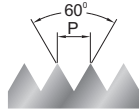
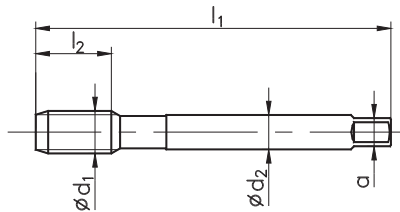


**Gwint metryczny zwykły ISO DIN-13**

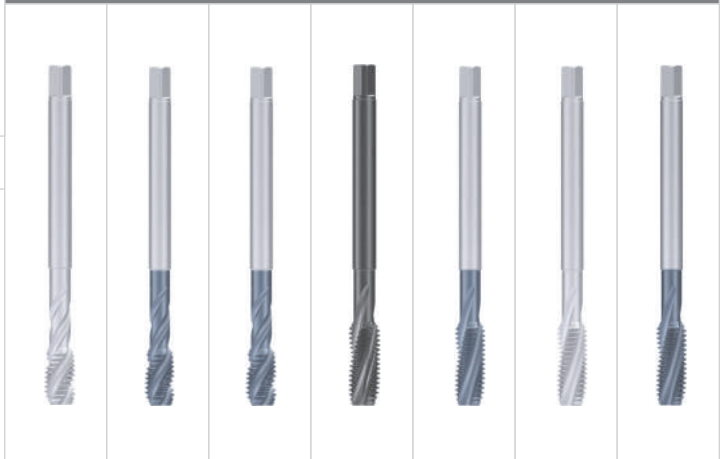
ISO Metric coarse thread DIN-13  
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN-13



HSSE HSSE  
PM PM



**DIN-376**



Zastosowanie / Application / Einsatzgebiete									FAN	FAN	FAN	Ti	Ti	Ni	1400	
Materiał obrabiany / Material / Werkstoff									P1.4-P1.5, M2.1-M2.3, K3.2-3.3 N4.2	P1.4-P1.5, M2.1-M2.3, K3.2-3.3 N4.2	P1.4-P1.5, M2.1-M2.3, K3.2-3.3 N4.2	S5.1	P1.6, M2.3 S5.2-S5.3	S5.4	P1.5-P1.6, K3.1-K3.3, N4.6, N4.9	
Rodzaj materiału / Quality of material / Qualität									PM/HSSE	PM/HSSE	PM/HSSE	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	PM/HSSE	
Typ otworu / Hole type / Lochform									<math>\le 2,5d</math>	<math>\le 2,5d</math>	<math>\le 2,5d</math>	<math>\le 1,5d</math>	<math>\le 1,5d</math>	<math>\le 1,5d</math>	<math>\le 1,5d</math>	
Wykonanie / Execution / Ausführung									R40	R40	R40	R15	R15	R15	R15	
Rodzaj powłoki / Coating / Beschichtung										TiCN	TiCN	OX	TiCN		TiCN	
Nakrój / Chamfer / Anschnitt									C / 2-3P	C / 2-3P	C / 2-3P	C / 2-3P	C / 2-3P	C / 2-3P	C / 2-3P	
Tolerancja / Tolerance / Toleranz									ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO3 (6G)	6HX	6HX	6HX	6HX	
M	$\varnothing d_1$	P	$l_1$	$l_2$ R15	$l_2$	$\varnothing d_2$	a		INDEX	D4-561001	D4-565001	D4-565003	D4-506B01	D4-505B01	D4-501C01	D4-505901
M 3	0,5	56	11	5	2,2	1,8	2,5		0030							
M 4	0,7	63	13	7	2,8	2,1	3,3		0040	o	o					
M 5	0,8	70	16	8	3,5	2,7	4,2*		0050	o	o					
M 6	1	80	19	10	4,5	3,4	5*		0060	o	o					
M 8	1,25	90	22	13	6	4,9	6,8*		0080	o	o		o	o	o	o
M 10	1,5	100	24	15	7	5,5	8,5*		0100	o	o		o	o	o	o
M 12	1,75	110	29	18	9	7	10,2*		0120	•	•	•	o	o	o	•
M 14	2	110	30	20	11	9	12*		0140	•	•	o	o	o	o	o
M 16	2	110	32	20	12	9	14*		0160	•	•	•	o	o	o	•
M 18	2,5	125	34	25	14	11	15,5		0180	•	•	o				o
M 20	2,5	140	34	25	16	12	17,5		0200	•	•	•				o
M 22	2,5	140	34	25	18	14,5	19,5		0220	•	•	o				o
M 24	3	160	38	30	18	14,5	21		0240	•	•	•				o
M 27	3	160	38	30	20	16	24		0270	•	•					o
M 30	3,5	180	45	35	22	18	26,5		0300	•	•					o
M 33	3,5	180	50	35	25	20	29,5		0330	•	•					o
M 36	4	200	56	40	28	22	32		0360	•	•					o
M 39	4	200	55	40	32	24	35		0390							
M 42	4,5	200	60	45	32	24	37,5		0420							

\* 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