılmalıdır.*