

Tabela 1. Naddatki na toczenie powierzchni czolowych

Długość odcinka [mm]	Rodzaj obróbki	Średnica [mm]					Tolerancja [mm]
		Do 18	18-50	50-120	120-260	Ponad 260	
Do 18	Zgrubna kształtująca	0,9	1,0	1,1	-	-	0,4
		0,6	0,7	0,8	-	-	0,2
18-50	Zgrubna kształtująca	1,1	1,2	1,3	1,5	-	0,5
		0,7	0,8	0,9	0,9	-	0,3
50-120	Zgrubna kształtująca	1,4	1,5	1,6	1,8	1,9	0,5
		0,9	0,9	1,0	1,0	1,1	0,4
120-260	Zgrubna kształtująca	1,8	1,9	2,0	2,1	2,3	0,6
		1,0	1,1	1,1	1,2	1,3	0,3

Tabela 2. Wartość naddatków na obróbkę zgrubną prętów walcowanych (na średnicy) [mm]

Wymiar po obróbce zgrubnej [mm]	Rodzaj produkcji	Jakość półfabrykatu	Długość w [mm]			Odchyłki wymiarowe średnicy prętów [mm]
			Do 100	100÷250	250÷400	
Do 10	masowa	I	2,5	2,5	2,5	+0,3 -0,5
		II	2,0	2,0	2,0	±0,5
	seryjna, jednostkowa	I	2,5	3,0	3,0	+0,3 -0,5
		II	2,0	2,0	2,5	±0,5
10÷18	masowa	I	2,5	2,5	3,0	+0,3 -0,5
		II	2,0	2,0	2,0	±0,5
	seryjna, jednostkowa	I	2,5	3,0	3,0	+0,3 -0,5
		II	2,0	2,0	2,5	±0,5
18÷30	masowa	I	3,0	3,0	3,0	+0,4 -0,5
		II	2,0	2,5	2,5	±0,5
	seryjna, jednostkowa	I	3,0	3,0	3,5	+0,4 -0,5
		II	2,0	2,5	2,5	±0,5
30÷50	masowa	I	3,0	3,0	3,0	+0,4 -0,7
		II	2,0	2,0	2,5	±0,75
	seryjna, jednostkowa	I	3,0	3,5	3,5	+0,4 -0,7
		II	2,5	2,5	3,0	±0,75

Objaśnienie: I – pręty klasy 1 i 2,
II – pręty klasy 3 i 4.

Tabela 3. Naddatki na toczenie kształtujące i szlifowanie zewnętrznych powierzchni walcowych (na średnicy) w [mm]

Wymiar średnicy [mm]	Rodzaj obróbki	M - mat. miękki, T - mat. twardy	Długość w [mm]						Tolerancja w [mm]	
			do 100		100÷250		250÷400			
			Rodzaj produkcji: I - produkcja masowa, II - produkcja seryjna i jednostkowa						I	II
		Obróbka cieplna	I	II	I	II	I	II	I	II
Do 10	Toczenie kształtujące	M	0,7	0,9	0,8	1,0	0,8	1,2	0,2	0,35
	Szlifowanie w kłach	M	0,2	0,3	0,3	0,3	0,3	0,4	0,1	0,1
		T	0,3	0,3	0,3	0,4	0,3	0,4	0,1	0,1
Szlifowanie bezkłowe	M	0,2	0,3	0,2	0,3	0,2	0,3	0,06	0,06	
	T	0,2	0,3	0,2	0,3	0,3	0,3	0,06	0,06	
10÷18	Toczenie kształtujące	M	0,1	1,0	0,8	1,1	0,9	1,2	0,24	0,48
	Szlifowanie w kłach	M	0,3	0,3	0,3	0,4	0,3	0,4	0,12	0,12
		T	0,3	0,3	0,3	0,4	0,3	0,4	0,12	0,12
Szlifowanie bezkłowe	M	0,2	0,3	0,2	0,3	0,3	0,3	0,07	0,07	
	T	0,2	0,3	0,2	0,3	0,3	0,3	0,07	0,07	
18÷30	Toczenie kształtujące	M	0,8	1,2	0,9	1,3	0,9	1,4	0,28	0,52
	Szlifowanie w kłach	M	0,3	0,3	0,3	0,4	0,3	0,4	0,14	0,14
		T	0,3	0,4	0,3	0,4	0,3	0,5	0,14	0,14
Szlifowanie bezkłowe	M	0,2	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,08	0,08	
	T	0,2	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,08	0,08	
30÷50	Toczenie kształtujące	M	0,9	1,3	0,9	1,4	1,0	1,5	0,34	0,72
	Szlifowanie w kłach	M	0,3	0,4	0,3	0,4	0,4	0,4	0,17	0,17
		T	0,3	0,4	0,4	0,4	0,4	0,5	0,17	0,17
Szlifowanie bezkłowe	M	0,2	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,10	0,10	
	T	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,4	0,10	0,10	