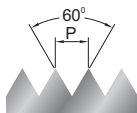
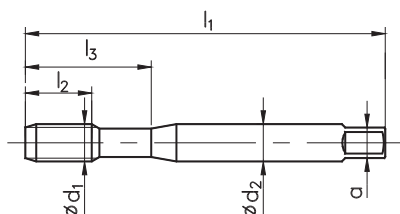


Gwint metryczny zwykły ISO DIN-13

ISO Metric coarse thread DIN-13

Metrisches ISO-Regelgewinde DIN-13


 HSSE HSSE
 PM PM

DIN-371

Zastosowanie / Application / Einsatzgebiete

INOX INOX INOX INOX FAN FAN FAN

Materiał obrabiany / Material / Werkstoff

P1.3 P1.3, M2.2 P1.2-1.4, M2.1-M2.2, N4.5, N4.7-N4.8 P1.1-1.4, M2.1-2.3, K3.2-3.3, N4.2 P1.3-P1.5, M2.1, M2.3, K3.2-K3.3, N4.2-N4.3

Rodzaj materiału / Quality of material / Qualität

HSSE HSSE HSSE HSSE HSSE-PM HSSE-PM HSSE-PM

Typ otworu / Hole type / Lochform

Wykonanie / Execution / Ausführung

B B B B B B B

Rodzaj powłoki / Coating / Beschichtung

OX TiN HL TiCN TiCN

Nakrój / Chamfer / Anschnitt

B / 4-5P B / 4-5P B / 4-5P B / 4-5P B / 4-5P B / 4-5P B / 4-5P

Tolerancja / Tolerance / Toleranz

ISO2 (6H) ISO2 (6H) ISO2 (6H) ISO2 (6H) ISO2 (6H) ISO2 (6H) ISO3 (6G)

M	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a		INDEX	C2-111801	C2-116801	C2-113801	C2-118801	C4-111001	C4-115001	C4-115003
M 1,4	0,3	40	7		2,5	2,1	1,1	0014							
M 1,6	0,35	40	8		2,5	2,1	1,25	0016							
M 1,7	0,35	40	8		2,5	2,1	1,3	0017							
M 1,8	0,35	40	8		2,5	2,1	1,45	0018							
M 2	0,4	45	8	12	2,8	2,1	1,6	0020	●	○	●	○			
M 2,5	0,45	50	9	14	2,8	2,1	2,05	0025	●	○	●	○			
M 2,6	0,45	50	9	14	2,8	2,1	2,1	0026	○	○	○	○			
M 3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,5	0030	●	●	●	●	●	●	●
M 3,5	0,6	56	12	20	4	3	2,9	0035	●	○	○	○	○	○	
M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,3	0040	●	●	●	●	●	●	●
M 4,5	0,75	70	14	25	6	4,9	3,8	0045	●	○	○	○	○	○	
M 5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,2	0050	●	●	●	●	●	●	●
M 6	1	80	18	30	6	4,9	5	0060	●	●	●	●	●	●	●
M 7	1	80	18	30	7	5,5	6	0070	●	○	○	○	○	○	
M 8	1,25	90	20	35	8	6,2	6,8	0080	●	●	●	●	●	●	●
M 9	1,25	90	20	35	9	7	7,8	0090	○	○	○	○	○	○	
M 10	1,5	100	20	39	10	8	8,5	0100	●	●	●	●	●	●	●

Preparaty do gwintowania na stronie 243

 Specimens for threading on 243 page
 Hilfsmittel für Gewindeschneiden auf der Seite 243
