

NARZĘDZIA POMIAROWE

- **Kątowniki precyzyjne: MKSa; MKSb; MKSc; MKSg; MKSh; MLSk; MKS; MKSm.** 3
- **Kątowniki ślusarskie: MKSa-S; MKSc S; MKSs S; MKSt S.** 8
- **Kątowniki warsztatowe: PKSa; PKSc.** 9
- **Płyty pomiarowe: MLFa.** 10
- **Liniały: MLWa; MLWc.** 10
- **Przymiary: MLKc; MLPn.** 11
- **Wzorce: MWG; MWKc; MWP.** 12
- **Szczelinomierze: MWS; MWSk.** 13

NARZĘDZIA SKRAWAJĄCE I DO OBRÓBKI PLASTYCZNEJ NA ZIMNO

- **Noże styczne: NHGd; NHGe; NHGf; NHGm.** 14
- **Noże promieniowe: NHGg; NHGx; NHGp.** 15
- **Pogłębiacze: MWP.** 17
- **Wiertła: NWKs; AWK.** 17
- **Głowice i rolki: NUGh; NUGk; NUGm;** 19
- **Oprawki mocujące: PTZ.** 20

UCHWYTY I POMOCE WARSZTATOWE

- **Oprawki: PBGa.** 21
- **Pokrętki do gwintowników: PBPC; PBPf; PBPz; PBN.** 21
- **Imadła szlifierskie: PJNk.** 23
- **Elementy ustawcze: PMKd; PMKf; MLRb; MLRd; MLRc.** 24
- **Pryzmy: MLRs; MLRf; MLRg; MLRh; MLRk; MLRm; PPSm.** 27
- **Podstawki: MMZn; MDZb.** 30

NARZĘDZIA RZEMIEŚNICZE.

- **Nasadki wymienne: RWAa; RWAb; RWAs; RWTp.** 31
- **Akcesoria kluczy nasadowych: RWyb; RWyS; RWyA; RWyE; RWyG.** 33
- **Pokrętła do nasadek: RWyC; RWyD; RWyN.** 35
- **Klucze nasadowe specjalne: RWAAn; RWK; RWS.** 36
- **Zestawy kluczy nasadowych: RWA RZB; RWA RZP; RWA RZT.** 37

1
2
3
4

LIST OF CONTENENT

SIDE

MEASURING TOOLS

1

- Precision squares: MKSa; MKSb; MKSc; MKSg; MKSh; MLSk; MKS; MKSm. 3
- Locksmith squares: MKSa-S; MKSc S; MKSs S; MKSt S. 8
- Workshop squares: PKSa; PKSc. 9
- Measuring Surfaces: MLFa. 10
- Straight edges: MLWa; MLWc. 10
- GAUGES: MLKc; MLPn. 11
- Gages: MWG; MWKc; MWP. 12
- Feeler Gages: MWS; MWSk. 13

CUTTING TOOLS

2

- Tangential knives: NHGd; NHGe; NHGf; NHGm. 14
- Radial tools: NHGg; NHGx; NHGp. 15
- Deepeners: MWP. 17
- Drills: NWKs; AWK. 17
- Heads and rolls: NUGh; NUGk; NUGm; 19
- Holding Arbors: PTZz. 20

HANDLES AND WORKSHOP SUPPORT TOOLS

3

- Holders: PBGa. 21
- adjustable taps and reamer wrenches: PBPC; PBPf; PBPz; PBN. 21
- Toolmakers & Inspection Vises: PJNk. 23
- Setting elements: PMKd; PMKf; MLRb; MLRd; MLRc. 24
- V-Blocks: MLRs; MLRf; MLRg; MLRh; MLRk; MLRm; PPSm. 27
- Holders: MMZn; MDZb. 30

CRAFTSMAN TOOLS

4

- Replaceable thimbles: RWAa; RWAb; RWAs; RWTp. 31
- Socket wrenches accessories: RWYb; RWYs; RWYa; RWYe; RWYg. 33
- Knobs for thimbles: RWYc; RWYd; RWYn. 35
- Special socket wrenches: RWAAn; RWK; RWS. 36
- Set of socket wrenches: RWA RZB; RWA RZP; RWA RZT. 37



2

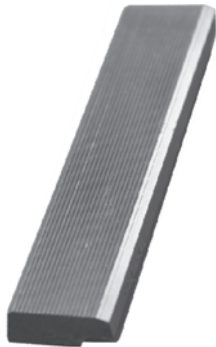
NOŻE STYCZNE Tangential Knives



Noże styczne Landisa Landise's Knives

NHGd - do gwintu metrycznego
for metric thread

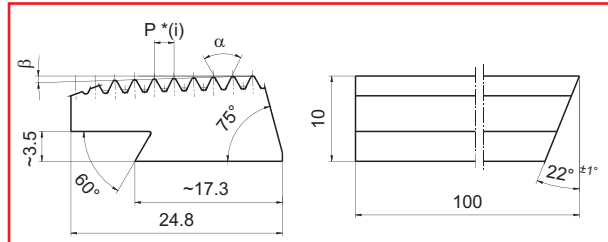
NHGe - do gwintu calowego i rurowego walcowego G.
for unified screw thread and pipe straight thread



Wykonanie podstawowe :odmiana B- zarys gwintu frezowany
Basic version: B version with milled thread

Komplet: 4 noże o skoku przesuniętym o 1/4 P.

Set: 4 knives with pitch shift 1/4 P



Na zamówienie możemy wykonać noże o innych parametrach technicznych oraz z innej stali szybko tnącej.

Knives of different technical parameters and made of different types of high speed steel can be manufactured to the order.

Twardość min. 62 HRC.
Hardness min. 62 HRC.

Stal szybko tnąca HSS.
High-speed steel HSS.

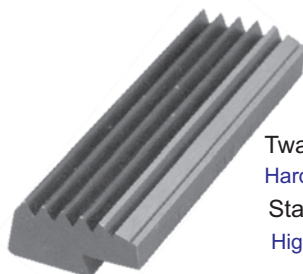
Asoryment Assortment		P
$\alpha = 60^\circ$	$\beta = 0^\circ$	mm
NHGd 1	B	1
NHGd 1,25	B	1,25
NHGd 1,5	B	1,5
NHGd 1,75	B	1,75
NHGd 2	B	2
NHGd 2,5	B	2,5
NHGd 3	B	3
NHGd 3,5	B	3,5
NHGd 4	B	4
NHGe G	1/11" B	2,309
NHGe G	1/14" B	1,814

Noże styczne Wagnera Wagner's Knives

Wagner's Knives

NHGf - do gwintu metrycznego i trapezowego
for metric thread and trapezoidal thread

NHGm - do gwintu rurowego walcowego - G
do gwintu rurowego zbieżnego - R
for straight pipe thread - G
for convergent pipe thread - R



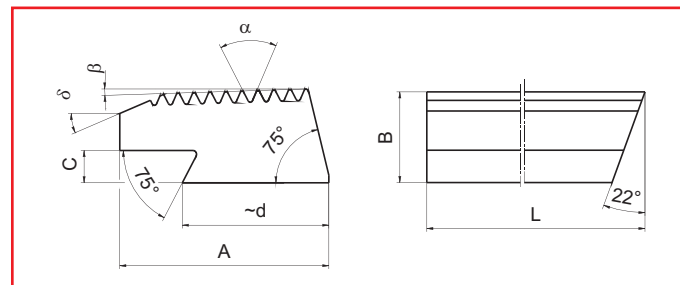
Twardość min. 62 HRC
Hardness min. 62 HRC.
Stal szybko tnąca HSS
High-speed steel HSS

Spełniają wymagania polskiej normy PN-74/M-58224, PN-74/M.-58225

In compliance with the Polish Standards PN-74/M-58224, PN-74/M.-58225

Wykonanie podstawowe - odmiana B - zarys gwintu frezowany

Basic version- B version with milled thread contour.



Komplet - 4 noże.

Set- 4 knives.

Asoryment Assortment		Asoryment Assortment			AxBxL	c x d	Typ głowicy Wagnera Type of Wagner's head
$\alpha = 60^\circ$ - gwint metr. $\alpha = 30^\circ$ - gwint trapez. $\beta = 0^\circ$ d = 20°	P..	$\alpha = 55^\circ$ $\delta = 30^\circ$	β°	P.	mm	mm	mm, cal
	mm			cal (")			
NHGf 1 1 B	1	NHGm 1 G 1/19" B*	0°	1/19"	20x10x50	3,2x11,8	głowica nr 1 typ: GGB M16 ZB-16 M (6-16) R (1/8"-3/8")
NHGf 1 1,25 B	1,25	NHGm 1 R 1/19" B*	1° 47' 24"				
NHGf 1 1,5 B	1,5						
NHGf 1 1,75 B	1,75						
NHGf 1 2 B	2				25x12x63	4,2x15,7	głowica nr 2 typ: GGB M27 GGB M39 ZB - 27 ZB - 16 M (10-39) R (1/4" - 11/2")
NHGf 2 1,5 B	1,5	NHGm 2 G 1/14" B*	0°	1/14"			
NHGf 2 1,75 B	1,75	NHGm 2 R 1/14" B*	1° 47' 24"				
NHGf 2 2 B	2	NHGm 2 G 1/11" B*	0°	1/11"			
NHGf 2 2,5 B	2,5	NHGm 2 R 1/11" B*	1° 47' 24"	1/19"	40x16x80	4,5x28	głowica nr 3 typ: Z - 52 ZB - 64 M (8-64) R (1/2" - 21/2")
NHGf 2 3 B	3	NHGm 2 R 1/19" B*					
NHGf 2 3,5 B	3,5						
NHGf 2 4 B	4						
NHGf 2 4 B	4						
NHGf 2 Tr4 B	4						
NHGf 3 4,5 B	4,5						
NHGf 3 5 B	5						
NHGf 3 5,5 B	5,5						
NHGf 3 6 B	6						
NHGf 3 Tr 6 B	6						

Na zamówienie możemy wykonać noże o innych parametrach technicznych oraz z innej stali szybko tnącej.

Knives of different technical parameters and made of different types of high speed steel can be manufactured to the order.

Wykonanie podstawowe - typ B - zarys gwintu frezowany.

Basic version - B version - milled thread contour.

Stal szybko tnąca HSS.

High-speed steel HSS.

Twardość min. 62 HRC.

Hardness min. 62 HRC.

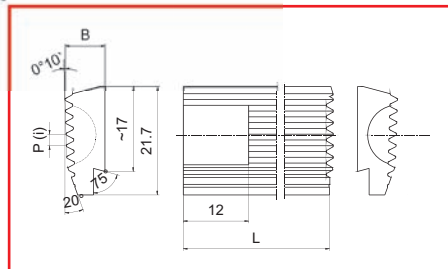
Komplet - 4 noże.

Set- 4 knives.



NHGm

Asortyment Assortment	P.	P.	L
	mm	cal(“)	mm
NHGm/s G (1/2"-3/4") B GW4/GW100	1,814	1/14"	53
NHGm/s G (1"-2") B GW4/GW100			
NHGm/s G (2 1/4"-3") B GW4/GW100	2,309	1/11"	72
NHGm/s G (3 1/4"-4") B GW4/GW100			84

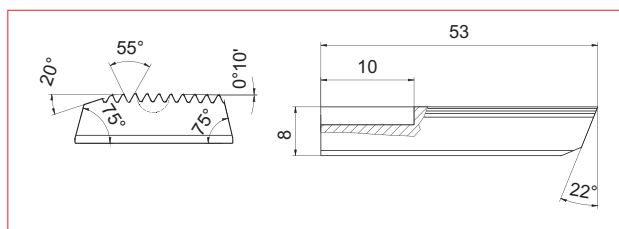


Noże pracują w gwinciarkach mechanicznych typu GW4 lub GW 100 produkcji Energopol - Czeladź Sp. z o. O.

Knives used in mechanical threaders GW4 or GW 100 manufactured by Energopol - Czeladź Sp. z o. O.

Noże styrczne specjalne do głowic UNIMAT - 77

Special tangential knives for UNIMAT-77



Materiał : stal szybko tnąca (HSS),

Material: high speed steel (HSS),

Twardość min. 62 Hrc

Hardness min. 62 Hrc

Wykonanie : typ B zarys gwintu frezowany.

Finishing: B version - milled thread contour.

NHGm



Komplet : 4 noże.

Set: 4 knives.

Asortyment Assortment	Zakres gwintu Range of thread	P.	P.
		mm	cal(“)
NHGm/s G 1/11" B noże P - 3679	1 ÷ 2.1/2"	2,309	11

Na zamówienie możemy wykonać noże o innych parametrach technicznych oraz z innej stali szybko tnącej.

Knives of different technical parameters and made of different types of high speed steel can be manufactured to the order.

NOŻE PROMIENIOWE RADIAL TOOLS

Spełniają wymagania polskiej normy PN-74/M-58227, PN-74/M.-58234

In compliance with the Polish Standards PN-74/M-58227, PN-74/M.-58234

Noże tylko do gwintów metrycznych zwykłych i drobnozwojnych o skoku $p \geq 0,8$ i średnicy gwintu M. (5-52).

Knives only for normal and fine metric threads with pitch $p \geq 0.8$ and thread diameter M. (5-52).

Noże Pittlera Pittler's Knives

**NHGg
NHGx**

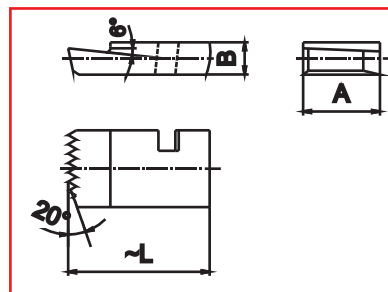
Komplet stanowią 4 noże .

One set consists of 4 knives.

Wielkość głowicy Size of the head	Asortyment Assortment	A x B mm/cal	~L mm
2	NHGg 2 M5	12,70 x 6,35	25
	NHGg 2 M12	1/2" x 1/4"	21,8
3	NHGg 3 M8	19,05 x 7,94	35,7
	NHGg 3 M16	3/4" x 5/16"	30,1
4	NHGg 4 M10	22,22 x 9,52	40,2
	NHGg 4 M24	7/8" x 3/8"	34,3
5	NHGg 5 M12	25,4 x 11,11	46,6
	NHGg 5 M30	1" x 7/16"	37,5
6	NHGg 6 M16	38,1 x 15,87	69,5
	NHGg 6 M52	1 3/4" x 5/8"	53,8

NHGx

3	NHGx 3 G 1/2"	19,05 x 7,94	28,9
4	NHGx 4 G 3/8"	22,22 x 9,52	36,9
	NHGx 4 G 3/4"	22,22 x 9,52	32,4



Odmiana A - zarys gwintu szlifowany
A version with grinded thread contour

Na zamówienie możemy wykonać noże o innych parametrach technicznych oraz z innej stali szybko tnącej.

Knives of different technical parameters and made of different types of high speed steel can be manufactured to the order.



2

Noże do głowic mechanicznych G - 50M Knives for mechanical die-stocks G - 50M

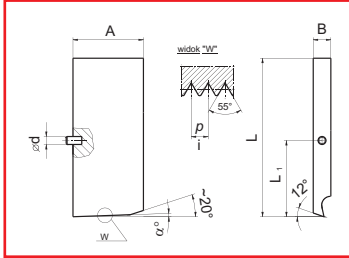


NHGp

Typ : G - do gwintu rurowego walcowego
Type: G - for straight pipe thread

R - gwint rurowy zbieżny 1:16 gwint z pochyleniem 1:32
R - convergent pipe thread 1:16 thread with inclination 1:32

Stal szybkotnąca (HSS)
High - speed steel (HSS)
Twardość min. 62 HRC
Hardness min. 62 HRC



Zarys gwintu szlifowany / grinded thread contour

Asoryment Assortment	α	P.	L	L1	AxB	d	*n	Typ gwintownicy Threader type
	° ' "	cal.(")	mm					
NHGp G 1/4" - 3/8"	0°	1/19"						G-32 G-50M GS-100 głowica I
NHGp R 1/4" - 3/8"	1°47'24"		80	42				
NHGp G 1/2" - 3/4"	0°	1/14"			30x10	6	4	
NHGp R 1/2" - 3/4"	1°47'24"							
NHGp G 1" - 2"	0°	1/11"	70	31				
NHGp R 1" - 2"	1°47'24"							
NHGp G 2 1/2" - 4"	0°	1/11"	75	44	45x16	10	5	GS-100 głowica II
NHGp R 2 1/2" - 4"	1°47'24"							

n* - ilość noży w komplecie

n* - number of knives in one set

Na zamówienie możemy wykonać noże o innych parametrach technicznych oraz z innej stali szybkotnącej.
Knives of different technical parameters and made of different types of high speed steel can be manufactured to the order.

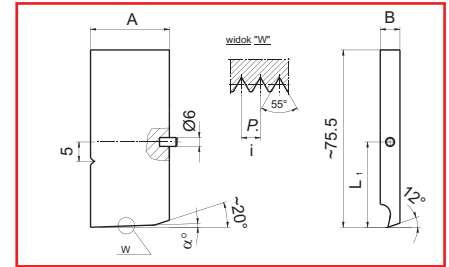
Noże do głowic mechanicznych GPR - 50 Knives for mechanical die-stocks GRP-50

NHGp

Typ : Type:

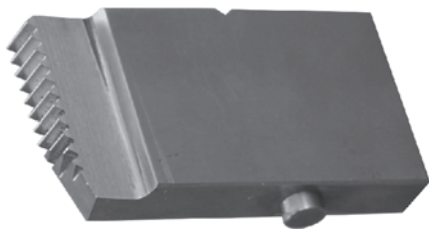
G - do gwintu rurowego walcowego
G - for straight pipe thread

R - do gwintu rurowego stożkowego 1:16; gwint z pochyleniem 1:32
R - for convergent pipe thread 1:16 thread with inclination 1:32



Twardość min. 62 HRC
Hardness min. 62 HRC

Stal szybkotnąca (HSS)
High-speed steel (HSS)



Asoryment Assortment	P	P.	L1	α
	mm	cal.(")	mm	°
NHGp G 1÷2" 62.323.0018	2.307	11	37.2	0°
NHGp G 1/2÷3/4" 62.323.0017	1.812	14	53.4	0°
NHGp R 1÷2" 62.323.0020	2.307	11	37.2	1°47'
NHGp R 1/2÷3/4" 62.323.0019	1.812	14	53.4	1°47'

Zarys gwintu szlifowany.
Grinded thread contour.

Komplet stanowią 4 noże.
One set consists of 4 knives .

Noże do głowic mechanicznych KSU -2 Knives for mechanical die-stocks KSU-2

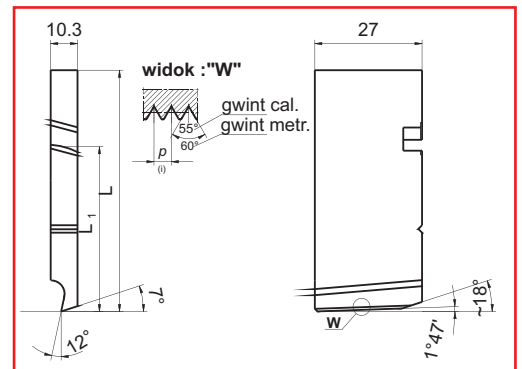
NHGp

Typ : Type:

R - do gwintu rurowego stożkowego 1:16; gwint z pochyleniem 1:32
R - for convergent pipe thread 1:16 thread with inclination 1:32

Komplet stanowią 4 noże o skoku przesuniętym o 1/4P
One set consists of 4 knives with pitch shift ¼ P

Twardość min. 62 HRC
Hardness min. 62 HRC
Stal szybkotnąca (HSS)
High-speed steel (HSS)



Zarys gwintu szlifowany

Grinded thread contour

Asoryment Assortment	P mm	P.	L	L1	α ° ' "
		cal.(")	mm		
NHGp/s 1.75/KSU (M12)	1.75	-	85	57	0°
NHGp/s 2/KSU (M14÷16)	2.0	-	84	56	0°
NHGp/s 2.5/KSU (M18÷22)	2.5	-	82	54	0°
NHGp/s R1/11"/KSU (1÷2")	2.307	1/11"	74	43.5	1°47'
NHGp/s R1/14"/KSU (1/2÷3/4")	1.812	1/12"	81	52.5	1°47'

Na zamówienie możemy wykonać noże o innych parametrach technicznych oraz z innej stali szybkotnącej.
Knives of different technical parameters and made of different types of high speed steel can be manufactured to the order.



Noże do głowic mechanicznych MAGNUM - 2 Knives for mechanical Magnum 2 heads

Typ : A - zarys gwintu szlifowany
Type: A - grinded thread contour

R - do gwintu rurowego stożkowego zbieżnego 1:16 , gwint z pochyleniem 1:32
R - for convergent pipe taper thread 1:16 thread with inclination 1:32

Komplet noży składa się z 4 noże o skoku przesuniętym o 1/4P ,
a w zakresie 2.1/2+4" z 6 noży ponumerowanych kolejno od 1 do 6
o skoku przesuniętym o 1/6P.

One set consists of 4 knives with pitch shift 1/4 P,
and in range of 2.1/2+4" it consists of 6 knives numbered
consecutively from 1 to 6 with pitch shift 1/6P.

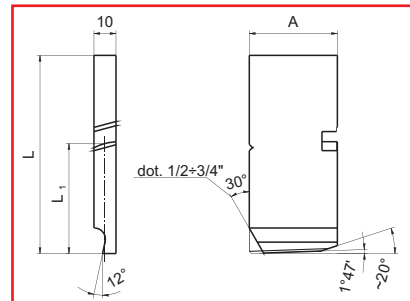


NHGp

Twardość min. 62 HRC
Hardness min. 62 HRC

Stal szybko tnąca (HSS)
High-speed steel (HSS)

Asoryment Assortment	P	P.	L	L1	α
	mm	cal.(")		mm	
NHGp R 1+2" B noże P-3878	2.307	1/11"	70	34	30
NHGp R 1/2+3/4 B noże P-3878	1.812	1/14"	79	50	30
NHGp R 2.1/2+4" B noże P-3878	2.307	1/11"	90	50	40

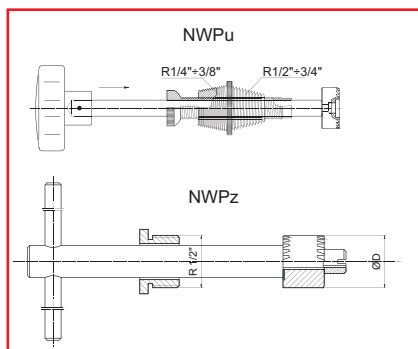


Na zamówienie możemy wykonać noże o innych parametrach technicznych oraz z innej stali szybko tnącej.
Knives of different technical parameters and made of different types of high speed steel can be manufactured to the order.

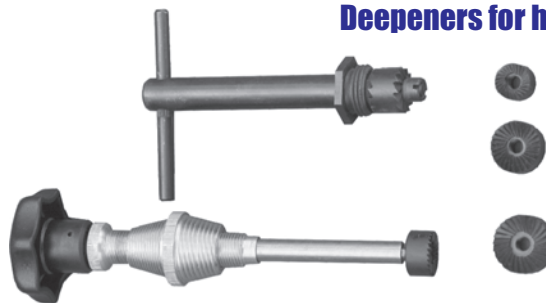
Współpraca z głowicami : Magnum 2, Tormando 2, Gigant

Can operate with Magnum-2, Tornado-2 and Gigant heads

POGŁĘBIACZE DEEPENERS



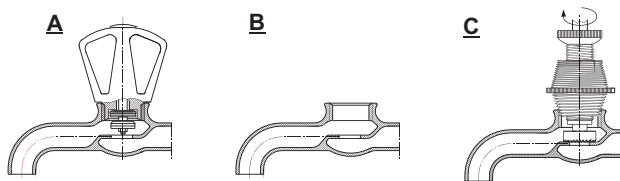
Pogłębiacze do zaworów hydraulicznych Deepeners for hydraulic valves



NWP

Asoryment Assortment	Służy do zaworów Used for valves	ØD
NWPz	1/2"	18
	3/8"	14
NWPu	1/2"	18
	5/8"	20
	3/4"	23

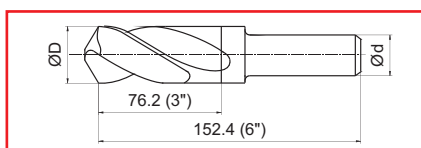
Sposób zastosowania pogłębiacza
Method of the deepener application



Zastosowanie naprawa nieszczelnych zaworów grzybkowych
Application repair of untight poppet valves

WIERTŁA DRILLS

Wiertła specjalne (metryczne) Special (metric) drills



NWks

NWks ØD mm						
Ød = 12,7 mm (1/2")						
NWks Ø 12,5	NWks Ø 16,5	NWks Ø 20,5	NWks Ø 24,5	NWks Ø 28,5	NWks Ø 32,5	NWks Ø 36,5
NWks Ø 13,0	NWks Ø 17,0	NWks Ø 21,0	NWks Ø 25,0	NWks Ø 29,0	NWks Ø 33,0	NWks Ø 37,0
NWks Ø 13,5	NWks Ø 17,5	NWks Ø 21,5	NWks Ø 25,5	NWks Ø 29,5	NWks Ø 33,5	NWks Ø 37,5
NWks Ø 14,0	NWks Ø 18,0	NWks Ø 22,0	NWks Ø 26,0	NWks Ø 30,0	NWks Ø 34,0	NWks Ø 38,0
NWks Ø 14,5	NWks Ø 18,5	NWks Ø 22,5	NWks Ø 26,5	NWks Ø 30,5	NWks Ø 34,5	
NWks Ø 15,0	NWks Ø 19,0	NWks Ø 23,0	NWks Ø 27,0	NWks Ø 31,0	NWks Ø 35,0	
NWks Ø 15,5	NWks Ø 19,5	NWks Ø 23,5	NWks Ø 27,5	NWks Ø 31,5	NWks Ø 35,5	
NWks Ø 16,0	NWks Ø 20,0	NWks Ø 24,0	NWks Ø 28,0	NWks Ø 32,0	NWks Ø 36,0	

narzędzia skrawające
cutting tools



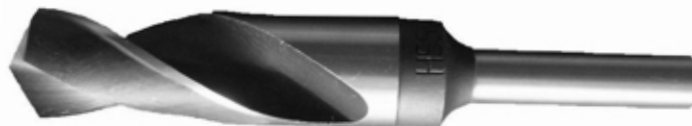
2

Wiertła specjalne (calowe)

Special drills (inch)



AWK



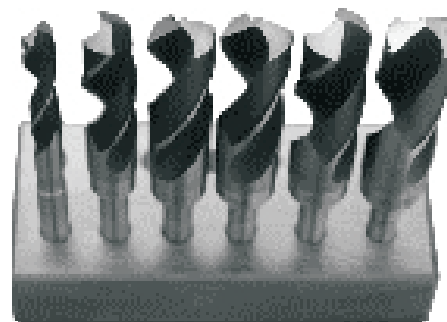
Twardość min. 62 HRC Stal szybkotnąca (HSS)/
Hardness min. 62 HRC High-speed steel (HSS)

AWKs - część robocza wiertła -materiał: stal szybkotnąca SW7M AWKs working part of the drill material: high speed steel SW7M

AWKs ØD H8 cal(")							AWKs ØD H8 inch(")						
d = 12,7 (1/2")													
AWKs 1/2"	AWKs 21/32"	AWKs 13/16"	AWKs 31/32"	AWKs 1. 1/8"	AWKs 1. 9/32"	AWKs 1. 7/16"							
AWKs 33/64"	AWKs 43/64"	AWKs 53/64"	AWKs 63/64"	AWKs 1. 9/64"	AWKs 1. 19/64"	AWKs 1. 29/64"							
AWKs 17/32"	AWKs 11/16"	AWKs 27/32"	AWKs 1"	AWKs 1. 5/32"	AWKs 1. 5/16"	AWKs 1. 15/32"							
AWKs 35/64"	AWKs 45/64"	AWKs 55/64"	AWKs 1. 1/64"	AWKs 1. 11/64"	AWKs 1. 21/64"	AWKs 1. 31/64"							
AWKs 9/16"	AWKs 23/32"	AWKs 7/8"	AWKs 1. 1/32"	AWKs 1. 3/16"	AWKs 1. 11/32"	AWKs 1. 1/2"							
AWKs 37/64"	AWKs 47/64"	AWKs 57/64"	AWKs 1. 3/64"	AWKs 1. 13/64"	AWKs 1. 23/64"	AWKs 1. 17/32"							
AWKs 19/32"	AWKs 3/4"	AWKs 29/32"	AWKs 1. 1/16"	AWKs 1.7/32"	AWKs 1. 3/8"	AWKs 1. 9/16"							
AWKs 39/64"	AWKs 49/64"	AWKs 59/64"	AWKs 1. 5/64"	AWKs 1. 15/64"	AWKs 1. 25/64"								
AWKs 5/8"	AWKs 25/32"	AWKs 15/16"	AWKs 1. 3/32"	AWKs 1. 1/4"	AWKs 1. 13/32"								
AWKs 41/64"	AWKs 51/64"	AWKs 61/64"	AWKs 1. 7/64"	AWKs 1. 17/64"	AWKs 1. 27/64"								
d = 19,05 (3/4")													
AWKs 3/4"	AWKs 1"	AWKs 1. 9/32"	AWKs 1. 17/32"	AWKs 1. 43/64"	AWKs 1. 13/16"	AWKs 1. 61/64"							
AWKs 49/64"	AWKs 1. 1/32"	AWKs 1. 5/16"	AWKs 1. 35/64"	AWKs 1. 11/16"	AWKs 1. 53/64"	AWKs 1. 31/32"							
AWKs 25/32"	AWKs 1. 1/16"	AWKs 1. 11/32"	AWKs 1. 9/16"	AWKs 1. 45/64"	AWKs 1. 27/32"	AWKs 1. 63/64"							
AWKs 13/16"	AWKs 1. 3/32"	AWKs 1. 3/8"	AWKs 1. 37/64"	AWKs 1. 23/32"	AWKs 1. 55/64"	AWKs 2"							
AWKs 27/32"	AWKs 1. 1/8"	AWKs 1. 13/32"	AWKs 1. 19/32"	AWKs 1. 47/64"	AWKs 1. 7/8"								
AWKs 7/8"	AWKs 1. 5/32"	AWKs 1. 7/16"	AWKs 1. 39/64"	AWKs 1. 3/4"	AWKs 1. 57/64"								
AWKs 29/32"	AWKs 1. 3/16"	AWKs 1. 15/32"	AWKs 1. 5/8"	AWKs 1. 49/64"	AWKs 1. 29/32"								
AWKs 15/16"	AWKs 1. 7/32"	AWKs 1. 1/2"	AWKs 1. 41/64"	AWKs 1. 25/32"	AWKs 1. 59/64"								
AWKs 31/32"	AWKs 1. 1/4"	AWKs 1. 33/64"	AWKs 1. 21/32"	AWKs 1. 51/64"	AWKs 1. 15/16"								

Możemy wykonać wiertła z częścią roboczą ze stali kobaltowe AWKk

Drills with working part made of cobalt steel can be manufactured as well AWKk



AWK RKP komplety wiertel

AWK RKP sets of drills

Asoryment Assortment	Zawartość kompletu Set's composition				
AWK.RKP – 25 (chwyt 1/2")	AWKs 9/16"	AWKs 5/8"	AWKs 11/16"	AWKs 3/4"	AWKs 13/16"
	AWKs 7/8"	AWKs 15/16"	AWKs 1"		
AWK.RKP – 26 (chwyt 1/2")	AWKs 17/32"	AWKs 9/16"	AWKs 19/32"	AWKs 5/8"	AWKs 21/32"
	AWKs 11/16"	AWKs 23/32"	AWKs 3/4"	AWKs 13/16"	AWKs 7/8"
	AWKs 15/16"	AWKs 31/32"	AWKs 1"		
AWK.RKP – 27 (chwyt 1/2")	AWKs 1"	AWKs 1. 1/8"	AWKs 1.1/4"	AWKs 1.3/8"	AWKs 1. 1/2"
AWK.RKP – 28 (chwyt 3/4")	AWKs 1"	AWKs 1. 1/8"	AWKs 1. 1/4"	AWKs 1.3/8"	AWKs 1. 1/2"
AWK.RKP – 41 (chwyt 1/2")	AWKs 1. 1/16"	AWKs 1. 1/8"	AWKs 1.3/16"	AWKs 1.1/4"	AWKs 1. 5/16"
	AWKs 1. 3/8"	AWKs 1. 7/16"	AWKs 1.1/2"		
AWK.RKP – 43 (chwyt 1/2")	AWKk 17/32	AWKk 9/16	AWKk 19/32	AWKk 5/8	AWKk 21/32
	AWKk 11/16	AWKk 23/32	AWKk 3/4	AWKk 13/16	
AWK.RKP – 44 (chwyt 1/2")	AWKk 9/16	AWKk 5/8	AWKk 11/16	AWKk 3/4	AWKk 13/16
	AWKk 7/8	AWKk 15/16	AWKk 1		

Głowice do walcowania gwintu zewnętrznego Roll-threading cutter heads

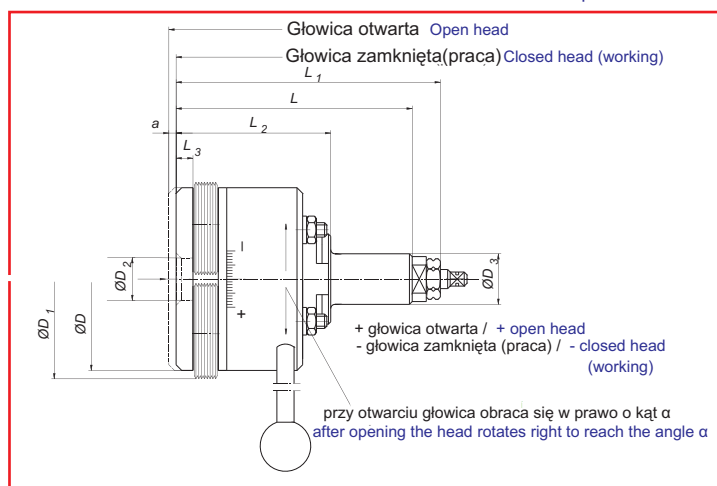
Głowice NUGh M3 - M27 przeznaczone są do walcowania na zimno gwintów w prętach i rurach ze stali i metali kolorowych. Istnieje możliwość walcowania gwintów metrycznych zwykłych i drobnozwojowych, gwintów calowych, rurowych, walcowych "G", trapezowych, walcowania innego profilu przez zastosowanie wymiennych rolek o odpowiednim profilu. Głowica nie posiada własnego napędu. Mocowanie w suporcji narzędziowym lub koniku tokarki, a także w automatach tokarskich, gwinciarskich, tokarkach rewolwerowych itp.

NUGh

Heads NUGh M3 M27 are used to cold rolling threads in rods and pipes made of steel and non-ferrous metals Metric International Standard and fine threads and also inch, pipe straight "G", trapezoidal threads and other profiles can be rolled using replaceable rolls of suitable profile. Head is not equipped with its own drive. Can be mounted in the tool slide or lathe poppet and also in automatic lathes, threaders, turret lathes etc.

Informacje szczegółowe zawarte są w instrukcji obsługi głowicy.

For detailed information please refer to the head's operation manual.



Asortyment Assortment	ØD		ØD2	ØD3	L	L1	L2	L3	a
	mm								
NUGh 6-10									
NUGh 6-10/d	65	68	16	20	88	100	55	6	3,2
NUGh/L 6-10									
NUGh 8-16									
NUGh 8-16/d	88	92	24	25	111	130	71	7,4	4,2
NUGh/L 8-16									
NUGh 12-20									
NUGh 12-20/d	117	129	36	32	135	155	86	8,2	4,9
NUGh/L 12-20									
NUGh 14-27									
NUGh 14-27/d	144	164	48	40	172	198	105	11,4	6,9
NUGh/L 14-27									

Wykonujemy także głowice do gwintu lewego. We also manufacture heads for left-hand thread.

Rolki do walcowania gwintu

Rolls for thread rolling

NUGk; NUGm

Rolki - do głowic NUGh

1kpl. - 3 rolki

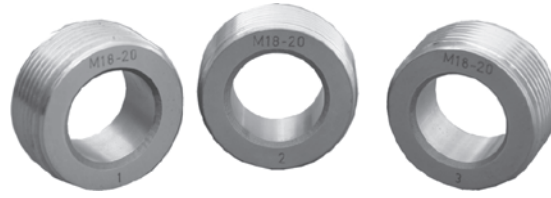
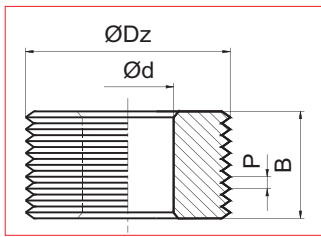
Rolls - for NUGh heads

1 set. - 3 rolls

Asortyment Assortment	P	dxB	Głowica Head	Asortyment Assortment	P	dxB	Głowica Head
	mm				mm		
NUGk M (6-7)	1	18,03x14,0	NUGh M 6-10 NUGh/L M 6-10	NUGk M 12	1,75	28,91x22,0	NUGh M 12-20 NUGh/L M 12-20
NUGk M (8-9)	1,25			NUGk M (12-14)x1,5	1,5		
NUGk M 10	1,5			NUGk M (14-16)	2		
				NUGm M (18-20) x2	2		
				NUGk M (18-20)	2,5		
NUGk M (8-9)	1,25	22,25x18,0	NUGh M 8-16 NUGh/L M 8-16	NUGm M (14-17)x1,5	1,5	34,63x24,0	NUGh M 14-27 NUGh/L M 14-27
NUGk M (10-11)	1,5			NUGk M (14-16)	2		
NUGm M 12x1,5	1,5			NUGk M (18-22)	2,5		
NUGk M 12	1,75			NUGk M (24-27)	3		
NUGk M (14-16)	2						



2



Asortyment Assortment	dxB mm	Głowica Head	Asortyment Assortment	dxB mm	Głowica Head
NUGm M (6-7)x0,75	18,03x14,0	NUGh 6 - 10/d	NUGm M (12-14)x1,25	28,91x22,0	NUGh 12 - 20/d
NUGm M (8-9)x1			NUGm M (12-14)x1		
NUGm M (8-9)x0,75			NUGm M (14-16)x1,5		
NUGm M 10x1,25			NUGm M (15-17)x1,5		
NUGm M 10x1			NUGm M (15-16)x1		
NUGm M 10x0,75			NUGm M (18-20)x1		
			NUGm M (18x20)x2		
			NUGm M (18-20)x1,5		
NUGm M (8-9)x1	22,25x18,0	NUGh 8 - 16/d	NUGm M 14x1,25	34,63x24,0	NUGh 14 - 27/d
NUGm M (8-9)x0,75			NUGm M (14-16)x1		
NUGm M (10-12)x1,25			NUGm M (18-22)x2		
NUGm M (10-11)x0,75			NUGm M (18-22)x1,5		
NUGm M (14x16)x1,5			NUGm M (24-27)x2		
NUGm M 14x1,25			NUGm M (24-27)x1,5		
NUGm M (14-16)x1					

W zamówieniu należy podać nazwę asortymentu, zakres gwintów i typ głowicy, do której przeznaczone są rolki np. rolki NUGh M (24 - 27)x2 do głowicy NUGh 14 - 27/d

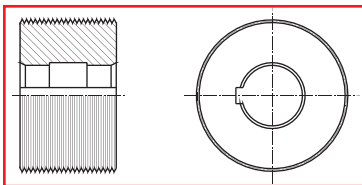
While placing the order please state the name of tool, range of thread and type of the head these rolls are designated for e.g.,
Rolls NUGh M (24 - 27)x2 for head NUGh 14 - 27/d

Rolki specjalne do walcowania gwintu Special rolls for thread rolling

Realizujemy zamówienia na rolki specjalne do walcowania gwintów calowych, rurowych trapezowych lub innego profilu wg dokumentacji własnej lub powierzonej przez Klienta.

We complement orders for special purpose rollers for roll-threading of inch, pipe and trapezoidal threads and other profiles, according to our own documentation or specification delivered by the Client.

Walce specjalne do walcarek gwintu Special rollers for thread rolling machines



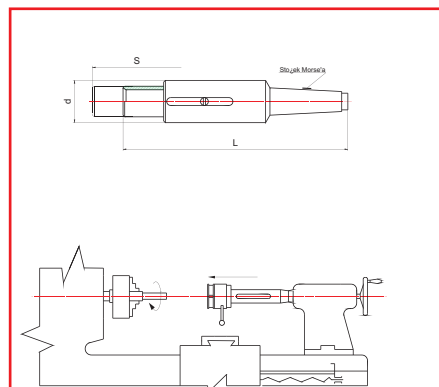
Realizujemy zamówienia na walce specjalne do walcowania gwintów. Walce wykonujemy wg dokumentacji uzgodnionej z klientem lub dostarczonej przez Klienta.

We complement orders for special purpose rollers for roll-threading. The rollers are manufactured according to the documentation agreed upon with the client or documents delivered by the Client

OPRAWKI MOCUJĄCE HOLDING ARBORS

Oprawki mocujące do głowic NUGh Holding Arbors for NUGh heads

PTZz



Asortyment Assortment	Rodzaj wykonania Finishing type	L x d	s	Stożek Morse'a Morse taper	Służy do Used for
		mm			
PTZz-4	G	250x55	87	4 B	NUGh 6-10 NUGh 8-16
PTZz-5	G	320x70	105	5 B	NUGh 12-20 NUGh 14-27

Oprawki PTZz umożliwiają mocowanie głowicy NUGh w koniku tokarki oraz posuw roboczy głowicy przy unieruchomionym koniku wg. Rysunku.

Holding Arbors PTZz enable mounting NUGh heads in the lathe poppet and head working stroke with fixed poppet according to the scheme.