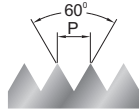
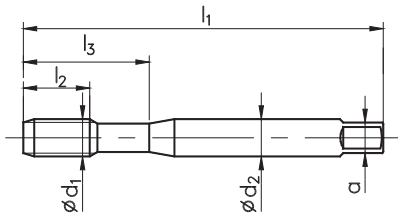


Gwint metryczny zwykły ISO DIN-13

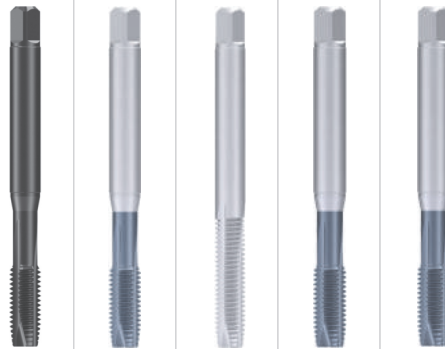
ISO Metric coarse thread DIN-13
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN-13



HSSE HSSE PM



DIN-371



Zastosowanie / Application / Einsatzgebiete

Materiał obrabiany / Material / Werkstoff

Rodzaj materiału / Quality of material / Qualität

Typ otworu / Hole type / Lochform

Wykonanie / Execution / Ausführung

Rodzaj powłoki / Coating / Beschichtung

Nakrój / Chamfer / Anschnitt

Tolerancja / Tolerance / Toleranz

Ti	Ti	Ni	1400	GAL
S5.1	P1.6, M2.3 S5.2-S5.3	S5.4	P1.5-P1.6, K3.1, N4.6, N4.9	N4.2-N4.3
HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE
B	B	B	B	B
OX	TiCN		TiCN	TiCN
B / 4-5P	B / 4-5P	B / 4-5P	B / 4-5P	B / 4-5P
6HX	6HX	6HX	6HX	6HX

M	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a		INDEX	C4-116B01	C4-115B01	C4-111C01	C4-115901	C2-115601
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	○	○	○	●	●

* Dla gwintowników Ti, Ni zaleca się zwiększenie średnicy otworu gwintowanego o 0,1mm

For Ti, Ni taps is recommended to increase the diameter of the threaded hole by 0.1 mm
Für Gewindebohrer Ti, Ni ist empfohlen, den Kernlochdurchmesser um 0,1 mm zu erhöhen