

Gwintowniki maszynowe



TABELE DOBORU NARZĘDZI

1-8

STRONY KATALOGOWE

15-82

M	DIN-371 DIN-376	Gwintowniki maszynowe wysokowydajne	MASTER TAP 800X 800	15-22
	DIN-371 EL DIN-376 EL	Gwintowniki maszynowe wysokowydajne z chwytem wydłużonym	800	23
	DIN-371 DIN-376	Gwintowniki maszynowe wysokowydajne	FAN-I200 I400 INOX GG GAL HRC60 S-NC	24-29
	DIN-352	Gwintowniki maszynowe krótkie		30
	NUT-TAP NGMf KOMBI BIT	Gwintowniki maszynowe do nakrętek Wiertło-Gwintownik Gwintowniki maszynowe - BITS	NUT-TAP BIT KOMBI	31-34
MF	DIN-371 DIN-374	Gwintowniki maszynowe wysokowydajne	MASTER TAP 800X 800 FAN-I200 I400 INOX GG GAL S-NC	35-57
	DIN-2181	Gwintowniki maszynowe krótkie		52-54
	NUT-TAP NGMf	Gwintowniki maszynowe do nakrętek	NUT-TAP NGMf	55-57
UNC	DIN-371 DIN-376	Gwintowniki maszynowe wysokowydajne	MASTER TAP 800X 800	58-60
	DIN-352	Gwintowniki maszynowe krótkie		61
UNF	DIN-371 DIN-374	Gwintowniki maszynowe wysokowydajne	MASTER TAP 800X 800	62-64
	DIN-2181	Gwintowniki maszynowe krótkie		65
UNEf	~DIN-374	Gwintowniki maszynowe wysokowydajne	800X 800	66-67
G	DIN-5156	Gwintowniki maszynowe wysokowydajne	MASTER TAP 800X 800	68-70
	~DIN-5157	Gwintowniki maszynowe krótkie	Ms	71
	DIN-5157	Gwintowniki maszynowe krótkie		72
	NGRf	Gwintowniki maszynowe krótkie	NGRf	73
Rp/Rc	DIN-5156	Gwintowniki maszynowe wysokowydajne	800	74
	~DIN-5156	Gwintowniki maszynowe wysokowydajne	800	74
NPT	~DIN-371 ~DIN-374	Gwintowniki maszynowe wysokowydajne	800	75
NPTF	~DIN-374	Gwintowniki maszynowe wysokowydajne	800	76
NPSF	~DIN-5156	Gwintowniki maszynowe wysokowydajne	800	77
BSW	DIN-371 DIN-376	Gwintowniki maszynowe wysokowydajne	800	78
EG ^M _{STI}	~DIN-371 ~DIN-376	Gwintowniki maszynowe wysokowydajne	MASTER TAP	79
EG ^{UNC} _{STI}	~DIN-371 ~DIN-376	Gwintowniki maszynowe wysokowydajne	MASTER TAP	80
EG ^{UNF} _{STI}	~DIN-371 ~DIN-376	Gwintowniki maszynowe wysokowydajne	MASTER TAP	81
TR	NGSt	Gwintowniki maszynowe krótkie	NGSt	82



Gwint metryczny ISO DIN-13									MASTER TAP					
									B-HL	B-IKR-HL	C-R45-HL	C-R45-IK-HL	E-R45-HL	E-R45-IK-HL
HSSE PM HL DIN 371														
Rodzaj materiału obrabianego														
Typ otworu														
Rodzaj materiału									HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Rodzaj powłoki									HL	HL	HL	HL	HL	HL
Nakrój									B / 4-5P	B / 4-5P	C / 2-3P	C / 2-3P	E / 1,5-2P	E / 1,5-2P
M Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-371					
									Tol.	ISO1(4H)		ISO1(4H)		
									INDEX	C4-118M02		C4-528M02		
M1	0,25	40	6	13	2,5	2,1	0,75	0010	●			●		
M1,1	0,25	40	6	13	2,5	2,1	0,85	0011	●			●		
M1,2	0,25	40	6	13	2,5	2,1	0,95	0012	●			●		
M1,4	0,30	40	8	13	2,5	2,1	1,10	0014	●			●		
M Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-371					
									Tol.	ISO2 (6H)		ISO2 (6H)		
									INDEX	C4-118M01		C4-528M01		
M1,6	0,35	40	8	13	2,5	2,1	1,25	0016	●			●		
M1,7	0,35	40	8	13	2,5	2,1	1,35	0017	●			●		
M1,8	0,35	40	8	13	2,5	2,1	1,45	0018	●			●		
M2	0,40	45	10	13	2,8	2,1	1,60	0020	●			●		
M2,2	0,45	45	10	13	2,8	2,1	1,75	0022	●			●		
M2,3	0,40	45	10	13	2,8	2,1	1,90	0023	●			●		
M2,5	0,45	50	9	14	2,8	2,1	2,05	0025	●			●		
M2,6	0,45	50	9	14	2,8	2,1	2,15	0026	●			●		
M Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-371					
									Tol.	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
									INDEX	C4-118M01	C4-118M61	C4-528M01	C4-528M51	C4-718M01
M3	0,50	56	5	18	3,5	2,7	2,50	0030	●	-		●	-	●
M3,5	0,60	56	6	20	4,0	3,0	2,90	0035	●	-		●	-	●
M4	0,70	63	7	21	4,5	3,4	3,30	0040	●	-		●	-	●
M4,5	0,75	70	7,5	25	6,0	4,9	3,80	0045	●	-		●	-	●
M5	0,80	70	8	25	6,0	4,9	4,20	0050	●	●	●	●	●	○
M6	1,00	80	10	30	6,0	4,9	5,00	0060	●	●	●	●	●	○
M7	1,00	80	10	30	7,0	5,5	6,00	0070	●	○	○	○	○	○
M8	1,25	90	13	35	8,0	6,2	6,80	0080	●	●	●	●	●	○
M9	1,25	90	13	35	9,0	7,0	7,80	0090	○	○	○	○	○	○
M10	1,50	100	15	39	10,0	8,0	8,50	0100	●	●	●	●	●	○
									V _c (m/min)					
									ISO					
									P	5-40	5-50	5-40	5-50	5-40
									M	5-15	5-25	5-15	5-25	5-15
									K	10-30	10-50	10-30	10-50	10-30
									N	10-30	10-50	10-30	10-50	10-30
									S	1-8	1-8	1-8	1-8	1-8

- Dostępne z magazynu
- Na zapytanie

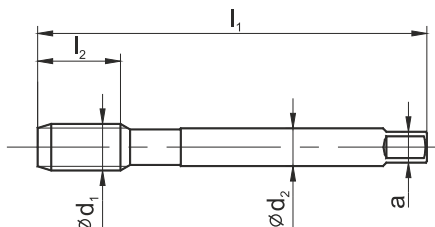
Przykład zamówienia

C4-118M01-0100
MasterTAP M10-6HX DIN-371 B HSSE-PM HL

Gwint metryczny ISO DIN-13

HSSE
PM

HL

DIN
376

MASTER TAP

B-HL

B-IKR-HL

C-R45-HL

C-R45-4K-HL

E-R45-HL

E-R45-4K-HL



Rodzaj materiału obrabianego

P M K
N SP M K
N SP M K
N SP M K
N SP M K
N SP M K
N S

Typ otworu



Rodzaj materiału

HSSE-PM

HSSE-PM

HSSE-PM

HSSE-PM

HSSE-PM

HSSE-PM

Rodzaj powłoki

HL

HL

HL

HL

HL

HL

Nakrój

B / 4-5P

B / 4-5P

C / 2-3P

C / 2-3P

E / 1,5-2P

E / 1,5-2P

M Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-376						
								Tol.	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	
								INDEX	D4-118M01	D4-118M61	D4-528M01	D4-528M51	D4-718M01	D4-718M51	
M8	1,25	90	15	-	6,0	4,9	6,80	0080	●	○	●	○	○	○	
M10	1,50	100	17	-	7,0	5,5	8,50	0100	●	○	●	○	○	○	
M12	1,75	110	18	-	9,0	7,0	10,20	0120	●	●	●	●	●	○	
M14	2,00	110	20	-	11,0	9,0	12,00	0140	●	●	●	●	●	○	
M16	2,00	110	20	-	12,0	9,0	14,00	0160	●	●	●	●	●	○	
M18	2,50	125	25	-	14,0	11,0	15,50	0180	●	○	●	○	○	○	
M20	2,50	140	25	-	16,0	12,0	17,50	0200	●	○	●	○	○	○	
M22	2,50	140	25	-	18,0	14,5	19,50	0220	●	○	●	○	○	○	
M24	3,00	160	30	-	18,0	14,5	21,00	0240	●	○	●	○	○	○	
M27	3,00	160	30	-	20,0	16,0	24,00	0270	●	○	●	○	○	○	
M30	3,50	180	35	-	22,0	18,0	26,50	0300	●	○	●	○	○	○	
M33	3,50	180	35	-	25,0	20,0	29,50	0330	●	○	●	○	○	○	
M36	4,00	200	40	-	28,0	22,0	32,00	0360	●	○	●	○	○	○	

ISO	Vc (m/min)					
P	5-40	5-50	5-40	5-50	5-40	5-50
M	5-15	5-25	5-15	5-25	5-15	5-25
K	10-30	10-50	10-30	10-50	10-30	10-50
N	10-30	10-50	10-30	10-50	10-30	10-50
S	1-8	1-8	1-8	1-8	1-8	1-8

Przykład zamówienia

D4-118M01-0120
MasterTAP M12-6H DIN-376 B HSSE-PM HL

● Dostępne z magazynu

○ Na zapytanie



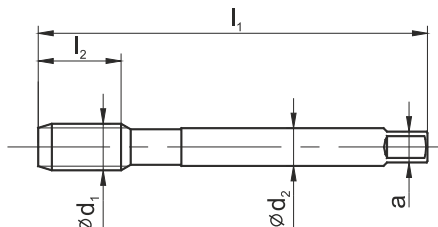
Gwint metryczny ISO DIN-13										800X						
										C-TN2	B-TN2	C-R40-TN2				
HSSE TN2 DIN 371																
Rodzaj materiału obrabianego										P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H				
Typ otworu										 $< 1.5d$	 $< 3d$	 $< 2.5d$				
Rodzaj materiału										HSSE	HSSE	HSSE				
Rodzaj powłoki										TN2	TN2	TN2				
Nakrój										C / 2-3P	B / 4-5P	C / 2-3P				
M Ød ₁	P	I ₁	I ₂	I ₂ R40	I ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-371						
										Tol.	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)				
										INDEX	C2-123X01	C2-113X01				
M 3	0,50	56	10	5	18	3,5	2,7	2,50	0030	●	●	●				
M 3,5	0,60	56	12	6	20	4,0	3,0	2,90	0035	●	●	●				
M 4	0,70	63	12	7	21	4,5	3,4	3,30	0040	●	●	●				
M 4,5	0,75	70	14	7,5	25	6,0	4,9	3,80	0045	●	●	●				
M 5	0,80	70	14	8	25	6,0	4,9	4,20	0050	●	●	●				
M 6	1,00	80	18	10	30	6,0	4,9	5,00	0060	●	●	●				
M 7	1,00	80	18	10	30	7,0	5,5	6,00	0070	●	●	●				
M 8	1,25	90	20	13	35	8,0	6,2	6,80	0080	●	●	●				
M 9	1,25	90	20	13	35	9,0	7,0	7,80	0090	●	●	●				
M10	1,50	100	20	15	39	10,0	8,0	8,50	0100	●	●	●				
										V _c (m/min)						
ISO										P	M	K	N	S		
P										5-35	5-35	5-35				
M										5-15	5-15	5-15				
K										5-25	5-25	10-25				
N										10-30	10-30	10-30				
S										-	-	-				

Gwint metryczny ISO DIN-13



HSSE

TN2

DIN
376

800X

C-TN2

B-TN2

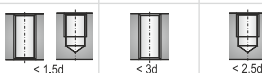
C-R40-TN2



Rodzaj materiału obrabianego



Typ otworu



Rodzaj materiału

HSSE

HSSE

HSSE

Rodzaj powłoki

TN2

TN2

TN2

Nakrój

C / 2-3P

B / 4-5P

C / 2-3P

M Ød ₁	P	I ₁	I ₂	I ₂ R40	I ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-376						
										Tol.	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)			
										INDEX	D2-123X01	D2-113X01	D2-513X01			
M3	0,50	56	11	5	-	2,2	1,8	2,50		0030	○	○	○			
M4	0,70	63	12	8	-	2,8	2,1	3,30		0040	●	●	●			
M5	0,80	70	14	10	-	3,5	2,7	4,20		0050	●	●	●			
M6	1,00	80	18	12	-	4,5	3,4	5,00		0060	●	●	●			
M8	1,25	90	20	15	-	6,0	4,9	6,80		0080	●	●	●			
M10	1,50	100	20	17	-	7,0	5,5	8,50		0100	●	●	●			
M12	1,75	110	24	18	-	9,0	7,0	10,20		0120	●	●	●			
M14	2,00	110	25	20	-	11,0	9,0	12,00		0140	●	●	●			
M16	2,00	110	32	20	-	12,0	9,0	14,00		0160	●	●	●			
M18	2,50	125	32	25	-	14,0	11,0	15,50		0180	●	●	●			
M20	2,50	140	32	25	-	16,0	12,0	17,50		0200	●	●	●			
M22	2,50	140	32	25	-	18,0	14,5	19,50		0220	●	●	●			
M24	3,00	160	38	30	-	18,0	14,5	21,00		0240	●	●	●			
M27	3,00	160	38	30	-	20,0	16,0	24,00		0270	●	●	●			
M30	3,50	180	40	35	-	22,0	18,0	26,50		0300	●	●	●			
M33	3,50	180	45	35	-	25,0	20,0	29,50		0330	●	●	●			
M36	4,00	200	50	40	-	28,0	22,0	32,00		0360	●	●	●			
M39	4,00	200	55	40	-	32,0	24,0	35,00		0390	●	●	●			
M42	4,50	200	60	45	-	32,0	24,0	37,50		0420	●	●	●			
M45	4,50	220	60	45	-	36,0	29,0	40,50		0450	○	○	○			
M48	5,00	250	65	50	-	36,0	29,0	43,00		0480	○	○	○			
M52	5,00	250	65	50	-	40,0	32,0	47,00		0520	○	○	○			

ISO	Vc (m/min)						
P	5-35	5-35	5-35				
M	5-15	5-15	5-15				
K	5-25	5-25	10-25				
N	10-30	10-30	10-30				
S	-	-	-				

Przykład zamówienia

D2-123X01-0390
Gwintownik 800X M39-6H DIN-376 C HSSE TN2

● Dostępne z magazynu

○ Na zapytanie



Gwint metryczny ISO DIN-13										800					
										C	C-LH	B	B-LH	B	B
Rodzaj materiału obrabianego										P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H
Typ otworu															
Rodzaj materiału										HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Rodzaj powłoki															
Nakrój										C / 2-3P	C / 2-3P	B / 4-5P	B / 4-5P	B / 4-5P	B / 4-5P
M Ød ₁	P	I ₁	I ₂	I ₂ R40	I ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-371					
									Tol.	ISO1(4H)		ISO1(4H)			
									INDEX	C4-121102		C4-111102			
M1	0,25	40	6	-	13	2,5	2,1	0,75	0010	●		●			
M1,1	0,25	40	6	-	13	2,5	2,1	0,85	0011	●		●			
M1,2	0,25	40	6	-	13	2,5	2,1	0,95	0012	●		●			
M1,4	0,30	40	7	-	13	2,5	2,1	1,10	0014	●		●			
M Ød ₁	P	I ₁	I ₂	I ₂ R40	I ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-371					
									Tol.	ISO2 (6H)		ISO2 (6H)			
									INDEX	C4-121101		C4-111101			
M1,6	0,35	40	8	-	13	2,5	2,1	1,25	0016	●		●			
M1,7	0,35	40	8	-	13	2,5	2,1	1,35	0017	●		●			
M1,8	0,35	40	8	-	13	2,5	2,1	1,45	0018	●		●			
M2	0,40	45	10	-	13	2,8	2,1	1,60	0020	●		●			
M2,2	0,45	45	10	-	13	2,8	2,1	1,75	0022	●		●			
M2,3	0,40	45	10	-	13	2,8	2,1	1,90	0023	●		●			
M2,5	0,45	50	9	-	14	2,8	2,1	2,05	0025	●		●			
M2,6	0,45	50	9	-	14	2,8	2,1	2,15	0026	●		●			
M Ød ₁	P	I ₁	I ₂	I ₂ R40	I ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-371					
									Tol.	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO3 (6G)	7G
									INDEX	C2-121101	C2-221101	C2-111101	C2-211101	C2-111103	C2-111104
M3	0,50	56	10	-	18	3,5	2,7	2,50	0030	●	●	●	●	●	○
M3,5	0,60	56	12	-	20	4,0	3,0	2,90	0035	●	○	●	○	○	○
M4	0,70	63	12	-	21	4,5	3,4	3,30	0040	●	●	●	●	●	○
M4,5	0,75	70	14	-	25	6,0	4,9	3,80	0045	●	○	●	○	○	○
M5	0,80	70	14	-	25	6,0	4,9	4,20	0050	●	●	●	●	●	○
M6	1,00	80	18	-	30	6,0	4,9	5,00	0060	●	●	●	●	●	○
M7	1,00	80	18	-	30	7,0	5,5	6,00	0070	●	○	●	○	○	○
M8	1,25	90	20	-	35	8,0	6,2	6,80	0080	●	●	●	●	●	○
M9	1,25	90	20	-	35	9,0	7,0	7,80	0090	●	○	●	○	○	○
M10	1,50	100	20	-	39	10,0	8,0	8,50	0100	●	●	●	●	●	○
										Vc (m/min)					
										P	5-20	5-20	5-20	5-20	5-20
										M	-	-	-	-	-
										K	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15
										N	5-25	5-25	5-25	5-25	5-25
										S	-	-	-	-	-

- Dostępne z magazynu
- Na zapytanie

Przykład zamówienia

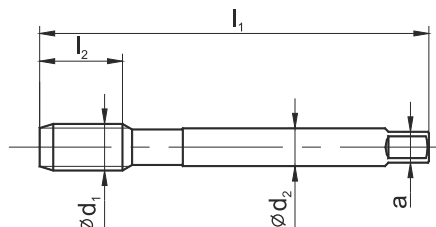
C4-121101-0100
Gwintownik 800 M10-6H DIN-371 C HSSE

Gwint metryczny ISO DIN-13



HSSE

DIN 376



800

C

C-LH

B

B-LH

B

B



LH

LH

6G

7G

Rodzaj materiału obrabianego

P

M

K

N

S

H

P

M

K

N

S

H

P

M

K

N

S

H

P

M

K

N

S

H

P

M

K

N

S

H

P

M

K

N

S

H

Typ otworu



Rodzaj materiału

HSSE

HSSE

HSSE

HSSE

HSSE

HSSE

Rodzaj powłoki

Nakrój

C / 2-3P

C / 2-3P

B / 4-5P

B / 4-5P

B / 4-5P

B / 4-5P

M Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₂ R40	l ₃	Ød ₂	a		Norm	DIN-376						
									Tol.	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO3 (6G)	7G	
									INDEX	D2-121101	D2-221101	D2-111101	D2-211101	D2-111103	D2-111104	
M3	0,50	56	11	-	-	2,2	1,8	2,50	0030	●	○	●	○	○	○	
M4	0,70	63	12	-	-	2,8	2,1	3,30	0040	●	○	●	○	○	○	
M5	0,80	70	14	-	-	3,5	2,7	4,20	0050	●	○	●	○	○	○	
M6	1,00	80	18	-	-	4,5	3,4	5,00	0060	●	○	●	○	○	○	
M8	1,25	90	20	-	-	6,0	4,9	6,80	0080	●	○	●	○	○	○	
M10	1,50	100	20	-	-	7,0	5,5	8,50	0100	●	○	●	○	○	○	
M12	1,75	110	24	-	-	9,0	7,0	10,20	0120	●	●	●	●	●	○	
M14	2,00	110	25	-	-	11,0	9,0	12,00	0140	●	○	●	○	○	○	
M16	2,00	110	32	-	-	12,0	9,0	14,00	0160	●	●	●	●	●	○	
M18	2,50	125	32	-	-	14,0	11,0	15,50	0180	●	○	●	○	○	○	
M20	2,50	140	32	-	-	16,0	12,0	17,50	0200	●	●	●	●	●	○	
M22	2,50	140	32	-	-	18,0	14,5	19,50	0220	●	○	●	○	○	○	
M24	3,00	160	38	-	-	18,0	14,5	21,00	0240	●	●	●	●	○	○	
M27	3,00	160	38	-	-	20,0	16,0	24,00	0270	●	○	●	○	○	○	
M30	3,50	180	40	-	-	22,0	18,0	26,50	0300	●	○	●	○	○	○	
M33	3,50	180	45	-	-	25,0	20,0	29,50	0330	●	○	●	○	○	○	
M36	4,00	200	50	-	-	28,0	22,0	32,00	0360	●	○	●	○	○	○	
M39	4,00	200	55	-	-	32,0	24,0	35,00	0390	●	○	●	○	○	○	
M42	4,50	200	60	-	-	32,0	24,0	37,50	0420	●	○	●	○	○	○	
M45	4,50	220	60	-	-	36,0	29,0	40,50	0450	●	○	●	○	○	○	
M48	5,00	250	65	-	-	36,0	29,0	43,00	0480	●	○	●	○	○	○	
M52	5,00	250	65	-	-	40,0	32,0	47,00	0520	●	○	●	○	○	○	

ISO	Vc (m/min)					
P	5-35	5-20	5-20	5-20	5-20	5-20
M	-	-	-	-	-	-
K	10-25	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15
N	10-35	5-25	5-25	5-25	5-25	5-25
S	-	-	-	-	-	-

Przykład zamówienia

D2-221101-0120
Gwintownik 800 M12-6H DIN-376 C LH HSSE

● Dostępne z magazynu

○ Na zapytanie

Gwint metryczny ISO DIN-13										800						
										C-R40	C-LH-L40	C-R40	C-R40			
Rodzaj materiału obrabianego										P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H			
Typ otworu																
Rodzaj materiału										HSSE	HSSE	HSSE	HSSE			
Rodzaj powłoki																
Nakrój										C / 2-3P	C / 2-3P	C / 2-3P	C / 2-3P			
M	P	I ₁	I ₂	I ₃	Ød ₂	a				Norma	DIN-371					
Ød ₁										Tol.	ISO1(4H)					
										INDEX	C4-511102					
M1	0,25	40	-	6	13	2,5	2,1	0,75		0010	●					
M1,1	0,25	40	-	6	13	2,5	2,1	0,85		0011	●					
M1,2	0,25	40	-	6	13	2,5	2,1	0,95		0012	●					
M1,4	0,30	40	-	8	13	2,5	2,1	1,10		0014	●					
M	P	I ₁	I ₂	I ₃	Ød ₂	a				Norma	DIN-371					
Ød ₁										Tol.	ISO2 (6H)					
										INDEX	C4-511101					
M1,6	0,35	40	-	8	13	2,5	2,1	1,25		0016	●					
M1,7	0,35	40	-	8	13	2,5	2,1	1,35		0017	●					
M1,8	0,35	40	-	8	13	2,5	2,1	1,45		0018	●					
M2	0,40	45	-	10	13	2,8	2,1	1,60		0020	●					
M2,2	0,45	45	-	10	13	2,8	2,1	1,75		0022	●					
M2,3	0,40	45	-	10	13	2,8	2,1	1,90		0023	●					
M2,5	0,45	50	-	5	14	2,8	2,1	2,05		0025	●					
M2,6	0,45	50	-	5	14	2,8	2,1	2,15		0026	●					
M	P	I ₁	I ₂	I ₃	Ød ₂	a				Norma	DIN-371	DIN-371				
Ød ₁										Tol.	C2-511101	C2-591101	C2-511103	C2-511104		
										INDEX	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO3 (6G)	7G		
M3	0,50	56	-	5	18	3,5	2,7	2,50		0030	●	●	●	○		
M3,5	0,60	56	-	6	20	4,0	3,0	2,90		0035	●	○	○	○		
M4	0,70	63	-	7	21	4,5	3,4	3,30		0040	●	●	●	○		
M4,5	0,75	70	-	7,5	25	6,0	4,9	3,80		0045	●	○	○	○		
M5	0,80	70	-	8	25	6,0	4,9	4,20		0050	●	●	●	○		
M6	1,00	80	-	10	30	6,0	4,9	5,00		0060	●	●	●	○		
M7	1,00	80	-	10	30	7,0	5,5	6,00		0070	●	○	○	○		
M8	1,25	90	-	13	35	8,0	6,2	6,80		0080	●	●	●	○		
M9	1,25	90	-	13	35	9,0	7,0	7,80		0090	●	○	○	○		
M10	1,50	100	-	15	39	10,0	8,0	8,50		0100	●	●	●	○		

- Dostępne z magazynu
- Na zapytanie

Przykład zamówienia

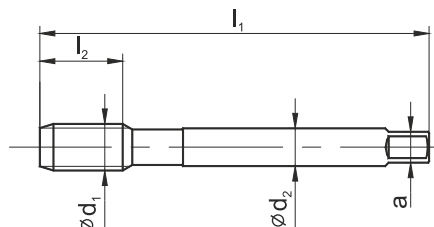
C4-511102-0010
Gwintownik 800 M1-4H DIN-371 C R40 HSSE-PM

ISO	Vc (m/min)						
P	5-20	5-20	5-20	5-20			
M	-	-	-	-			
K	5-15	5-15	5-15	5-15			
N	5-25	5-25	5-25	5-25			
S	-	-	-	-			

Gwint metryczny ISO DIN-13



HSSE

DIN
376

800

C-R40

C-LH-L40

C-R40

C-R40



LH

6G

7G

Rodzaj materiału obrabianego

P

M

K

N

S

H

P

M

K

N

S

H

P

M

K

N

S

H

P

M

K

N

S

H

Typ otworu



< 2,5d



< 2,5d



< 2,5d



< 2,5d

Rodzaj materiału

HSSE

HSSE

HSSE

HSSE

Rodzaj powłoki

Nakrój

C / 2-3P

C / 2-3P

C / 2-3P

C / 2-3P

M Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₂ R40	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-376						
									Tol.	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO3 (6G)	7G			
									INDEX	D2-511101	D2-591101	D2-511103	D2-511104			
M3	0,50	56	-	5	-	2,2	1,8	2,50	0030	●	○	○	○			
M4	0,70	63	-	8	-	2,8	2,1	3,30	0040	●	○	○	○			
M5	0,80	70	-	10	-	3,5	2,7	4,20	0050	●	○	○	○			
M6	1,00	80	-	12	-	4,5	3,4	5,00	0060	●	○	○	○			
M8	1,25	90	-	15	-	6,0	4,9	6,80	0080	●	○	○	○			
M10	1,50	100	-	17	-	7,0	5,5	8,50	0100	●	○	○	○			
M12	1,75	110	-	18	-	9,0	7,0	10,20	0120	●	●	●	○			
M14	2,00	110	-	20	-	11,0	9,0	12,00	0140	●	○	○	○			
M16	2,00	110	-	20	-	12,0	9,0	14,00	0160	●	●	●	○			
M18	2,50	125	-	25	-	14,0	11,0	15,50	0180	●	○	○	○			
M20	2,50	140	-	25	-	16,0	12,0	17,50	0200	●	●	●	○			
M22	2,50	140	-	25	-	18,0	14,5	19,50	0220	●	○	○	○			
M24	3,00	160	-	30	-	18,0	14,5	21,00	0240	●	●	○	○			
M27	3,00	160	-	30	-	20,0	16,0	24,00	0270	●	○	○	○			
M30	3,50	180	-	35	-	22,0	18,0	26,50	0300	●	○	○	○			
M33	3,50	180	-	35	-	25,0	20,0	29,50	0330	●	○	○	○			
M36	4,00	200	-	40	-	28,0	22,0	32,00	0360	●	○	○	○			
M39	4,00	200	-	40	-	32,0	24,0	35,00	0390	●	○	○	○			
M42	4,50	200	-	45	-	32,0	24,0	37,50	0420	●	○	○	○			
M45	4,50	220	-	45	-	36,0	29,0	40,50	0450	●	○	○	○			
M48	5,00	250	-	50	-	36,0	29,0	43,00	0480	●	○	○	○			
M52	5,00	250	-	50	-	40,0	32,0	47,00	0520	●	○	○	○			

ISO	Vc (m/min)						
P	5-20	5-20	5-20	5-20			
M	-	-	-	-			
K	5-15	5-15	5-15	5-15			
N	5-25	5-25	5-25	5-25			
S	-	-	-	-			

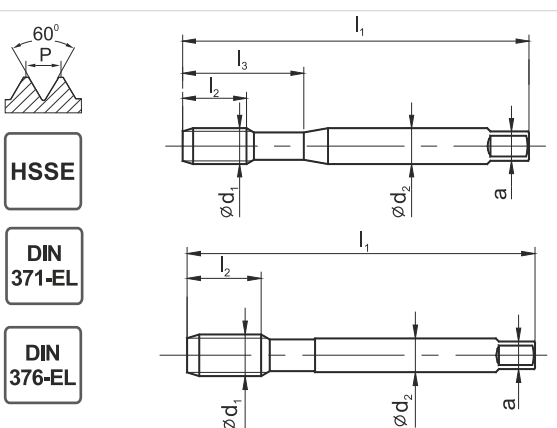
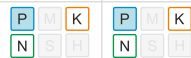
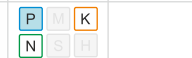
Przykład zamówienia

D2-511101-0030
Gwintownik 800 M3-6H DIN-376 C R40 HSSE

● Dostępne z magazynu

○ Na zapytanie

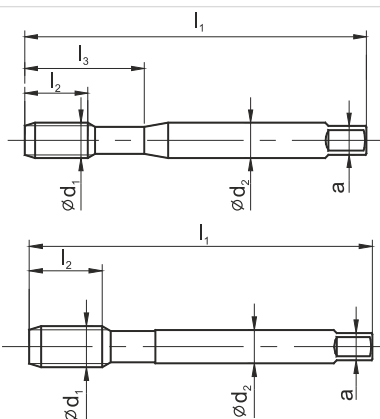


Gwint metryczny ISO DIN-13										800						
										B	C-R40					
										2x L1	2x L1					
																
																
																
Rodzaj materiału obrabianego																
Typ otworu																
Rodzaj materiału										HSSE	HSSE					
Rodzaj powłoki																
Nakrój										B / 4-5P	C / 2-3P					
M Ød ₁	P	I ₁	I ₂	I ₂ R40	I ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-371-EL						
										Tol.	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)				
										INDEX	C2-111121	C2-511121				
M3	0,50	100	10	5	18	3,5	2,7	2,50	0030	●	●					
M3,5	0,60	100	12	6	20	4,0	3,0	2,90	0035	○	○					
M4	0,70	125	12	7	21	4,5	3,4	3,30	0040	●	●					
M4,5	0,75	140	14	7,5	25	6,0	4,9	3,80	0045							
M5	0,80	140	14	8	25	6,0	4,9	4,20	0050	●	●					
M6	1,00	160	18	10	30	6,0	4,9	5,00	0060	●	●					
M Ød ₁	P	I ₁	I ₂	I ₂ R40	I ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-376-EL						
										Tol.						
										INDEX	D2-111121	D2-511121				
M8	1,25	180	20	15	-	6,0	4,9	6,80	0080	●	●					
M10	1,50	200	20	17	-	7,0	5,5	8,50	0100	●	●					
M12	1,75	220	24	18	-	9,0	7,0	10,20	0120	●	●					
M14	2,00	220	25	20	-	11,0	9,0	12,00	0140	○	○					
M16	2,00	220	32	20	-	12,0	9,0	14,00	0160	●	●					
M20	2,50	250	-	25	-	16,0	12,0	17,50	0200	○	○					
										V _c (m/min)						
										ISO						
										P	5-20	5-20				
										M	-	-				
										K	5-15	5-15				
										N	5-25	5-25				
										S	-	-				

Gwint metryczny ISO DIN-13

HSSE
PM

TC

DIN
371DIN
376

FAN-1200

1400

B-TC

C-R40-TC

C-TC

B-TC

C-R15-TC



Rodzaj materiału obrabianego

P

M

K

N

S

H

P

M

K

N

S

H

P

M

K

N

S

H

P

M

K

N

S

H

P

M

K

N

S

H

Typ otworu



< 3d



< 2,5d



< 1,5d



< 2,5d



< 1,5d

Rodzaj materiału

HSSE-PM

HSSE-PM

HSSE-PM

HSSE-PM

HSSE-PM

Rodzaj powłoki

TC

TC

TC

TC

TC

Nakrój

B / 4-5P

C / 2-3P

C / 2-3P

B / 4-5P

C / 2-3P

M Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₂ R40	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-371						
									Tol.	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	6HX	6HX	6HX		
									INDEX	C4-115001	C4-565001	C4-125901	C4-115901	C4-505901		
M 3	0,50	56	10	5	18	3,5	2,7	2,50	0030	●	●	●	●	●		
M 4	0,70	63	12	7	21	4,5	3,4	3,30	0040	●	●	●	●	●		
M 5	0,80	70	14	8	25	6,0	4,9	4,20	0050	●	●	●	●	●		
M 6	1,00	80	18	10	30	6,0	4,9	5,00	0060	●	●	●	●	●		
M 8	1,25	90	20	13	35	8,0	6,2	6,80	0080	●	●	●	●	●		
M10	1,50	100	20	15	39	10,0	8,0	8,50	0100	●	●	●	●	●		

M Ød ₁	P	l ₁	l ₂ R40	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-376							
								Tol.	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	6HX	6HX	6HX			
								INDEX	D4-115001	D4-565001	D4-125901	D4-115901	D4-505901			
M8	1,25	90	20	15	-	6,0	4,9	6,80	0080	●	●	●	●	●		
M10	1,50	100	20	17	-	7,0	5,5	8,50	0100	●	●	●	●	●		
M12	1,75	110	24	18	-	9,0	7,0	10,20	0120	●	●	●	●	●		
M14	2,00	110	25	20	-	11,0	9,0	12,00	0140	●	●	●	●	●		
M16	2,00	110	32	20	-	12,0	9,0	14,00	0160	●	●	●	●	●		
M18	2,50	125	32	25	-	14,0	11,0	15,50	0180	●	●	○	○	○		
M20	2,50	140	32	25	-	16,0	12,0	17,50	0200	●	●	●	●	●		
M22	2,50	140	32	25	-	18,0	14,5	19,50	0220	●	●	○	○	○		
M24	3,00	160	38	30	-	18,0	14,5	21,00	0240	●	●	●	●	●		
M27	3,00	160	38	30	-	20,0	16,0	24,00	0270	●	●	○	○	○		
M30	3,50	180	40	35	-	22,0	18,0	26,50	0300	●	●	○	○	○		
M33	3,50	180	45	35	-	25,0	20,0	29,50	0330	●	●	○	○	○		
M36	4,00	200	50	40	-	28,0	22,0	32,00	0360	●	●	○	○	○		

ISO	Vc (m/min)						
P	5-35	5-35	1-20	1-20	1-20		
M	5-15	5-10	1-10	1-10	1-10		
K	5-25	5-25	1-20	1-20	1-20		
N	10-30	10-30	10-20	10-20	10-20		
S	-	-	-	-	-		

Przykład zamówienia

C4-115001-0030

Gwintownik FAN-1200 M3-6H DIN-371 B HSSE-PM TC

● Dostępne z magazynu

○ Na zapytanie



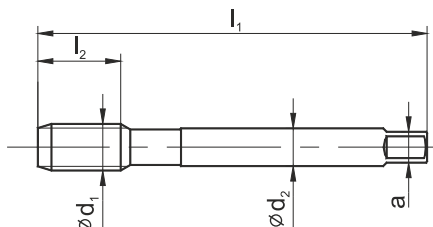
Gwint metryczny ISO DIN-13										INOX						
										B	B-HL	C-R40	C-R40-HL			
Rodzaj materiału obrabianego										P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H			
Typ otworu										< 3d	< 3d	< 2.5d	< 2.5d			
Rodzaj materiału										HSSE	HSSE	HSSE	HSSE			
Rodzaj powłoki											HL		HL			
Nakrój										B / 4-5P	B / 4-5P	C / 2-3P	C / 2-3P			
M Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₂ R40	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-371						
										Tol.	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)		
										INDEX	C2-111801	C2-118801	C2-511801	C2-518801		
M3	0,50	56	10	5	18	3,5	2,7	2,50	0030	●	●	●	●			
M4	0,70	63	12	7	21	4,5	3,4	3,30	0040	●	●	●	●			
M5	0,80	70	14	8	25	6,0	4,9	4,20	0050	●	●	●	●			
M6	1,00	80	18	10	30	6,0	4,9	5,00	0060	●	●	●	●			
M8	1,25	90	20	13	35	8,0	6,2	6,80	0080	●	●	●	●			
M10	1,50	100	20	15	39	10,0	8,0	8,50	0100	●	●	●	●			
										ISO	Vc (m/min)					
										P	-	-	-	-		
										M	5-15	5-15	5-15	5-15		
										K	-	-	-	-		
										N	-	-	-	-		
										S	-	-	-	-		

Gwint metryczny ISO DIN-13



HSSE

HL

DIN
376

INOX

B

B-HL

C-R40

C-R40-HL



Rodzaj materiału obrabianego

P

M

K

N

S

H

P

M

K

N

S

H

P

M

K

N

S

H

P

M

K

N

S

H

Typ otworu



< 3d



< 3d



< 2,5d



< 2,5d

Rodzaj materiału

HSSE

HSSE

HSSE

HSSE

Rodzaj powłoki

-

HL

-

HL

Nakrój

B / 4-5P

B / 4-5P

C / 2-3P

C / 2-3P

M Ød ₁	P	I ₁	I ₂	I ₂ R40	I ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-376						
									Tol.	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)			
									INDEX	D2-111801	D2-118801	D2-511801	D2-518801			
M8	1,25	90	20	15	-	6,0	4,9	6,80	0080	●	●	●	●			
M10	1,50	100	20	17	-	7,0	5,5	8,50	0100	●	●	●	●			
M12	1,75	110	24	18	-	9,0	7,0	10,20	0120	●	●	●	●			
M14	2,00	110	25	20	-	11,0	9,0	12,00	0140	●	●	●	●			
M16	2,00	110	32	20	-	12,0	9,0	14,00	0160	●	●	●	●			
M18	2,50	125	32	25	-	14,0	11,0	15,50	0180	●	●	●	●			
M20	2,50	140	32	25	-	16,0	12,0	17,50	0200	●	●	●	●			
M22	2,50	140	32	25	-	18,0	14,5	19,50	0220	●	●	●	●			
M24	3,00	160	38	30	-	18,0	14,5	21,00	0240	●	●	●	●			
M27	3,00	160	38	30	-	20,0	16,0	24,00	0270	●	○	●	○			
M30	3,50	180	40	35	-	22,0	18,0	26,50	0300	●	○	●	○			
M33	3,50	180	45	35	-	25,0	20,0	29,50	0330	●	○	●	○			
M36	4,00	200	50	40	-	28,0	22,0	32,00	0360	●	○	●	○			

ISO	Vc (m/min)						
P	-	-	-	-			
M	5-15	5-15	5-15	5-15			
K	-	-	-	-			
N	-	-	-	-			
S	-	-	-	-			

Przykład zamówienia

D2-111801-0080

Gwintownik INOX M8-6H DIN-376 B HSSE

● Dostępne z magazynu

○ Na zapytanie

Gwint metryczny ISO DIN-13									GG					GAL	
									C-TC	C-IK-TC	E-TC	E-IK-TC	E-IKR-TC	C-R15-TC	E-R15-IK-TC
HSSE PM TC DIN 371 DIN 376															
Rodzaj materiału obrabianego															
Typ otworu															
Rodzaj materiału									HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Rodzaj powłoki									TC	TC	TC	TC	TC	TC	TC
Nakrój									C / 2-3P	C / 2-3P	E / 1,5-2P	E / 1,5-2P	E / 1,5-2P	C / 2-3P	E / 1,5-2P
M Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-371						
									Tol.	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
									INDEX	C2-125501	C4-125551	C2-145501	C4-145551	C4-145561	C2-505601
M 3	0,50	56	10	18	3,5	2,7	2,50	0030	●	-	○	-	-	●	-
M 4	0,70	63	12	21	4,5	3,4	3,30	0040	●	-	●	-	-	●	-
M 5	0,80	70	14	25	6,0	4,9	4,20	0050	●	●	●	●	●	●	○
M 6	1,00	80	18	30	6,0	4,9	5,00	0060	●	●	●	●	●	●	○
M 7	1,00	80	18	30	7,0	5,5	6,00	0070	○	○	○	○	○	○	○
M 8	1,25	90	20	35	8,0	6,2	6,80	0080	●	●	●	●	●	●	○
M 9	1,25	90	20	35	9,0	7,0	7,80	0090	○	○	○	○	○	○	○
M10	1,50	100	20	39	10,0	8,0	8,50	0100	●	●	●	●	●	●	○

M Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-376						
									Tol.	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
									INDEX	D2-125501	D4-125551	D2-145501	D4-145551	D4-145561	D2-505601
M6	1,00	80	18	-	4,5	3,4	5,00	0060	●	○	●	○	○	○	●
M8	1,25	90	20	-	6,0	4,9	6,80	0080	●	●	●	●	○	○	○
M10	1,50	100	20	-	7,0	5,5	8,50	0100	●	●	●	●	○	○	○
M12	1,75	110	24	-	9,0	7,0	10,20	0120	●	●	●	●	○	○	○
M14	2,00	110	25	-	11,0	9,0	12,00	0140	●	○	○	○	○	○	○
M16	2,00	110	32	-	12,0	9,0	14,00	0160	●	●	○	○	○	○	○
M18	2,50	125	32	-	14,0	11,0	15,50	0180	●	○	○	○	○	○	○
M20	2,50	140	32	-	16,0	12,0	17,50	0200	●	○	○	○	○	○	○

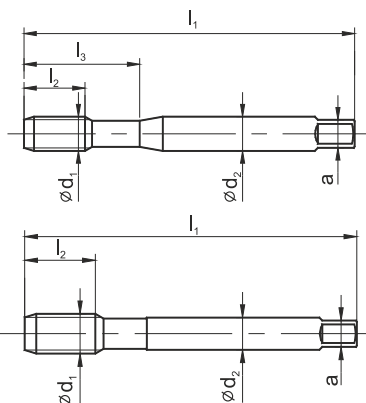
ISO	Vc (m/min)						
P	-	-	-	-	-	-	-
M	-	-	-	-	-	-	-
K	1-60	5-60	1-60	5-60	5-60	-	-
N	-	-	-	-	-	10-30	10-30
S	-	-	-	-	-	-	-

Gwint metryczny ISO DIN-13



VHM

TC

DIN
371DIN
376

HRC60

C-HM-TC

C-1K-HM-TC

D-HM-TC

D-1K-HM-TC



Rodzaj materiału obrabianego



Typ otworu



Rodzaj materiału

VHM

VHM

VHM

VHM

Rodzaj powłoki

TC

TC

TC

TC

Nakrój

C / 2-3P

C / 2-3P

D / 4-5P

D / 4-5P

M Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-371						
								Tol.	6HX						
								INDEX	C9-125F01	C9-125F51	C9-135F01	C9-135F51			
M3	0,50	56	5	18	3,5	2,7	2,50	0030	●	-	●	-			
M4	0,70	63	7	21	4,5	3,4	3,30	0040	●	-	●	-			
M5	0,80	70	8	25	6,0	4,9	4,20	0050	●	-	●	-			
M6	1,00	80	10	30	6,0	4,9	5,00	0060	●	●	●	●			
M8	1,25	90	13	35	8,0	6,2	6,80	0080	●	●	●	●			
M10	1,50	100	15	39	10,0	8,0	8,50	0100	●	●	●	●			

M Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-376						
								Tol.	6HX						
								INDEX	D9-125F01	D9-125F51	D9-135F01	D9-135F51			
M12	1,75	110	18	-	9,0	7,0	10,20	0120	●	●	●	●			
M14	2,00	110	20	-	11,0	9,0	12,00	0140	●	●	●	●			
M16	2,00	110	20	-	12,0	9,0	14,00	0160	●	●	●	●			

ISO	Vc (m/min)						
P	-	-	-	-			
M	-	-	-	-			
K	-	-	-	-			
N	-	-	-	-			
S	-	-	-	-			
H	1-4	1-4	1-4	1-4			

Przykład zamówienia

C9-125F01-0030
Gwintownik HRC60 M3-6HX DIN-371 C VHM TC

● Dostępne z magazynu

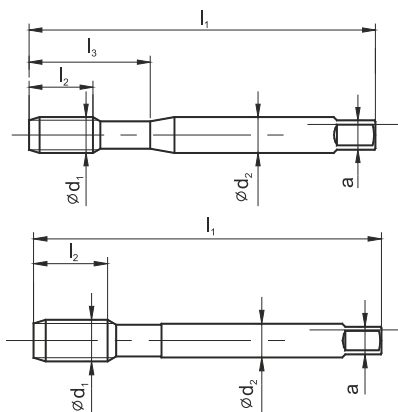
○ Na zapytanie

Gwint metryczny ISO DIN-13										S-NC						
										B-TC	C-R45-TC	C-R45-IK-TC				
60° P HSSE PM TC DIN 371 DIN 376 </																

Gwint metryczny ISO DIN-13



HSS

DIN
352

LH

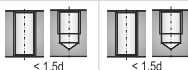


LH

Rodzaj materiału obrabianego



Typ otworu



Rodzaj materiału

HSS

HSS

Rodzaj powłoki

Nakrój

~3P

~3P

M Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-352					
								Tol.	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)				
								INDEX	E1-131001	E1-231001				
M3	0,50	40	11	18,0	3,5	2,7	2,5	0030	●	○				
M3,5	0,60	45	13	21,0	4,0	3,0	2,9	0035	●	○				
M4	0,70	45	13	21,0	4,5	3,4	3,3	0040	●	○				
M4,5	0,75	50	16	25,0	6,0	4,9	3,7	0045	○	○				
M5	0,80	52	16	26,0	6,0	4,9	4,2	0050	●	○				
M6	1,00	56	18	27,0	6,0	4,9	5,0	0060	●	○				
M7	1,00	56	18	-	6,0	4,9	6,0	0070	○	○				
M8	1,25	63	20	-	6,0	4,9	6,8	0080	●	○				
M9	1,25	63	20	-	7,0	5,5	7,8	0090	○	○				
M10	1,50	70	22	-	7,0	5,5	8,5	0100	●	○				
M11	1,50	70	22	-	8,0	6,2	9,5	0110	○	○				
M12	1,75	80	24	-	9,0	7,0	10,2	0120	●	○				
M14	2,00	80	26	-	11,0	9,0	12,0	0140	●	○				
M16	2,00	80	27	-	12,0	9,0	14,0	0160	●	○				
M18	2,50	95	30	-	14,0	11,0	15,5	0180	●	○				
M20	2,50	95	32	-	16,0	12,0	17,5	0200	●	○				
M22	2,50	100	32	-	18,0	14,5	19,5	0220	●	○				
M24	3,00	110	34	-	18,0	14,5	21,0	0240	●	○				
M27	3,00	110	36	-	20,0	16,0	24,0	0270	●	○				
M30	3,50	125	40	-	22,0	18,0	26,5	0300	●	○				
M33	3,50	125	40	-	25,0	20,0	29,5	0330	○	○				
M36	4,00	150	50	-	28,0	22,0	32,0	0360	●	○				
M39	4,00	150	50	-	32,0	24,0	35,0	0390	○	○				
M42	4,50	150	56	-	32,0	24,0	37,5	0420	●	○				
M45	4,50	160	58	-	36,0	29,0	40,5	0450	○	○				
M48	5,00	180	65	-	36,0	29,0	43,0	0480	○	○				
M52	5,00	180	65	-	40,0	32,0	47,0	0520	○	○				
M56	5,50	180	70	-	40,0	32,0	50,5	0560	○	○				
M60	5,50	200	70	-	45,0	35,0	54,5	0600	○	○				
M64	6,00	220	75	-	50,0	39,0	58,0	0640	○	○				
M68	6,00	220	75	-	50,0	39,0	62,0	0680	○	○				

● Dostępne z magazynu

○ Na zapytanie

ISO	Vc (m/min)				
P	5-20	5-20			
M	-	-			
K	-	-			
N	-	-			
S	-	-			

Przykład zamówienia

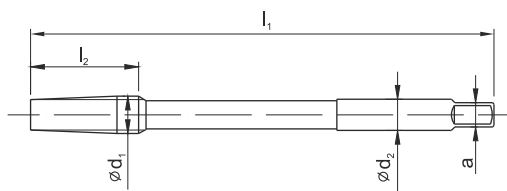
E1-131001-0060
Gwintownik M6-6H DIN-352 HSS

Gwint metryczny ISO DIN-13					NUT-TAP					
60° P HSSE TC					lutowane	skręcane				
										
Rodzaj materiału obrabianego					P M K N S H	P M K N S H				
Typ otworu					 < 1,5d	 < 1,5d				
Rodzaj materiału					HSSE	HSSE				
Rodzaj powłoki					TC	TC				
Nakrój					12P	12P				
M Ød ₁	P	Wymiary gabarytowe		Norma	NUT-TAP					
			d	INDEX	Na zapytanie					
M12	1,75	Na zapytanie	10,2	0030	o	o				
M14	2,00		12,0	0035	o	o				
M16	2,00		14,0	0040	o	o				
M18	2,50		15,5	0045	o	o				
M20	2,50		17,5	0050	o	o				
M22	2,50		19,5	0060	o	o				
M24	3,00		21,0	0070	o	o				
M27	3,00		24,0	0080	o	o				
M30	3,50		26,5	0090	o	o				
M33	3,50		29,5	0100	o	o				
M36	4,00		32,0	0110	o	o				
					ISO	Vc (m/min)				
					P	5-20	5-20			
					M	-	-			
					K	-	-			
					N	-	-			
					S	-	-			

Gwint metryczny ISO DIN-13



HSS



NGMf

LH



Rodzaj materiału obrabianego



Typ otworu



Rodzaj materiału

HSS

HSS

Rodzaj powłoki

Nakrój

12P

12P

M Ød ₁	P	l ₁	l ₂	Ød ₂	a		Norma	NGMf					
							Tol.	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)				
							INDEX	F1-151001	F1-251001				
M3	0,5	70	10	2,2	1,8	2,50	0030	○	○				
M4	0,70	90	14	2,8	2,2	3,30	0040	●	●				
M4,5	0,75	100	16	3,2	2,5	3,80	0045	○	○				
M5	0,80	110	16	3,5	2,8	4,20	0050	●	●				
M6	1,00	120	20	4,5	3,6	5,00	0060	●	●				
M7	1,00	120	20	5,6	4,5	6,00	0070	○	○				
M8	1,25	140	25	6,3	5,0	6,80	0080	●	●				
M10	1,50	160	30	8,0	6,3	8,50	0100	●	●				
M12	1,75	180	36	9,0	7,1	10,20	0120	●	●				
M14	2,00	180	40	10,0	8,0	12,00	0140	●	○				
M16	2,00	200	40	12,5	10,0	14,00	0160	●	●				
M18	2,50	200	50	14,0	11,2	15,50	0180	●	○				
M20	2,50	220	50	16,0	12,5	17,50	0200	●	●				
M22	2,50	220	50	18,0	14,0	19,50	0220	●	○				
M24	3,00	250	60	18,0	14,0	21,00	0240	●	●				
M27	3,00	250	60	20,0	16,0	24,00	0270	●	○				
M30	3,50	280	70	22,4	18,0	26,50	0300	●	●				
M33	3,50	280	70	25,0	20,0	29,50	0330	●	●				
M36	4,00	320	80	28,0	22,4	32,00	0360	●	●				

ISO	Vc (m/min)			
P	5-20	5-20		
M	-	-		
K	6-15	6-15		
N	6-15	6-15		
S	-	-		

Przykład zamówienia

F1-151001-0040
Gwintownik M4-6H NGMf HSS

● Dostępne z magazynu

○ Na zapytanie

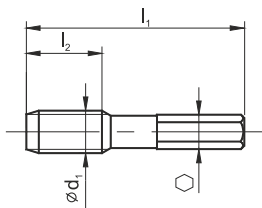


Gwint metryczny ISO DIN-13									KOMBI							
60° P HSS <																

Gwint metryczny ISO DIN-13



HSS



BIT

D



Rodzaj materiału obrabianego



Typ otworu



Rodzaj materiału

HSS

Rodzaj powłoki

-

Nakrój

D/4P

M Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	Ød ₂		Norma	BIT					
								Tol.	ISO2 (6H)					
								INDEX	G1-031001					
M3	0,50	33	11	-	-	1/4"	2,5	0030	●					
M4	0,70	35	12	-	-	1/4"	3,3	0040	●					
M5	0,80	36	15	-	-	1/4"	4,2	0050	●					
M6	1,00	39	18	-	-	1/4"	5,0	0060	●					
M8	1,25	40	19	-	-	1/4"	6,8	0080	●					
M10	1,50	41	21	-	-	1/4"	8,5	0100	●					

ISO	Vc (m/min)				
P	5-15				
M	-				
K	-				
N	6-15				
S	-				

Zestaw BIT na stronie 119





Gwint metryczny drobnozwojny ISO DIN-13										MASTER TAP						
										B-HL	B-IKR-HL	C-R45-HL	C-R45-IK-HL	E-R45-HL	E-R45-IK-HL	
Rodzaj materiału obrabianego																
Typ otworu																
Rodzaj materiału										HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	
Rodzaj powłoki										HL	HL	HL	HL	HL	HL	
Nakrój										B / 4-5P	B / 4-5P	C / 2-3P	C / 2-3P	E / 1,5-2P	E / 1,5-2P	
MF Ød ₁	P	I ₁	I ₂	I ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-371							
									Tol.	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	
									INDEX	C4-118M01	C4-118M61	C4-528M01	C4-528M51	C4-718M01	C4-718M51	
M3x0,35	0,35	56	5	18	3,5	2,7	2,65	0031	●	-	●	-	○	-	-	
M3,5x0,35	0,35	56	5	20	4,0	3,0	3,15	0036	●	-	●	-	○	-	-	
M4x0,5	0,50	63	7	21	4,5	3,4	3,50	0041	●	-	●	-	○	-	-	
M5x0,5	0,50	70	8	25	6,0	4,9	4,50	0051	●	○	●	○	○	○	○	
M6x0,5	0,50	80	10	30	6,0	4,9	5,50	0061	●	○	●	○	○	○	○	
M6x0,75	0,75	80	10	30	6,0	4,9	5,20	0062	●	○	●	○	○	○	○	
M8x0,75	0,75	80	10	30	8,0	6,2	7,20	0082	●	○	●	○	○	○	○	
M8x1	1,00	90	13	35	8,0	6,2	7,00	0083	●	●	●	●	●	●	●	
M10x0,75	0,75	90	13	35	10,0	8,0	9,20	0102	●	○	●	○	○	○	○	
M10x1	1,00	90	13	35	10,0	8,0	9,00	0103	●	●	●	●	●	●	●	
M10x1,25	1,25	100	15	39	10,0	8,0	8,80	0104	●	○	●	○	○	○	○	
										V _c (m/min)						
ISO																
P										5-40	5-50	5-40	5-50	5-40	5-50	
M										5-15	5-25	5-15	5-25	5-15	5-25	
K										10-30	10-50	10-30	10-50	10-30	10-50	
N										10-30	10-50	10-30	10-50	10-30	10-50	
S										1-8	1-8	1-8	1-8	1-8	1-8	



Gwint metryczny drobnozwojny ISO DIN-13										MASTER TAP						
										B-HL	B-IKR-HL	C-R45-HL	C-R45-4K-HL	E-R45-HL	E-R45-4K-HL	
60° P HSSE PM HL DIN 374																
Rodzaj materiału obrabianego																
Typ otworu																
Rodzaj materiału										HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	
Rodzaj powłoki										HL	HL	HL	HL	HL	HL	
Nakrój										B / 4-5P	B / 4-5P	C / 2-3P	C / 2-3P	E / 1,5-2P	E / 1,5-2P	
MF Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-374							
								Tol.	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX		
								INDEX	D4-118M01	D4-118M61	D4-528M01	D4-528M51	D4-718M01	D4-718M51		
M8x1	1,00	90	10	-	6,0	4,9	7,00	0083	●	●	●	●	●	○		
M10x0,75	0,75	90	10	-	7,0	5,5	9,20	0102	○	○	○	○	○	○		
M10x1	1,00	90	10	-	7,0	5,5	9,00	0103	●	●	●	●	●	○		
M10x1,25	1,25	100	15	-	7,0	5,5	8,80	0104	○	○	○	○	○	○		
M12x1	1,00	100	10	-	9,0	7,0	11,00	0123	●	○	●	○	○	○		
M12x1,25	1,25	100	15	-	9,0	7,0	10,80	0124	●	○	●	○	○	○		
M12x1,5	1,50	100	15	-	9,0	7,0	10,50	0125	●	●	●	●	●	○		
M14x1	1,00	100	10	-	11,0	9,0	13,00	0143	○	○	○	○	○	○		
M14x1,25	1,25	100	15	-	11,0	9,0	12,80	0144	○	○	○	○	○	○		
M14x1,5	1,50	100	15	-	11,0	9,0	12,50	0145	●	●	●	●	●	○		
M15x1	1,00	100	10	-	12,0	9,0	14,00	0153	○	○	○	○	○	○		
M16x1	1,00	100	10	-	12,0	9,0	15,00	0163	○	○	○	○	○	○		
M16x1,5	1,50	100	15	-	12,0	9,0	14,50	0165	●	●	●	●	●	○		
M18x1	1,00	110	13	-	14,0	11,0	17,00	0183	○	○	○	○	○	○		
M18x1,5	1,50	110	17	-	14,0	11,0	16,50	0185	●	○	●	○	○	○		
M18x2	2,00	125	20	-	14,0	11,0	16,00	0186	○	○	○	○	○	○		
M20x1	1,00	125	13	-	16,0	12,0	19,00	0203	○	○	○	○	○	○		
M20x1,5	1,50	125	17	-	16,0	12,0	18,50	0205	●	○	●	○	○	○		
M20x2	2,00	140	20	-	16,0	12,0	18,00	0206	○	○	○	○	○	○		
M22x1	1,00	125	13	-	18,0	14,5	21,00	0223	○	○	○	○	○	○		
M22x1,5	1,50	125	17	-	18,0	14,5	20,50	0225	●	○	●	○	○	○		
M22x2	2,00	140	20	-	18,0	14,5	20,00	0226	○	○	○	○	○	○		
M24x1	1,00	140	13	-	18,0	14,5	23,00	0243	○	○	○	○	○	○		
M24x1,5	1,50	140	20	-	18,0	14,5	22,50	0245	●	○	●	○	○	○		
M24x2	2,00	140	20	-	18,0	14,5	22,00	0246	○	○	○	○	○	○		
									ISO	Vc (m/min)						
									P	5-40	5-50	5-40	5-50	5-40	5-50	
									M	5-15	5-25	5-15	5-25	5-15	5-25	
									K	10-30	10-50	10-30	10-50	10-30	10-50	
									N	10-30	10-50	10-30	10-50	10-30	10-50	
									S	1-8	1-8	1-8	1-8	1-8	1-8	



Gwint metryczny drobnozwojny ISO DIN-13										800X						
										C-TN2	B-TN2	C-R40-TN2				
HSSE TN2 DIN 371																
Rodzaj materiału obrabianego										P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H				
Typ otworu																
Rodzaj materiału										HSSE	HSSE	HSSE				
Rodzaj powłoki										TN2	TN2	TN2				
Nakrój										C / 2-3P	B / 4-5P	C / 2-3P				
MF Ød ₁	P	I ₁	I ₂	I ₂ R40	I ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-371						
									Tol.	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)				
									INDEX	C2-123X01	C2-113X01	C2-513X01				
M4x0,5	0,50	63	12	7	21	4,5	3,4	3,50	0041	○	○	○				
M5x0,5	0,50	70	14	8	25	6,0	4,9	4,50	0051	○	○	○				
M6x0,75	0,75	80	14	10	30	6,0	4,9	5,20	0062	○	○	○				
M8x0,75	0,75	80	18	10	30	8,0	6,2	7,20	0082	○	○	○				
M8x1	1,00	90	20	13	35	8,0	6,2	7,00	0083	●	●	●				
M10x0,75	0,75	90	20	13	35	10,0	8,0	9,20	0102	○	○	○				
M10x1	1,00	90	20	13	35	10,0	8,0	9,00	0103	●	●	●				
M10x1,25	1,25	100	20	15	39	10,0	8,0	8,80	0104	○	●	●				
										Vc (m/min)						
ISO										P	5-35	5-35	5-35			
										M	5-15	5-15	5-15			
										K	5-25	5-25	5-25			
										N	10-30	10-30	10-30			
										S	-	-	-			

Gwint metryczny drobnozwojny ISO DIN-13										800X						
										C-TN2	B-TN2	C-R40-TN2				
60° P HSSE TN2 DIN 374																
Rodzaj materiału obrabianego										P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H				
Typ otworu																
Rodzaj materiału										HSSE	HSSE	HSSE				
Rodzaj powłoki										TN2	TN2	TN2				
Nakrój										C / 2-3P	B / 4-5P	C / 2-3P				
MF Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₂ R40	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-374						
									Tol.	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)				
									INDEX	D2-123X01	D2-113X01	D2-513X01				
M8x1	1,00	90	20	10	-	6,0	4,9	7,00	0083	●	●	●				
M9x1	1,00	90	20	10	-	7,0	5,5	8,00	0093	○	○	○				
M10x0,75	0,75	90	18	10	-	7,0	5,5	9,20	0102	●	●	●				
M10x1	1,00	90	20	10	-	7,0	5,5	9,00	0103	●	●	●				
M10x1,25	1,25	100	20	15	-	7,0	5,5	8,80	0104	●	●	●				
M11x1	1,00	90	20	10	-	8,0	6,2	10,00	0113	○	○	○				
M12x1	1,00	100	20	10	-	9,0	7,0	11,00	0123	●	●	●				
M12x1,25	1,25	100	20	15	-	9,0	7,0	10,80	0124	●	●	●				
M12x1,5	1,50	100	20	15	-	9,0	7,0	10,50	0125	●	●	●				
M14x1	1,00	100	20	10	-	11,0	9,0	13,00	0143	●	●	●				
M14x1,25	1,25	100	20	15	-	11,0	9,0	12,80	0144	●	●	●				
M14x1,5	1,50	100	20	15	-	11,0	9,0	12,50	0145	●	●	●				
M15x1	1,00	100	20	10	-	12,0	9,0	14,00	0153	○	○	○				
M16x1	1,00	100	20	10	-	12,0	9,0	15,00	0163	●	●	●				
M16x1,5	1,50	100	20	15	-	12,0	9,0	14,50	0165	●	●	●				
M18x1	1,00	110	24	13	-	14,0	11,0	17,00	0183	○	○	○				
M18x1,5	1,50	110	24	17	-	14,0	11,0	16,50	0185	●	●	●				
M18x2	2,00	125	27	20	-	14,0	11,0	16,00	0186	●	●	●				
M20x1	1,00	125	24	13	-	16,0	12,0	19,00	0203	○	○	○				
M20x1,5	1,50	125	24	17	-	16,0	12,0	18,50	0205	●	●	●				
M20x2	2,00	140	27	20	-	16,0	12,0	18,00	0206	●	●	●				
M22x1	1,00	125	24	13	-	18,0	14,5	21,00	0223	○	○	○				
M22x1,5	1,50	125	24	17	-	18,0	14,5	20,50	0225	●	●	●				
M22x2	2,00	140	27	20	-	18,0	14,5	20,00	0226	●	●	●				
M24x1	1,00	140	27	13	-	18,0	14,5	23,00	0243	○	○	○				
M24x1,5	1,50	140	27	20	-	18,0	14,5	22,50	0245	●	●	●				
M24x2	2,00	140	27	20	-	18,0	14,5	22,00	0246	●	●	●				
M25x1,5	1,50	140	27	20	-	18,0	14,5	23,50	0253	○	○	○				
M26x1,5	1,50	140	27	20	-	18,0	14,5	24,50	0265	○	○	○				
M27x1,5	1,50	140	27	20	-	20,0	16,0	25,50	0275	●	●	●				
M27x2	2,00	140	27	20	-	20,0	16,0	25,00	0276	●	●	●				
M28x1,5	1,50	140	27	20	-	20,0	16,0	26,50	0285	○	○	○				
● Dostępne z magazynu ○ Na zapytanie										Vc (m/min)						
										ISO						
										P	5-35	5-35	5-35			
										M	5-15	5-15	5-15			
										K	5-25	5-25	5-25			
										N	10-30	10-30	10-30			
										S	-	-	-			
Przykład zamówienia D2-123X01-0083 Gwintownik 800X M8x1-6H DIN-374 C HSSE TN2																



Gwint metryczny drobnozwojny ISO DIN-13										800X						
										C-TN2	B-TN2	C-R40-TN2				
HSSE TN2 DIN 374																
Rodzaj materiału obrabianego										P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H				
Typ otworu																
Rodzaj materiału										HSSE	HSSE	HSSE				
Rodzaj powłoki										TN2	TN2	TN2				
Nakrój										C / 2-3P	B / 4-5P	C / 2-3P				
MF Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₂ R40	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-374						
										Tol.	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)				
										INDEX	D2-123X01	D2-113X01	D2-513X01			
M28x2	2,0	140	27	20	-	20,0	16,0	26,00	0286	○	○	○				
M30x1,5	1,5	150	27	22	-	22,0	18,0	28,50	0305	●	●	●				
M30x2	2,0	150	27	22	-	22,0	18,0	28,00	0306	●	●	●				
M32x1,5	1,5	150	27	22	-	22,0	18,0	30,50	0325	○	○	○				
M32x2	2,0	150	27	22	-	22,0	18,0	30,00	0326	○	○	○				
M33x1,5	1,5	160	30	22	-	25,0	20,0	31,50	0335	○	○	○				
M33x2	2,0	160	30	24	-	25,0	20,0	31,00	0336	○	○	○				
M34x1,5	1,5	170	30	22	-	28,0	22,0	32,50	0345	○	○	○				
M35x1,5	1,5	170	30	22	-	28,0	22,0	33,50	0355	○	○	○				
M36x1,5	1,5	170	30	22	-	28,0	22,0	34,50	0365	○	○	○				
M36x2	2,0	170	30	24	-	28,0	22,0	34,00	0366	○	○	○				
M36x3	3,0	200	50	30	-	28,0	22,0	33,00	0367	○	○	○				
M38x1,5	1,5	170	30	24	-	28,0	22,0	36,50	0385	○	○	○				
M39x1,5	1,5	170	30	25	-	32,0	24,0	37,50	0395	○	○	○				
M39x2	2,0	170	30	25	-	32,0	24,0	37,00	0396	○	○	○				
M39x3	3,0	200	50	30	-	32,0	24,0	36,00	0397	○	○	○				
M40x1,5	1,5	170	30	25	-	32,0	24,0	38,50	0405	○	○	○				
M40x2	2,0	170	30	25	-	32,0	24,0	38,00	0406	○	○	○				
M42x1,5	1,5	170	30	25	-	32,0	24,0	40,50	0425	○	○	○				
M42x2	2,0	170	30	25	-	32,0	24,0	40,00	0426	○	○	○				
M42x3	3,0	200	50	30	-	32,0	24,0	39,00	0427	○	○	○				
M45x1,5	1,5	180	30	27	-	36,0	29,0	43,50	0455	○	○	○				
M45x2	2,0	180	30	27	-	36,0	29,0	43,00	0456	○	○	○				
M45x3	3,0	200	50	30	-	36,0	29,0	42,00	0457	○	○	○				
M48x1,5	1,5	190	30	27	-	36,0	29,0	46,50	0485	○	○	○				
M48x2	2,0	190	30	27	-	36,0	29,0	46,00	0486	○	○	○				
M48x3	3,0	225	50	33	-	36,0	29,0	45,00	0487	○	○	○				
M50x1,5	1,5	190	30	27	-	36,0	29,0	48,50	0505	○	○	○				
M50x2	2,0	190	30	33	-	36,0	29,0	48,00	0506	○	○	○				
M52x1,5	1,5	190	32	27	-	40,0	32,0	50,50	0525	○	○	○				
M52x2	2,0	190	32	33	-	40,0	32,0	50,00	0526	○	○	○				
M52x3	3,0	225	50	33	-	40,0	32,0	49,00	0527	○	○	○				

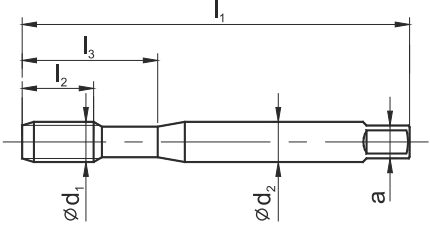
● Dostępne z magazynu

○ Na zapytanie

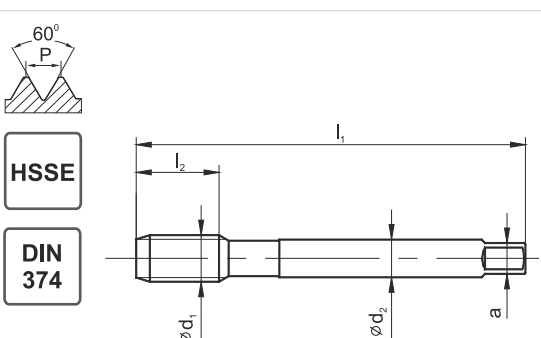
ISO	Vc (m/min)					
P	5-35	5-35	5-35			
M	5-15	5-15	5-15			
K	5-25	5-25	5-25			
N	10-30	10-30	10-30			
S	-	-	-			

Przykład zamówienia
D2-123X01-0305
Gwintownik 800X M30x1,5-6H DIN-374 C HSSE TN2

1

Gwint metryczny drobnozwojny ISO DIN-13										800						
 HSSE DIN 371 										C	B	C-R40				
Rodzaj materiału obrabianego										P N M S K H	P N M S K H	P N M S K H				
Typ otworu										 < 1,5d	 < 3d	 < 2,5d				
Rodzaj materiału										HSSE	HSSE	HSSE				
Rodzaj powłoki																
Nakrój										C / 2-3P	B / 4-5P	C / 2-3P				
MF Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₂ R40	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-371						
									Tol.	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)				
									INDEX	C2-121101	C2-111101	C2-511101				
M3x0,35	0,35	56	10	5	18	3,5	2,7	2,65	0031	●	●	●				
M3,5x0,35	0,35	56	10	5	20	4,0	3,0	3,15	0036	●	●	●				
M4x0,5	0,50	63	12	7	21	4,5	3,4	3,50	0041	●	●	●				
M5x0,5	0,50	70	14	8	25	6,0	4,9	4,50	0051	●	●	●				
M6x0,75	0,75	80	14	10	30	6,0	4,9	5,20	0062	●	●	●				
M8x0,75	0,75	80	18	10	30	8,0	6,2	7,20	0082	●	●	●				
M8x1	1,00	90	20	13	35	8,0	6,2	7,00	0083	●	●	●				
M10x0,75	0,75	90	20	13	35	10,0	8,0	9,20	0102	●	●	●				
M10x1	1,00	90	20	13	35	10,0	8,0	9,00	0103	●	●	●				
M10x1,25	1,25	100	20	15	39	10,0	8,0	8,80	0104	●	●	●				
										V _c (m/min)						
ISO										P	M	K	N	S		
P										5-20	5-20	5-20				
M										-	-	-				
K										5-15	5-15	5-15				
N										5-25	5-25	5-25				
S										-	-	-				



Gwint metryczny drobnozwojny ISO DIN-13										800						
 60° P l₁ l₂ d₁ d₂ a HSSE DIN 374										C	B	C-R40				
Rodzaj materiału obrabianego										P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H				
Typ otworu										 < 1,5d	 < 3d	 < 2,5d				
Rodzaj materiału										HSSE	HSSE	HSSE				
Rodzaj powłoki																
Nakrój										C / 2-3P	B / 4-5P	C / 2-3P				
MF Ød ₁	P	l ₁	l ₂	R ₄₀ R ₄₅	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-374						
										Tol.	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)				
										INDEX	D2-1211101	D2-111101	D2-511101			
M8x1	1,00	90	20	10	-	6,0	4,9	7,00	0083	●	●	●				
M9x1	1,00	90	20	10	-	7,0	5,5	8,00	0093	○	○	○				
M10x0,75	0,75	90	18	10	-	7,0	5,5	9,20	0102	●	●	●				
M10x1	1,00	90	20	10	-	7,0	5,5	9,00	0103	●	●	●				
M10x1,25	1,25	100	20	15	-	7,0	5,5	8,80	0104	●	●	●				
M11x1	1,00	90	20	10	-	8,0	6,2	10,00	0113	○	○	○				
M12x1	1,00	100	20	10	-	9,0	7,0	11,00	0123	●	●	●				
M12x1,25	1,25	100	20	15	-	9,0	7,0	10,80	0124	●	●	●				
M12x1,5	1,50	100	20	15	-	9,0	7,0	10,50	0125	●	●	●				
M14x1	1,00	100	20	10	-	11,0	9,0	13,00	0143	●	●	●				
M14x1,25	1,25	100	20	15	-	11,0	9,0	12,80	0144	●	●	●				
M14x1,5	1,50	100	20	15	-	11,0	9,0	12,50	0145	●	●	●				
M15x1	1,00	100	20	10	-	12,0	9,0	14,00	0153	○	○	○				
M16x1	1,00	100	20	10	-	12,0	9,0	15,00	0163	●	●	●				
M16x1,5	1,50	100	20	15	-	12,0	9,0	14,50	0165	●	●	●				
M18x1	1,00	110	24	13	-	14,0	11,0	17,00	0183	○	○	○				
M18x1,5	1,50	110	24	17	-	14,0	11,0	16,50	0185	●	●	●				
M18x2	2,00	125	27	20	-	14,0	11,0	16,00	0186	●	●	●				
M20x1	1,00	125	24	13	-	16,0	12,0	19,00	0203	○	○	○				
M20x1,5	1,50	125	24	17	-	16,0	12,0	18,50	0205	●	●	●				
M20x2	2,00	140	27	20	-	16,0	12,0	18,00	0206	●	●	●				
M22x1	1,00	125	24	13	-	18,0	14,5	21,00	0223	○	○	○				
M22x1,5	1,50	125	24	17	-	18,0	14,5	20,50	0225	●	●	●				
M22x2	2,00	140	27	20	-	18,0	14,5	20,00	0226	●	●	●				
M24x1	1,00	140	27	13	-	18,0	14,5	23,00	0243	○	○	○				
M24x1,5	1,50	140	27	20	-	18,0	14,5	22,50	0245	●	●	●				
M24x2	2,00	140	27	20	-	18,0	14,5	22,00	0246	●	●	●				
M25x1,5	1,50	140	27	20	-	18,0	14,5	23,50	0253	○	○	○				
M26x1,5	1,50	140	27	20	-	18,0	14,5	24,50	0265	○	○	○				
M27x1,5	1,50	140	27	20	-	20,0	16,0	25,50	0275	●	●	●				
M27x2	2,00	140	27	20	-	20,0	16,0	25,00	0276	●	●	●				
M28x1,5	1,50	140	27	20	-	20,0	16,0	26,50	0285	○	○	○				

● Dostępne z magazynu

○ Na zapytanie

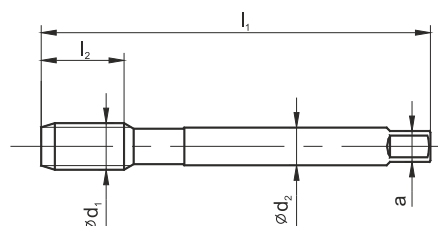
ISO	V _c (m/min)						
P	5-20	5-20	5-20				
M	-	-	-				
K	5-15	5-15	5-15				
N	5-25	5-25	5-25				
S	-	-	-				

Przykład zamówienia

D2-121101-0083

Gwintownik 800 M8x1-6H DIN-374 C HSSE

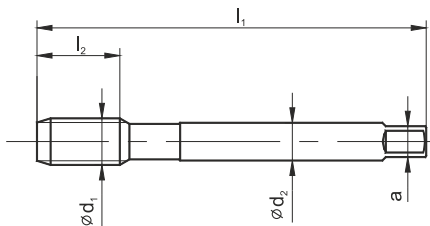
1

Gwint metryczny drobnozwojny ISO DIN-13										800												
										C	B	C-R40										
60° P  HSSE DIN 374 																						
Rodzaj materiału obrabianego																						
Typ otworu																						
Rodzaj materiału										HSSE			HSSE			HSSE						
Rodzaj powłoki																						
Nakrój										C / 2-3P			B / 4-5P			C / 2-3P						
MF Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₂ R40	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-374												
									Tol.	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)										
									INDEX	D2-121101	D2-111101	D2-511101										
M28x2	2,0	140	27	20	-	20,0	16,0	26,00	0286	o	o	o										
M30x1,5	1,5	150	27	22	-	22,0	18,0	28,50	0305	●	●	●										
M30x2	2,0	150	27	22	-	22,0	18,0	28,00	0306	●	●	●										
M32x1,5	1,5	150	27	22	-	22,0	18,0	30,50	0325	o	o	o										
M32x2	2,0	150	27	22	-	22,0	18,0	30,00	0326	o	o	o										
M33x1,5	1,5	160	30	22	-	25,0	20,0	31,50	0335	●	●	●										
M33x2	2,0	160	30	24	-	25,0	20,0	31,00	0336	●	●	●										
M34x1,5	1,5	170	30	22	-	28,0	22,0	32,50	0345	o	o	o										
M35x1,5	1,5	170	30	22	-	28,0	22,0	33,50	0355	o	o	o										
M36x1,5	1,5	170	30	22	-	28,0	22,0	34,50	0365	●	●	●										
M36x2	2,0	170	30	24	-	28,0	22,0	34,00	0366	●	●	●										
M36x3	3,0	200	50	30	-	28,0	22,0	33,00	0367	o	o	o										
M38x1,5	1,5	170	30	24	-	28,0	22,0	36,50	0385	o	o	o										
M39x1,5	1,5	170	30	25	-	32,0	24,0	37,50	0395	o	o	o										
M39x2	2,0	170	30	25	-	32,0	24,0	37,00	0396	o	o	o										
M39x3	3,0	200	50	30	-	32,0	24,0	36,00	0397	o	o	o										
M40x1,5	1,5	170	30	25	-	32,0	24,0	38,50	0405	o	o	o										
M40x2	2,0	170	30	25	-	32,0	24,0	38,00	0406	o	o	o										
M42x1,5	1,5	170	30	25	-	32,0	24,0	40,50	0425	o	o	o										
M42x2	2,0	170	30	25	-	32,0	24,0	40,00	0426	o	o	o										
M42x3	3,0	200	50	30	-	32,0	24,0	39,00	0427	o	o	o										
M45x1,5	1,5	180	30	27	-	36,0	29,0	43,50	0455	o	o	o										
M45x2	2,0	180	30	27	-	36,0	29,0	43,00	0456	o	o	o										
M45x3	3,0	200	50	30	-	36,0	29,0	42,00	0457	o	o	o										
M48x1,5	1,5	190	30	27	-	36,0	29,0	46,50	0485	o	o	o										
M48x2	2,0	190	30	27	-	36,0	29,0	46,00	0486	o	o	o										
M48x3	3,0	225	50	33	-	36,0	29,0	45,00	0487	o	o	o										
M50x1,5	1,5	190	30	27	-	36,0	29,0	48,50	0505	o	o	o										
M50x2	2,0	190	30	33	-	36,0	29,0	48,00	0506	o	o	o										
M52x1,5	1,5	190	32	27	-	40,0	32,0	50,50	0525	o	o	o										
M52x2	2,0	190	32	33	-	40,0	32,0	50,00	0526	o	o	o										
M52x3	3,0	225	50	33	-	40,0	32,0	49,00	0527	o	o	o										
● Dostępne z magazynu ○ Na zapytanie Przykład zamówienia D2-121101-0286 Gwintownik 800 M28x2-6H DIN-374 C HSSE										ISO	Vc (m/min)											
										P	5-20	5-20	5-20									
										M	-	-	-									
										K	5-15	5-15	5-15									
										N	5-25	5-25	5-25									
										S	-	-	-									

Gwint metryczny drobnozwojny ISO DIN-13										FAN-1200		1400			
										B-TC	C-R40-TC	C-TC	B-TC	C-R15-TC	
Rodzaj materiału obrabianego															
Typ otworu															
Rodzaj materiału										HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	
Rodzaj powłoki										TC	TC	TC	TC	TC	
Nakrój										B / 4-5P	C / 2-3P	C / 2-3P	B / 4-5P	C / 2-3P	
MF Ød ₁	P	I ₁	I ₂	I ₂ R40	I ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-371					
										Toł.	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	6HX	6HX	
										INDEX	C4-115001	C4-565001	C4-125901	C4-115901	C4-505901
M4x0,5	0,50	63	12	7	21	4,5	3,4	3,50	0041	○	○	○	○	○	
M5x0,5	0,50	70	14	8	25	6,0	4,9	4,50	0051	○	○	○	○	○	
M6x0,75	0,75	80	14	10	30	6,0	4,9	5,20	0062	○	○	○	○	○	
M8x0,75	0,75	80	18	10	30	8,0	6,2	7,20	0082	○	○	○	○	○	
M8x1	1,00	90	20	13	35	8,0	6,2	7,00	0083	●	●	●	●	●	
M10x0,75	0,75	90	20	13	35	10,0	8,0	9,20	0102	○	○	○	○	○	
M10x1	1,00	90	20	13	35	10,0	8,0	9,00	0103	●	●	●	●	●	
M10x1,25	1,25	100	20	15	39	10,0	8,0	8,80	0104	○	○	○	○	○	

ISO	Vc (m/min)						
P	5-35	5-35	1-20	1-20	1-20		
M	5-15	5-15	1-10	1-10	1-10		
K	5-25	5-25	1-20	1-20	1-20		
N	10-30	10-30	10-20	10-20	10-20		
S	-	-	-	-	-		

1

Gwint metryczny drobnoszwojny ISO DIN-13										FAN-1200		1400				
										B-TC	C-R40-TC	C-TC	B-TC	C-R15-TC		
 HSSE PM TC DIN 374 																
Rodzaj materiału obrabianego										P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H		
Typ otworu										 < 3d	 < 2,5d	 < 1,5d	 < 2,5d	 < 1,5d		
Rodzaj materiału										PM/HSSE	PM/HSSE	PM/HSSE	PM/HSSE	PM/HSSE		
Rodzaj powłoki										TC	TC	TC	TC	TC		
Nakrój										B / 4-5P	C / 2-3P	C / 2-3P	B / 4-5P	C / 2-3P		
MF Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₂ R40	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-374						
										Tol.	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	6HX	6HX	6HX	
										INDEX	D4-115001	D4-565001	D4-125901	D4-115901	D4-505901	
M8x1	1,00	90	20	10	-	6,0	4,9	7,00	0083	●	●	●	●	●		
M10x0,75	0,75	90	18	10	-	7,0	5,5	9,20	0102	○	○	○	○	○		
M10x1	1,00	90	20	10	-	7,0	5,5	9,00	0103	●	●	●	●	●		
M10x1,25	1,25	100	20	15	-	7,0	5,5	8,80	0104	○	○	○	○	○		
M12x1	1,00	100	20	10	-	9,0	7,0	11,00	0123	●	●	●	●	●		
M12x1,25	1,25	100	20	15	-	9,0	7,0	10,80	0124	●	●	●	●	●		
M12x1,5	1,50	100	20	15	-	9,0	7,0	10,50	0125	●	●	●	●	●		
M14x1	1,00	100	20	10	-	11,0	9,0	13,00	0143	○	○	○	○	●		
M14x1,25	1,25	100	20	15	-	11,0	9,0	12,80	0144	○	○	○	○	○		
M14x1,5	1,50	100	20	15	-	11,0	9,0	12,50	0145	●	●	●	●	●		
M16x1	1,00	100	20	10	-	12,0	9,0	15,00	0163	●	●	●	●	●		
M16x1,5	1,50	100	20	15	-	12,0	9,0	14,50	0165	●	●	●	●	●		
M18x1	1,00	110	24	13	-	14,0	11,0	17,00	0183	○	○	○	○	○		
M18x1,5	1,50	110	24	17	-	14,0	11,0	16,50	0185	●	●	●	●	●		
M18x2	2,00	125	32	27	-	14,0	11,0	16,00	0186	●	○	○	○	○		
M20x1	1,00	125	24	13	-	16,0	12,0	19,00	0203	○	○	○	○	○		
M20x1,5	1,50	125	24	17	-	16,0	12,0	18,50	0205	●	●	●	●	●		
M20x2	2,00	140	32	27	-	16,0	12,0	18,00	0206	○	○	○	○	○		
M22x1	1,00	125	24	13	-	18,0	14,5	21,00	0223	○	○	○	○	○		
M22x1,5	1,50	125	24	17	-	18,0	14,5	20,50	0225	○	○	○	○	○		
M22x2	2,00	140	32	27	-	18,0	14,5	20,00	0226	○	○	○	○	○		
M24x1	1,00	140	27	13	-	18,0	14,5	23,00	0243	○	○	○	○	○		
M24x1,5	1,50	140	27	20	-	18,0	14,5	22,50	0245	○	○	○	○	○		
M24x2	2,00	140	27	20	-	18,0	14,5	22,00	0246	○	○	○	○	○		
										Vc (m/min)						
ISO										P	5-35	5-35	1-20	1-20	1-20	
										M	5-15	5-15	1-10	1-10	1-10	
										K	5-25	5-25	1-20	1-20	1-20	
										N	10-30	10-30	10-20	10-20	10-20	
										S	-	-	-	-	-	

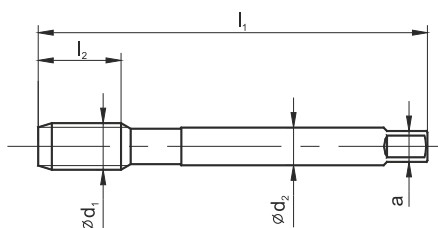


Gwint metryczny drobnozwojny ISO DIN-13										INOX						
										B	B-HL	C-R40	C-R40-HL			
Rodzaj materiału obrabianego																
Typ otworu																
Rodzaj materiału										HSSE	HSSE	HSSE	HSSE			
Rodzaj powłoki											HL		HL			
Nakrój										B / 4-5P	B / 4-5P	C / 2-3P	C / 2-3P			
MF Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₂ R40	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-371						
										Tol.	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)		
										INDEX	C2-111801	C2-118801	C2-511801	C2-518801		
M4x0,5	0,50	63	12	7	21	4,5	3,4	3,50	0041	●	●	●	●			
M5x0,5	0,50	70	14	8	25	6,0	4,9	4,50	0051	●	●	●	●			
M6x0,75	0,75	80	14	10	30	6,0	4,9	5,20	0062	●	●	●	●			
M8x0,75	0,75	80	18	10	30	8,0	6,2	7,20	0082	●	●	●	●			
M8x1	1,00	90	20	13	35	8,0	6,2	7,00	0083	●	●	●	●			
M10x0,75	0,75	90	20	13	35	10,0	8,0	9,20	0102	●	●	●	●			
M10x1	1,00	90	20	13	35	10,0	8,0	9,00	0103	●	●	●	●			
M10x1,25	1,25	100	20	15	39	10,0	8,0	8,80	0104	●	●	●	●			
										Vc (m/min)						
ISO										P	-	-	-	-		
										M	5-15	5-15	5-15	5-15		
										K	-	-	-	-		
										N	-	-	-	-		
										S	-	-	-	-		

**Gwint metryczny drobnozwojny
ISO DIN-13**


HSSE

HL

DIN
374

INOX

B

B-HL

C-R40

C-R40-HL



Rodzaj materiału obrabianego



Typ otworu



Rodzaj materiału

HSSE

HSSE

HSSE

HSSE

Rodzaj powłoki

HL

HL

Nakrój

B / 4-5P

B / 4-5P

C / 2-3P

C / 2-3P

MF Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₂ R40	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-374						
										Tol.	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)		
										INDEX	D2-111801	D2-118801	D2-511801	D2-518801		
M8x1	1,00	90	20	10	-	6,0	4,9	7,00	0083	●	○	●	○			
M10x0,75	0,75	90	18	10	-	7,0	5,5	9,20	0102	●	○	●	○			
M10x1	1,00	90	20	10	-	7,0	5,5	9,00	0103	●	●	●	●			
M10x1,25	1,25	100	20	15	-	7,0	5,5	8,80	0104	●	○	●	○			
M12x1	1,00	100	20	10	-	9,0	7,0	11,00	0123	●	○	●	○			
M12x1,25	1,25	100	20	15	-	9,0	7,0	10,80	0124	●	○	●	○			
M12x1,5	1,50	100	20	15	-	9,0	7,0	10,50	0125	●	●	●	●			
M14x1	1,00	100	20	10	-	11,0	9,0	13,00	0143	○	○	○	○			
M14x1,25	1,25	100	20	15	-	11,0	9,0	12,80	0144	○	○	○	○			
M14x1,5	1,50	100	20	15	-	11,0	9,0	12,50	0145	●	○	●	○			
M15x1	1,00	100	20	10	-	12,0	9,0	14,00	0153	○	○	○	○			
M16x1	1,00	100	20	10	-	12,0	9,0	15,00	0163	●	○	●	○			
M16x1,5	1,50	100	20	15	-	12,0	9,0	14,50	0165	●	●	●	●			
M18x1	1,00	110	24	13	-	14,0	11,0	17,00	0183	○	○	○	○			
M18x1,5	1,50	110	24	17	-	14,0	11,0	16,50	0185	●	○	●	○			
M18x2	2,00	125	27	20	-	14,0	11,0	16,00	0186	○	○	○	○			
M20x1	1,00	125	24	13	-	16,0	12,0	19,00	0203	○	○	○	○			
M20x1,5	1,50	125	24	17	-	16,0	12,0	18,50	0205	●	●	●	●			
M20x2	2,00	140	27	20	-	16,0	12,0	18,00	0206	○	○	○	○			
M22x1	1,00	125	24	13	-	18,0	14,5	21,00	0223	○	○	○	○			
M22x1,5	1,50	125	24	17	-	18,0	14,5	20,50	0225	●	○	●	○			
M22x2	2,00	140	27	20	-	18,0	14,5	20,00	0226	○	○	○	○			
M24x1	1,00	140	27	13	-	18,0	14,5	23,00	0243	○	○	○	○			
M24x1,5	1,50	140	27	20	-	18,0	14,5	22,50	0245	○	○	○	○			
M24x2	2,00	140	27	20	-	18,0	14,5	22,00	0246	○	○	○	○			
M26x1,5	1,50	140	27	20	-	18,0	14,5	24,50	0265	○	○	○	○			
M27x1,5	1,50	140	27	20	-	20,0	16,0	25,50	0275	○	○	○	○			
M27x2	2,00	140	27	20	-	20,0	16,0	25,00	0276	○	○	○	○			
M28x1,5	1,50	140	27	20	-	20,0	16,0	26,50	0285	○	○	○	○			

● Dostępne z magazynu

○ Na zapytanie

ISO	Vc (m/min)						
P	-	-	-	-			
M	5-15	5-15	5-15	5-15			
K	-	-	-	-			
N	-	-	-	-			
S	-	-	-	-			

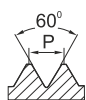
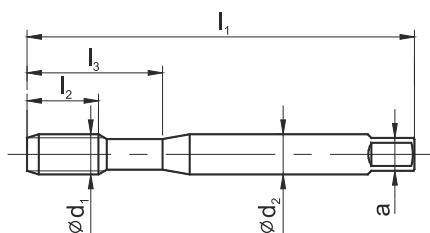
Przykład zamówienia

D2-118801-0083

Gwintownik INOX M8x1-6H DIN-374 B HSSE HL



Gwint metryczny drobnozwojny ISO DIN-13										INOX						
HSSE HL DIN 374										B	B-HL	C-R40	C-R40-HL			
Rodzaj materiału obrabianego																
Typ otworu																
Rodzaj materiału										HSSE	HSSE	HSSE	HSSE			
Rodzaj powłoki											HL		HL			
Nakrój										B / 4-5P	B / 4-5P	C / 2-3P	C / 2-3P			
MF Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₂ R40	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-374						
										Tol.	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)			
										INDEX	D2-111801	D2-118801	D2-511801			
M28x2	2,0	140	27	20	-	20,0	16,0	26,00	0286	o	o	o	o			
M30x1,5	1,5	150	27	22	-	22,0	18,0	28,50	0305	o	o	o	o			
M30x2	2,0	150	27	22	-	22,0	18,0	28,00	0306	o	o	o	o			
M32x1,5	1,5	150	27	22	-	22,0	18,0	30,50	0325	o	o	o	o			
M32x2	2,0	150	27	22	-	22,0	18,0	30,00	0326	o	o	o	o			
M33x1,5	1,5	160	30	22	-	25,0	20,0	31,50	0335	o	o	o	o			
M33x2	2,0	160	30	24	-	25,0	20,0	31,00	0336	o	o	o	o			
M34x1,5	1,5	170	30	22	-	28,0	22,0	32,50	0345	o	o	o	o			
M35x1,5	1,5	170	30	22	-	28,0	22,0	33,50	0355	o	o	o	o			
M36x1,5	1,5	170	30	22	-	28,0	22,0	34,50	0365	o	o	o	o			
M36x2	2,0	170	30	24	-	28,0	22,0	34,00	0366	o	o	o	o			
M36x3	3,0	200	50	30	-	28,0	22,0	33,00	0367	o	o	o	o			
										Vc (m/min)						
ISO																
P										-	-	-	-			
M										5-15	5-15	5-15	5-15			
K										-	-	-	-			
N										-	-	-	-			
S										-	-	-	-			

**Gwint metryczny drobnozwojny
ISO DIN-13**

**HSSE
PM**
TC
**DIN
371**

GG
GAL

C-TC

C-IK-TC

E-TC

E-IK-TC

E-IKR-TC

C-R15-TC

E-R15-IK-TC



Rodzaj materiału obrabianego



Typ otworu



Rodzaj materiału

HSSE-PM

HSSE-PM

HSSE-PM

HSSE-PM

HSSE-PM

HSSE-PM

HSSE-PM

Rodzaj powłoki

TC

TC

TC

TC

TC

TC

TC

Nakrój

C / 2-3P

C / 2-3P

E / 1,5-2P

E / 1,5-2P

E / 1,5-2P

C / 2-3P

E / 1,5-2P

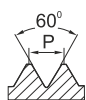
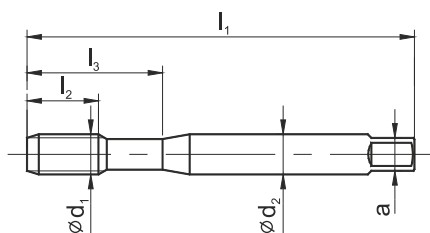
MF Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-371						
									Toł.	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
									INDEX	C2-125501	C4-125551	C2-145501	C4-145551	C4-145561	C2-505601
M8x1	1,00	90	20	35	8,0	6,2	7,00	0083	●	○	●	○	○	○	●
M10x0,75	0,75	90	20	35	10,0	8,0	9,20	0102	○	○	○	○	○	○	○
M10x1	1,00	90	20	35	10,0	8,0	9,00	0103	●	○	●	○	○	○	○
M10x1,25	1,25	100	20	39	10,0	8,0	8,80	0104	○	○	●	○	○	○	○

ISO	Vc (m/min)						
P	-	-	-	-	-	-	-
M	-	-	-	-	-	-	-
K	1-60	1-60	1-60	1-60	1-60	-	-
N	-	-	-	-	-	10-30	10-30
S	-	-	-	-	-	-	-

Gwint metryczny drobnozwojny ISO DIN-13								GG					GAL	
								C-TC	C-IK-TC	E-TC	E-IK-TC	E-IKR-TC	C-R15-TC	E-R15-IK-TC
60° P HSSE PM TC DIN 374														

ISO	Vc (m/min)					
P	-	-	-	-	-	-
M	-	-	-	-	-	-
K	1-60	1-60	1-60	1-60	1-60	-
N	-	-	-	-	-	10-30
S	-	-	-	-	-	-

1

**Gwint metryczny drobnozwojny
ISO DIN-13**

**HSSE
PM**
TC
**DIN
371**

S-NC

B-TC

C-R45-TC

C-R45-K-TC



Rodzaj materiału obrabianego

P

M

K

N

S

H

P

M

K

N

S

H

P

M

K

N

S

H

Typ otworu



< 3d



< 2,5d



< 2,5d

Rodzaj materiału

HSSE-PM

HSSE-PM

HSSE-PM

Rodzaj powłoki

TC

TC

TC

Nakrój

B / 4-5P

C / 2-3P

C / 2-3P

MF Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₂ R45	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-371						
										6HX	6HX	6HX				
										INDEX	C4-115301	C4-525301	C4-525351			
M4x0,5	0,50	63	12	7	21	4,5	3,4	3,50	0041	○	○	○				
M5x0,5	0,50	70	14	8	25	6,0	4,9	4,50	0051	○	○	○				
M6x0,75	0,75	80	14	10	30	6,0	4,9	5,20	0062	○	○	○				
M8x0,75	0,75	80	18	10	30	8,0	6,2	7,20	0082	●	●	○				
M8x1	1,00	90	20	13	35	8,0	6,2	7,00	0083	○	○	○				
M10x0,75	0,75	90	20	13	35	10,0	8,0	9,20	0102	○	○	○				
M10x1	1,00	90	20	13	35	10,0	8,0	9,00	0103	●	●	○				
M10x1,25	1,25	100	20	15	39	10,0	8,0	8,80	0104	○	○	○				

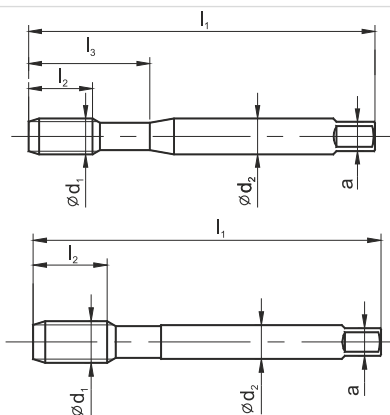
ISO	Vc (m/min)						
P	5-50	5-50	5-60				
M	5-20	5-20	5-30				
K	5-40	5-40	5-60				
N	5-40	5-40	5-60				
S	1-8	1-8	1-8				



Gwint metryczny drobnozwojny ISO DIN-13										S-NC						
										B-TC	C-R45-TC	C-R45-IK-TC				
HSSE PM TC DIN 374																
Rodzaj materiału obrabianego										P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H				
Typ otworu																
Rodzaj materiału										PM/HSSE	PM/HSSE	PM/HSSE				
Rodzaj powłoki										TC	TC	TC				
Nakrój										B / 4-5P	C / 2-3P	C / 2-3P				
MF Ød ₁	P	I ₁	I ₂	I ₂ R45	I ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-374						
										Tol.	6HX	6HX	6HX			
										INDEX	D4-115301	D4-525301	D4-525351			
M8x1	1,00	90	20	10	-	6,0	4,9	7,00	0083	○	○	○				
M10x1	1,00	90	20	10	-	7,0	5,5	9,00	0103	○	○	○				
M10x1,25	1,25	100	20	15	-	7,0	5,5	8,80	0104	○	○	○				
M11x1	1,00	90	20	10	-	8,0	6,2	10,00	0113	○	○	○				
M12x1	1,00	100	20	10	-	9,0	7,0	11,00	0123	○	○	○				
M12x1,25	1,25	100	20	15	-	9,0	7,0	10,80	0124	○	○	○				
M12x1,5	1,50	100	20	15	-	9,0	7,0	10,50	0125	●	●	○				
M14x1	1,00	100	20	10	-	11,0	9,0	13,00	0143	○	○	○				
M14x1,25	1,25	100	20	15	-	11,0	9,0	12,80	0144	○	○	○				
M14x1,5	1,50	100	20	15	-	11,0	9,0	12,50	0145	●	●	○				
M15x1	1,00	100	20	10	-	12,0	9,0	14,00	0153	○	○	○				
M16x1	1,00	100	20	10	-	12,0	9,0	15,00	0163	○	○	○				
M16x1,5	1,50	100	20	15	-	12,0	9,0	14,50	0165	●	●	○				
ISO										Vc (m/min)						
P										5-50	5-50	5-60				
M										5-20	5-20	5-30				
K										5-40	5-40	5-60				
N										5-40	5-40	5-60				
S										1-8	1-8	1-8				

**Gwint metryczny drobnozwojny
ISO DIN-13**


HSS

DIN
2181

Rodzaj materiału obrabianego



Typ otworu



Rodzaj materiału

HSS

Rodzaj powłoki

Nakrój

~3P

MF Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-2181					
								Tol.	ISO2 (6H)					
								INDEX	E1-131001					
M4x0,5	0,50	45	10	18,0	4,5	3,4	3,5	0041	o					
M4,5x0,5	0,50	50	12	22,0	6,0	4,9	4,0	0046	o					
M5x0,5	0,50	52	13	22,0	6,0	4,9	4,5	0051	o					
M5,5x0,5	0,50	56	13	24,0	6,0	4,9	5,0	0056	o					
M6x0,75	0,75	56	14	24,0	6,0	4,9	5,2	0062	•					
M7x0,75	0,75	56	14	-	6,0	4,9	6,2	0072	o					
M8x0,75	0,75	63	14	-	6,0	4,9	7,2	0082	•					
M8x1	1,00	63	17	-	6,0	4,9	7,0	0083	•					
M9x0,75	0,75	63	14	-	7,0	5,5	8,2	0092	o					
M9x1	1,00	63	17	-	7,0	5,5	8,0	0093	o					
M10x0,75	0,75	63	18	-	7,0	5,5	9,2	0102	o					
M10x1	1,00	63	18	-	7,0	5,5	9,0	0103	•					
M10x1,25	1,25	70	22	-	7,0	5,5	8,8	0104	•					
M11x0,75	0,75	63	18	-	8,0	6,2	10,2	0112	o					
M11x1	1,00	63	18	-	8,0	6,2	10,0	0113	o					
M12x1	1,00	70	18	-	9,0	7,0	11,0	0123	•					
M12x1,25	1,25	70	20	-	9,0	7,0	10,8	0124	•					
M12x1,5	1,50	70	20	-	9,0	7,0	10,5	0125	•					
M14x1	1,00	70	18	-	11,0	9,0	13,0	0143	o					
M14x1,25	1,25	70	20	-	11,0	9,0	12,8	0144	•					
M14x1,5	1,50	70	20	-	11,0	9,0	12,5	0145	•					
M15x1	1,00	70	18	-	12,0	9,0	14,0	0153	o					
M15x1,5	1,50	70	20	-	12,0	9,0	13,5	0155	o					
M16x1	1,00	80	18	-	12,0	9,0	15,0	0163	o					
M16x1,25	1,25	80	18	-	18,0	9,0	14,8	0164	o					
M16x1,5	1,50	80	22	-	12,0	9,0	14,5	0165	•					
M17x1	1,00	80	18	-	12,0	9,0	16,0	0173	o					
M17x1,5	1,50	80	22	-	12,0	9,0	15,5	0175	o					
M18x1	1,00	80	18	-	14,0	11,0	17,0	0183	o					
M18x1,5	1,50	80	22	-	14,0	11,0	16,5	0185	•					
M18x2	2,00	80	22	-	14,0	11,0	16,0	0186	o					
M20x1	1,00	80	18	-	16,0	12,0	19,0	0203	o					

● Dostępne z magazynu

○ Na zapytanie

ISO	Vc (m/min)				
P	5-20				
M	-				
K	-				
N	-				
S	-				

Przykład zamówienia

E1-131001-0062

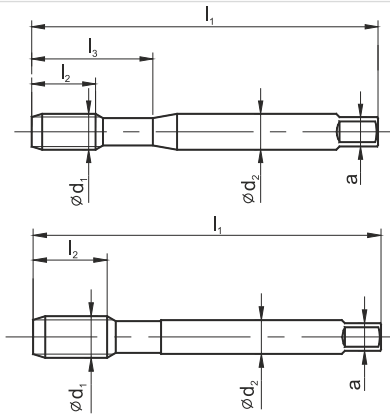
Gwintownik M6x0,75-6H DIN-2181 HSS



Gwint metryczny drobnozwojny ISO DIN-13



HSS

DIN
2181


Rodzaj materiału obrabianego



Typ otworu



Rodzaj materiału

HSS

Rodzaj powłoki

Nakrój

~3P

MF Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-2181					
								Tol.	ISO2 (6H)					
								INDEX	E1-131001					
M20x1,5	1,50	80	22	-	16	12,0	18,5	0205	●					
M20x2	2,00	80	22	-	16	12,0	18,0	0206	○					
M22x1	1,00	80	18	-	18	14,5	21,0	0223	○					
M22x1,5	1,5	80	22	-	18	14,5	20,5	0225	●					
M22x2	2,0	80	22	-	18	14,5	20,0	0226	○					
M24x1	1,0	90	18	-	18	14,5	23,0	0243	○					
M24x1,5	1,5	90	22	-	18	14,5	22,5	0245	●					
M24x2	2,0	90	22	-	18	14,5	22,0	0246	●					
M25x1	1,0	90	18	-	18	14,5	24,0	0253	○					
M25x1,5	1,5	90	22	-	18	14,5	23,5	0255	●					
M25x2	2,0	90	22	-	18	14,5	23,0	0256	○					
M26x1,5	1,5	90	22	-	18	14,5	24,5	0265	●					
M27x1	1,0	90	20	-	20	16,0	26,0	0273	○					
M27x1,5	1,5	90	22	-	20	16,0	25,5	0275	○					
M27x2	2,0	90	22	-	20	16,0	25,0	0276	○					
M28x1	1,0	90	20	-	20	16,0	27,0	0283	○					
M28x1,5	1,5	90	22	-	20	16,0	26,5	0285	○					
M28x2	2,0	90	22	-	20	16,0	26,0	0286	○					
M30x1	1,0	90	22	-	22	18,0	29,0	0303	○					
M30x1,5	1,5	90	22	-	22	18,0	28,5	0305	●					
M30x2	2,0	90	22	-	22	18,0	28,0	0306	○					
M30x3	3,0	125	36	-	22	18,0	27,0	0307	○					
M32x1,5	1,5	90	22	-	22	18,0	30,5	0325	○					
M32x2	2,0	90	22	-	22	18,0	30,0	0326	○					
M33x1,5	1,5	100	25	-	25	20,0	31,5	0335	○					
M33x2	2,0	100	25	-	25	20,0	31,0	0336	○					
M33x3	3,0	125	36	-	25	20,0	30,0	0337	○					
M35x1,5	1,5	100	25	-	28	22,0	33,5	0355	○					
M36x1,5	1,5	100	25	-	28	22,0	34,5	0365	○					
M36x2	2,0	125	36	-	28	22,0	34,0	0366	○					
M36x3	3,0	125	36	-	28	22,0	33,0	0367	○					
M38x1,5	1,5	100	25	-	28	22,0	36,5	0385	○					

- Dostępne z magazynu
- Na zapytanie

Przykład zamówienia

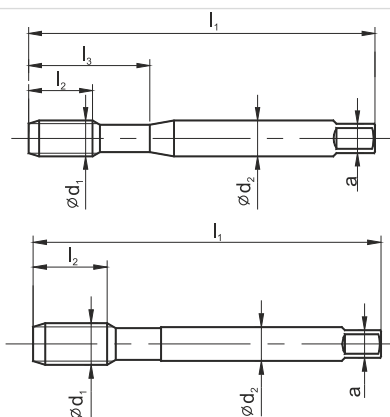
E1-131001-0205
Gwintownik M20x1,5-6H DIN-2181 HSS

ISO	Vc (m/min)					
P	5-20					
M	-					
K	-					
N	-					
S	-					

1

**Gwint metryczny drobnozwojny
ISO DIN-13**


HSS

DIN
2181

Rodzaj materiału obrabianego



Typ otworu



Rodzaj materiału

HSS

Rodzaj powłoki

Nakrój

~3P

MF Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-2181					
								Tol.	ISO2 (6H)					
								INDEX	E1-131001					
M39x1,5	1,5	110	25	-	32	24	37,5	0395	o					
M39x2	2,0	125	36	-	32	24	37,0	0396	o					
M39x3	3,0	125	36	-	32	24	36,0	0397	o					
M40x1,5	1,5	110	25	-	32	24	38,5	0405	o					
M40x2	2,0	125	36	-	32	24	38,0	0406	o					
M40x3	3,0	125	36	-	36	29	37,0	0407	o					
M42x1,5	1,5	110	25	-	36	24	40,5	0425	o					
M42x2	2,0	125	36	-	36	24	40,0	0426	o					
M42x3	3,0	125	36	-	36	24	39,0	0427	o					
M42x4	4,0	150	50	-	36	24	38,0	0428	o					
M45x1,5	1,5	110	25	-	36	29	43,5	0455	o					
M45x2	2,0	125	36	-	36	29	43,0	0456	o					
M45x3	3,0	125	36	-	36	29	42,0	0457	o					
M45x4	4,0	160	50	-	36	29	41,0	0458	o					
M48x1,5	1,5	140	30	-	36	29	46,5	0485	o					
M48x2	2,0	140	36	-	36	29	46,0	0486	o					
M48x3	3,0	140	36	-	40	29	45,0	0487	o					
M48x4	4,0	180	55	-	40	29	44,0	0488	o					
M50x1,5	1,5	140	30	-	40	29	48,5	0505	o					
M50x2	2,0	140	36	-	40	29	48,0	0506	o					
M50x3	3,0	140	36	-	32	29	47,0	0507	o					
M52x1,5	1,5	140	30	-	32	32	50,5	0525	o					
M52x2	2,0	140	36	-	32	32	50,0	0526	o					
M52x3	3,0	140	40	-	32	32	49,0	0527	o					
M52x4	4,0	180	55	-	32	32	48,0	0528	o					

ISO	Vc (m/min)					
P	5-20					
M	-					
K	-					
N	-					
S	-					

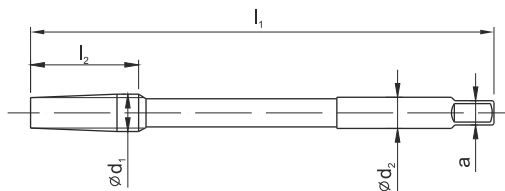


Gwint metryczny drobnozwojny ISO DIN-13					NUTAP						
					lutowane	skręcane					
60° P P HSSE TC											
Rodzaj materiału obrabianego					P M K N S H	P M K N S H					
Typ otworu					< 1,5d	< 1,5d					
Rodzaj materiału					HSSE	HSSE					
Rodzaj powłoki					TC	TC					
Nakrój					12P	12P					
M	P	Wymiary gabarytowe	d	INDEX	NUT TAP						
Ød ₁					Na zapytanie						
M8x1	1,0	Na zapytanie	7,0	0083							
M10x1	1,0		9,0	0103							
M12x1	1,0		11,0	0123							
M12x1,5	1,5		10,5	0125							
M14x1,5	1,5		12,5	0145							
M16x1	1,0		15,0	0163							
M16x1,5	1,5		14,5	0165							
M18x1,5	1,5		16,5	0185							
M20x1,5	1,5		18,5	0205							
M20x2	2,0		18,0	0206							
M22x1,5	1,5		20,5	0225							
M22x2	2,0		20,0	0226							
M24x1,5	1,5		22,5	0245							
M24x2	2,0		22,0	0246							
M27x1,5	1,5		25,5	0275							
M27x2	2,0		25,0	0276							
					Vc (m/min)						
ISO					P	M	K	N	S		
					5-20	5-20	-	-	-		
					-	-	-	-	-		
					-	-	-	-	-		
					-	-	-	-	-		

1

**Gwint metryczny drobnozwojny
ISO DIN-13**


HSS

**NGMf**

LH



Rodzaj materiału obrabianego



Typ otworu



Rodzaj materiału

HSS

HSS

Rodzaj powłoki

Nakrój

12P

12P

MF Ød ₁	P	l ₁	l ₂	Ød ₂	a		Norma	NGMf					
							Tol.	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)				
							INDEX	F1-151001	F1-251001				
M4,5x0,5	0,50	100	10	3,2	2,5	4,0	0046	○	○				
M5x0,5	0,50	110	10	3,6	2,8	4,5	0051	○	○				
M5,5x0,5	0,50	110	10	4,5	3,6	5,0	0056	○	○				
M6x0,75	0,75	120	16	4,5	3,6	5,2	0062	○	○				
M7x0,75	0,75	120	16	5,6	4,5	6,2	0072	○	○				
M8x0,75	0,75	140	16	6,3	5,0	7,2	0082	○	○				
M8x1	1,00	140	20	6,3	5,0	7,0	0083	●	○				
M10x0,75	0,75	160	16	8,0	6,3	9,2	0102	○	○				
M10x1	1,00	160	20	8,0	6,3	9,0	0103	●	○				
M10x1,25	1,25	160	25	8,0	6,3	8,8	0104	●	○				
M12x1	1,00	180	20	9,0	7,1	11,0	0123	●	○				
M12x1,25	1,25	180	25	9,0	7,1	10,8	0124	●	○				
M12x1,5	1,50	180	30	9,0	7,1	10,5	0125	●	○				
M14x1	1,00	180	20	10,0	8,0	13,0	0143	○	○				
M14x1,25	1,25	180	25	10,0	8,0	12,8	0144	●	○				
M14x1,5	1,50	180	30	10,0	8,0	12,5	0145	●	○				
M15x1	1,00	180	20	12,5	10,0	14,0	0153	○	○				
M15x1,5	1,50	180	30	12,5	10,0	13,5	0155	○	○				
M16x1	1,00	200	20	12,5	10,0	15,0	0163	○	○				
M16x1,5	1,50	200	30	12,5	10,0	14,5	0165	●	○				
M17x1	1,00	200	20	14,0	11,2	16,0	0173	○	○				
M17x1,5	1,50	200	30	14,0	11,2	15,5	0175	○	○				
M18x1	1,00	200	20	14,0	11,2	17,0	0183	○	○				
M18x1,5	1,50	200	30	14,0	11,2	16,5	0185	○	○				
M18x2	2,00	200	40	14,0	11,2	16,0	0186	○	○				
M20x1	1,00	220	20	16,0	12,5	19,0	0203	○	○				
M20x1,5	1,50	220	30	16,0	12,5	18,5	0205	●	○				
M20x2	2,00	220	40	16,0	12,5	18,0	0206	○	○				
M22x1	1,00	220	20	18,0	14,0	21,0	0223	○	○				
M22x1,5	1,50	220	30	18,0	14,0	20,5	0225	○	○				
M22x2	2,00	220	40	18,0	14,0	20,0	0226	○	○				
M24x1	1,00	250	20	18,0	14,0	23,0	0243	○	○				

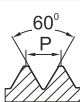
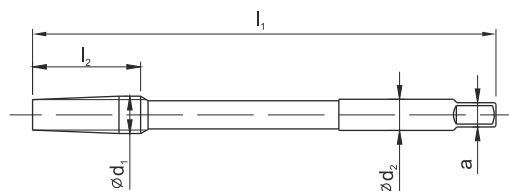
● Dostępne z magazynu

○ Na zapytanie

ISO	Vc (m/min)			
P	5-20	5-20		
M	-	-		
K	6-15	6-15		
N	6-15	6-15		
S	-	-		

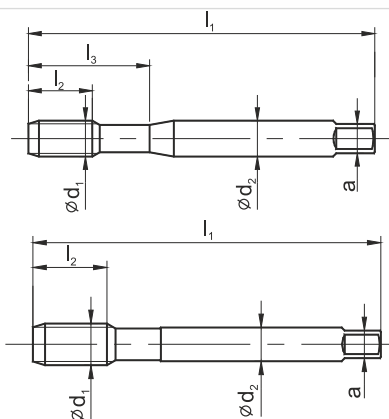
Przykład zamówienia

F1-151001-0083
Gwintownik M8x1-6H NGMf HSS

Gwint metryczny drobnozwojny ISO DIN-13								NGMf							
  								 							
Rodzaj materiału obrabianego															
Typ otworu															
Rodzaj materiału								HSS	HSS						
Rodzaj powłoki															
Nakrój								12P	12P						
MF Ød ₁	P	l ₁	l ₂	Ød ₂	a		Norma	NGMf							
							Tol.	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)						
							INDEX	F1-151001	F1-251001						
M24x1,5	1,50	250	30	18,0	14,0	22,5	0245	o	o						
M24x2	2,00	250	40	18,0	14,0	22,0	0246	o	o						
M25x1	1,00	250	20	20,0	16,0	24,0	0253	o	o						
M25x1,5	1,50	250	30	20,0	16,0	23,5	0255	o	o						
M25x2	2,00	250	40	20,0	16,0	23,0	0256	o	o						
M26x1,5	1,50	250	30	20,0	16,0	24,5	0265	o	o						
M27x1	1,00	250	20	20,0	16,0	26,0	0273	o	o						
M27x1,5	1,50	250	30	20,0	16,0	25,5	0275	o	o						
M27x2	2,00	250	40	20,0	16,0	25,0	0276	o	o						
M28x1	1,00	250	20	22,4	18,0	27,0	0283	o	o						
M28x1,5	1,50	250	30	22,4	18,0	26,5	0285	o	o						
M28x2	2,00	250	40	22,4	18,0	26,0	0286	o	o						
M30x1	1,00	280	20	22,4	18,0	29,0	0303	o	o						
M30x1,5	1,50	280	30	22,4	18,0	28,5	0305	o	o						
M30x2	2,00	280	40	22,4	18,0	28,0	0306	o	o						
M30x3	3,00	280	60	22,4	18,0	27,0	0307	o	o						
M32x1,5	1,50	280	30	25,0	20,0	30,5	0325	o	o						
M32x2	2,00	280	40	25,0	20,0	30,0	0326	o	o						
M33x1,5	1,50	280	30	25,0	20,0	31,5	0335	o	o						
M33x2	2,00	280	40	25,0	20,0	31,0	0336	o	o						
M33x3	3,00	280	60	25,0	20,0	30,0	0337	o	o						
M35x1,5	1,50	280	30	28,0	22,4	33,5	0355	o	o						
M36x1,5	1,50	280	30	28,0	22,4	34,5	0365	o	o						
M36x2	2,00	280	40	28,0	22,4	34,0	0366	o	o						
M36x3	3,00	280	60	28,0	22,4	33,0	0367	o	o						

ISO	Vc (m/min)					
P	5-20	5-20				
M	-	-				
K	6-15	6-15				
N	6-15	6-15				
S	-	-				

**Gwint amerykański zunifikowany
UNC, ANSI B-1.1**

**HSSE
PM**
HL
**DIN
371**
**DIN
376**

MASTERTAP

B-HL

C-R45-HL



Rodzaj materiału obrabianego



Typ otworu



Rodzaj materiału

HSSE-PM HSSE-PM

Rodzaj powłoki

HL

HL

Nakrój

B / 4-5P C / 2-3P

UNC	Ød ₁	1"/P	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-371					
										Tol.	2BX	2BX				
										INDEX	C4-118M01	C4-528M01				
No2-56	2,184	56	0,455	45	10	13	2,8	2,1	1,85	4102	○	○				
No4-40	2,844	40	0,635	56	5	18	3,5	2,7	2,35	4104	●	●				
No5-40	3,175	40	0,635	56	7	18	3,5	2,7	2,65	4105	●	●				
No6-32	3,505	32	0,794	56	6	20	4,0	3,0	2,85	4106	●	●				
No8-32	4,165	32	0,794	63	7	21	4,5	3,4	3,50	4108	●	●				
No10-24	4,826	24	1,058	70	8	25	6,0	4,9	3,90	4110	●	●				
No12-24	5,486	24	1,058	80	10	30	6,0	4,9	4,50	4112	●	●				
1/4-20	6,350	20	1,270	80	13	30	7,0	5,5	5,10	4127	●	●				
5/16-18	7,938	18	1,411	90	13	35	8,0	6,0	6,60	4128	●	●				
3/8-16	9,525	16	1,588	100	15	39	10,0	8,0	8,00	4129	●	●				

UNC	Ød ₁	1"/P	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-376					
										Tol.	2BX	2BX				
										INDEX	D4-118M01	D4-528M01				
7/16-14	11,112	14	1,814	100	15	-	8,0	6,2	9,40	4130	●	●				
1/2-13	12,700	13	1,954	110	18	-	9,0	7,0	10,80	4131	●	●				
9/16-12	14,288	12	2,117	110	20	-	11,0	9,0	12,20	4132	●	●				
5/8-11	15,875	11	2,309	110	22	-	12,0	9,0	13,50	4133	●	●				

ISO		Vc (m/min)			
P	5-40	5-40			
M	5-15	5-15			
K	10-30	10-30			
N	10-30	10-30			
S	1-8	1-8			

Przykład zamawiania

 C4-118M01-4104
 MasterTAP No5-40 UNC 2BX DIN-371 B HSSE-PM HL

- Dostępne z magazynu
- Na zapytanie

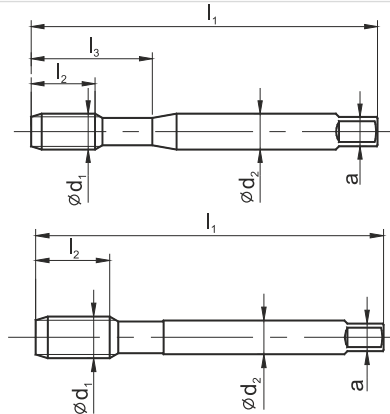
Gwint amerykański zunifikowany UNC, ANSI B-1.1



HSSE

TN2

DIN
371

DIN
376


800X

B-TN2

C-R40-TN2



Rodzaj materiału obrabianego



Typ otworu



Rodzaj materiału

HSSE

HSSE

Rodzaj powłoki

TN2

TN2

Nakrój

B / 4-5P C / 2-3P

UNC	$\varnothing d_1$	1"/P	P	l_1	l_2	l_2 R40	l_3	$\varnothing d_2$	a		Norma	DIN-371					
											Tol.	2B	2B				
											INDEX	C2-113X01	C2-513X01				
No2-56	2,184	56	0,455	45	10	10	13	2,8	2,1	1,85	4102	○	○				
No4-40	2,844	40	0,635	56	10	5	18	3,5	2,7	2,35	4104	●	●				
No5-40	3,175	40	0,635	56	10	7	18	3,5	2,7	2,65	4105	●	●				
No6-32	3,505	32	0,794	56	12	6	20	4,0	3,0	2,85	4106	●	●				
No8-32	4,165	32	0,794	63	12	7	21	4,5	3,4	3,50	4108	●	●				
No10-24	4,826	24	1,058	70	14	8	25	6,0	4,9	3,90	4110	●	●				
No12-24	5,486	24	1,058	80	18	10	30	6,0	4,9	4,50	4112	●	●				
1/4-20	6,350	20	1,270	80	18	13	30	7,0	5,5	5,10	4127	●	●				
5/16-18	7,938	18	1,411	90	20	13	35	8,0	6,0	6,60	4128	●	●				
3/8-16	9,525	16	1,588	100	20	15	39	10,0	8,0	8,00	4129	●	●				

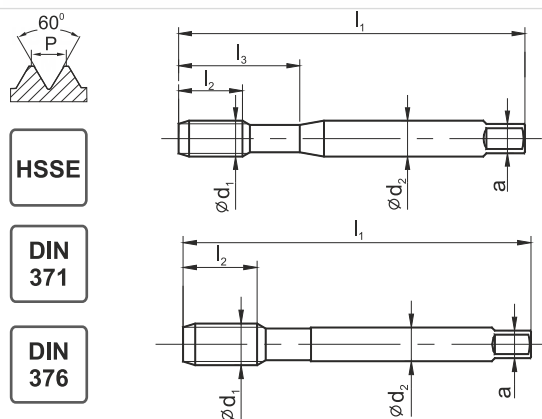
UNC	$\varnothing d_1$	1"/P	P	l_1	l_2	l_2 R40	l_3	$\varnothing d_2$	a		Norma	DIN-376					
											Tol.	2B	2B				
											INDEX	D2-113X01	D2-513X01				
7/16-14	11,112	14	1,814	100	22	15	-	8,0	6,2	9,40	4130	●	●				
1/2-13	12,700	13	1,954	110	24	18	-	9,0	7,0	10,80	4131	●	●				
9/16-12	14,288	12	2,117	110	25	20	-	11,0	9,0	12,20	4132	●	●				
5/8-11	15,875	11	2,309	110	32	22	-	12,0	9,0	13,50	4133	●	●				
3/4-10	19,050	10	2,504	125	32	25	-	14,0	11,0	16,50	4135	●	●				
7/8-9	22,225	9	2,822	140	32	30	-	18,0	14,5	19,50	4137	●	●				
1-8	25,400	8	3,175	160	38	30	-	20,0	16,0	22,25	4139	●	●				
1.1/8-7	28,575	7	3,629	180	40	40	-	22,0	18,0	25,00	4141	○	○				
1.1/4-7	31,750	7	3,629	180	40	40	-	22,0	18,0	28,00	4143	○	○				
1.3/8-6	34,925	6	4,233	200	50	40	-	28,0	22,0	30,75	4145	○	○				
1.1/2-6	38,100	6	4,233	200	55	40	-	28,0	22,0	34,00	4147	○	○				

ISO	Vc (m/min)					
P	5-35	5-35				
M	5-15	5-15				
K	5-25	5-25				
N	10-30	10-30				
S	-	-				

Przykład zamawiania

C2-113X01-4105
Gwintownik 800X No5-40 UNC 2B DIN-371 HSSE TN2

● Dostępne z magazynu
○ Na zapytanie

**Gwint amerykański zunifikowany
UNC, ANSI B-1.1**


800

B

C-R40



Rodzaj materiału obrabianego



Typ otworu



Rodzaj materiału

HSSE

HSSE

Rodzaj powłoki

Nakrój

B / 4-5P

C / 2-3P

UNC	Ød ₁	1"/P	P	l ₁	l ₂	l ₂ R40	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-371					
											Tol.	2B	2B				
											INDEX	C2-111101	C2-511101				
No2-56	2,184	56	0,455	45	10	10	13	2,8	2,1	1,85	4102	○	○				
No4-40	2,844	40	0,635	56	10	5	18	3,5	2,7	2,35	4104	●	●				
No5-40	3,175	40	0,635	56	10	7	18	3,5	2,7	2,65	4105	●	●				
No6-32	3,505	32	0,794	56	12	6	20	4,0	3,0	2,85	4106	●	●				
No8-32	4,165	32	0,794	63	12	7	21	4,5	3,4	3,50	4108	●	●				
No10-24	4,826	24	1,058	70	14	8	25	6,0	4,9	3,90	4110	●	●				
No12-24	5,486	24	1,058	80	18	10	30	6,0	4,9	4,50	4112	●	●				
1/4-20	6,350	20	1,270	80	18	13	30	7,0	5,5	5,10	4127	●	●				
5/16-18	7,938	18	1,411	90	20	13	35	8,0	6,0	6,60	4128	●	●				
3/8-16	9,525	16	1,588	100	20	15	39	10,0	8,0	8,00	4129	●	●				

UNC	Ød ₁	1"/P	P	l ₁	l ₂	l ₂ R40	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-376					
											Tol.	2B	2B				
											INDEX	D2-111101	D2-511101				
7/16-14	11,112	14	1,814	100	22	15	-	8,0	6,2	9,40	4130	●	●				
1/2-13	12,700	13	1,954	110	24	18	-	9,0	7,0	10,80	4131	●	●				
9/16-12	14,288	12	2,117	110	25	20	-	11,0	9,0	12,20	4132	●	●				
5/8-11	15,875	11	2,309	110	32	22	-	12,0	9,0	13,50	4133	●	●				
3/4-10	19,050	10	2,504	125	32	25	-	14,0	11,0	16,50	4135	●	●				
7/8-9	22,225	9	2,822	140	32	30	-	18,0	14,5	19,50	4137	●	●				
1-8	25,400	8	3,175	160	38	30	-	20,0	16,0	22,25	4139	●	●				
1.1/8-7	28,575	7	3,629	180	40	40	-	22,0	18,0	25,00	4141	●	●				
1.1/4-7	31,750	7	3,629	180	40	40	-	22,0	18,0	28,00	4143	●	●				
1.3/8-6	34,925	6	4,233	200	50	40	-	28,0	22,0	30,75	4145	●	●				
1.1/2-6	38,100	6	4,233	200	55	40	-	28,0	22,0	34,00	4147	●	●				

ISO		Vc (m/min)					
P	5-20	5-20					
M	-	-					
K	5-15	5-15					
N	5-25	5-25					
S	-	-					

Przykład zamawiania

C2-111101-4106
Gwintownik 800 No5-40 UNC 2B DIN-371 HSSE

● Dostępne z magazynu

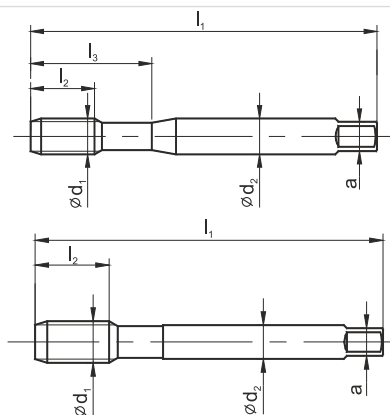
○ Na zapytanie



Gwint amerykański zunifikowany UNC, ANSI B-1.1



HSS

DIN
352


Rodzaj materiału obrabianego



Typ otworu



Rodzaj materiału

HSS

Rodzaj powłoki

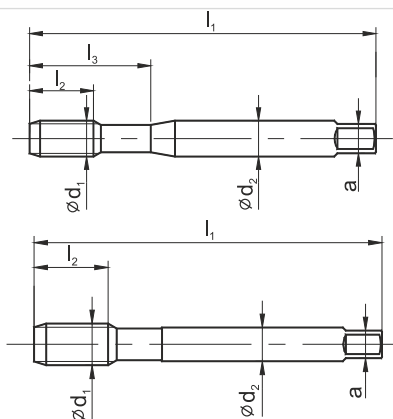
Nakrój

D/-3P

UNC	$\varnothing d_1$	1"/P	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a		Norma	DIN-352				
										Toł.					
										INDEX					
No4-40	2,844	40	0,635	40	10	18	3,5	2,7	2,35	4104	○				
No5-40	3,175	40	0,640	42	10	18	3,5	2,7	2,65	4105	○				
No6-32	3,505	32	0,794	45	11	18	4,0	3,0	2,85	4106	●				
No8-32	4,166	32	0,794	48	12	23	4,5	3,4	3,50	4108	○				
No10-24	4,826	24	1,060	52	14	26	6,0	4,9	3,90	4110	○				
No12-24	5,486	24	1,060	56	16	27	6,0	4,9	4,50	4112	○				
1/4-20	6,350	20	1,270	56	16	27	6,0	4,9	5,20	4127	●				
5/16-18	7,938	18	1,411	63	20	-	6,0	4,9	6,60	4128	●				
3/8-16	9,525	16	1,588	70	22	-	7,0	5,5	8,00	4129	●				
7/16-14	11,112	14	1,814	70	22	-	8,0	6,2	9,40	4130	○				
1/2-13	12,700	13	1,954	80	25	-	9,0	7,0	10,80	4131	●				
9/16-12	14,288	12	2,117	80	26	-	11,0	9,0	12,20	4132	○				
5/8-11	15,875	11	2,309	80	27	-	12,0	9,0	13,50	4133	●				
3/4-10	19,050	10	2,504	95	30	-	14,0	11,0	16,50	4135	●				
7/8-9	22,225	9	2,822	100	32	-	18,0	14,5	19,50	4137	○				
1-8	25,400	8	3,175	110	36	-	18,0	14,5	22,25	4139	○				
1.1/8-7	28,575	7	3,629	125	40	-	22,0	18,0	25,00	4141	○				
1.1/4-7	31,750	7	3,629	125	40	-	22,0	18,0	28,00	4143	○				
1.3/8-6	34,925	6	4,233	150	50	-	28,0	22,0	30,75	4145	○				
1.1/2-6	38,100	6	4,233	150	50	-	28,0	22,0	34,00	4147	○				
1.3/4-5	44,450	5	5,080	160	58	-	36,0	29,0	39,50	4145	○				
2-4.1/2	50,800	4 1/2	5,644	180	65	-	40,0	32,0	45,00	4155	○				

ISO		Vc (m/min)			
P	5-20				
M	-				
K	-				
N	-				
S	-				

**Gwint amerykański zunifikowany
drobnozwojny UNF, ANSI B-1.1**

**HSSE
PM**
HL
**DIN
371**

MASTERTAP

B-HL

C-R45-HL



Rodzaj materiału obrabianego



Typ otworu



Rodzaj materiału

HSSE-PM HSSE-PM

Rodzaj powłoki

HL

HL

Nakrój

B / 4-5P

C / 2-3P

UNF	$\varnothing d_1$	1"/P	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a		Norma	DIN-371					
										Tol.	2BX	2BX				
										INDEX	C4-118M01	C4-528M01				
No4-48	2,844	48	0,529	56	5	18	3,5	2,7	2,40	4204	●	●				
No5-44	3,175	44	0,557	56	7	18	3,5	2,7	2,70	4205	●	●				
No6-40	3,505	40	0,635	56	6	20	4,0	3,0	2,95	4206	●	●				
No8-36	4,165	36	0,705	63	7	21	4,5	3,4	3,50	4208	●	●				
No10-32	4,826	32	0,794	70	8	25	6,0	4,9	4,10	4210	●	●				
No12-28	5,486	28	0,907	80	10	30	6,0	4,9	4,60	4212	●	●				
1/4-28	6,350	28	0,907	80	10	30	7,0	5,5	5,50	4227	●	●				
5/16-24	7,938	24	1,058	90	13	35	8,0	6,0	6,90	4228	●	●				
3/8-24	9,525	24	1,058	100	15	39	10,0	8,0	8,50	4229	●	●				

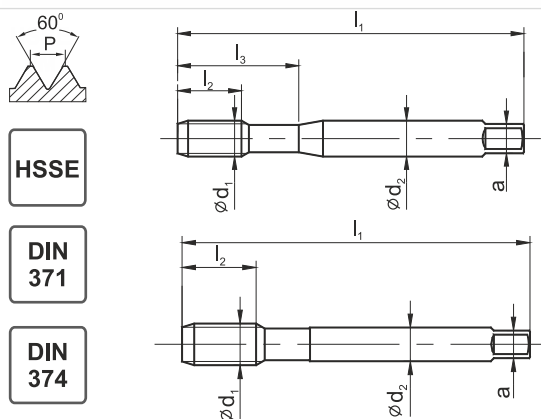
UNF	$\varnothing d_1$	1"/P	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a		Norma	DIN-374					
										Tol.	2BX	2BX				
										INDEX	D4-118M01	D4-528M01				
7/16-20	11,112	20	1,270	100	15	-	8,0	6,2	9,90	4230	●	●				
1/2-20	12,700	20	1,270	100	15	-	9,0	7,0	11,50	4231	●	●				
9/16-18	14,288	18	1,411	100	15	-	11,0	9,0	12,90	4232	●	●				
5/8-18	15,875	18	1,411	100	15	-	12,0	9,0	14,50	4233	●	●				

ISO		Vc (m/min)			
P	5-40	5-40			
M	5-15	5-15			
K	10-30	10-30			
N	10-30	10-30			
S	1-8	1-8			



Gwint amerykański zunifikowany drobnozwojny UNF, ANSI B-1.1											800X					
											B-TN2	C-R40-TN2				
Rodzaj materiału obrabianego											P M K N S H	P M K N S H				
Typ otworu																
Rodzaj materiału											HSSE	HSSE				
Rodzaj powłoki											TN2	TN2				
Nakrój											B / 4-5P	C / 2-3P				
UNF	$\varnothing d_1$	1"/P	P	l_1	l_2	l_2 R40	l_3	$\varnothing d_2$	a		Norma	DIN-371				
											Toł.	2B	2B			
											INDEX	C2-113X01	C2-513X01			
No6-40	3,505	40	0,635	56	12	6	20	4,0	3,0	2,95	4206	○	○			
No8-36	4,165	36	0,705	63	12	7	21	4,5	3,4	3,50	4208	○	○			
No10-32	4,826	32	0,794	70	14	8	25	6,0	4,9	4,10	4210	●	●			
No12-28	5,486	28	0,907	80	18	10	30	6,0	4,9	4,60	4212	●	●			
1/4-28	6,350	28	0,907	80	18	10	30	7,0	5,5	5,50	4227	●	●			
5/16-24	7,938	24	1,058	90	20	13	35	8,0	6,0	6,90	4228	●	●			
3/8-24	9,525	24	1,058	100	20	15	39	10,0	8,0	8,50	4229	●	●			

UNF	$\varnothing d_1$	1"/P	P	l_1	l_2	l_2 R40	l_3	$\varnothing d_2$	a		Norma	DIN-374				
											Toł.	2B	2B			
											INDEX	D2-113X01	D2-513X01			
7/16-20	11,112	20	1,270	100	20	15	-	8,0	6,2	9,90	4230	●	●			
1/2-20	12,700	20	1,270	100	20	15	-	9,0	7,0	11,50	4231	●	●			
9/16-18	14,288	18	1,411	100	20	15	-	11,0	9,0	12,90	4232	●	●			
5/8-18	15,875	18	1,411	100	20	15	-	12,0	9,0	14,50	4233	●	●			
3/4-16	19,050	16	1,588	110	24	17	-	14,0	11,0	17,50	4235	●	●			
7/8-14	22,225	14	1,814	125	24	17	-	18,0	14,5	20,40	4237	●	●			
1-12	25,400	12	2,117	140	27	20	-	18,0	14,5	23,25	4239	●	●			
1.1/8-12	28,575	12	2,117	150	27	22	-	22,0	18,0	26,50	4241	○	○			
1.1/4-12	31,750	12	2,117	150	27	22	-	22,0	18,0	29,50	4243	○	○			
1.3/8-12	34,925	12	2,117	170	30	22	-	28,0	22,0	32,75	4245	○	○			
1.1/2-12	38,100	12	2,117	170	30	24	-	28,0	22,0	36,00	4247	○	○			
											ISO	Vc (m/min)				
											P	5-35	5-35			
											M	5-15	5-15			
											K	5-25	10-25			
											N	10-30	10-30			
											S	-	-			

**Gwint amerykański zunifikowany
drobnozwojny UNF, ANSI B-1.1**


HSSE

DIN
371DIN
374

800

B

C-R40



Rodzaj materiału obrabianego



Typ otworu



Rodzaj materiału

HSSE

HSSE

Rodzaj powłoki

Nakrój

B / 4-5P

C / 2-3P

UNF	$\varnothing d_1$	1"/P	P	l_1	l_2	$\frac{l_2}{R40}$	l_3	$\varnothing d_2$	a		Norma	DIN-371					
											Tol.	2B	2B				
											INDEX	C2-111101	C2-511101				
No6-40	3,505	40	0,635	56	12	6	20	4,0	3,0	2,95	4206	○	○				
No8-36	4,165	36	0,705	63	12	7	21	4,5	3,4	3,50	4208	○	○				
No10-32	4,826	32	0,794	70	14	8	25	6,0	4,9	4,10	4210	●	●				
No12-28	5,486	28	0,907	80	18	10	30	6,0	4,9	4,60	4212	●	●				
1/4-28	6,350	28	0,907	80	18	10	30	7,0	5,5	5,50	4227	●	●				
5/16-24	7,938	24	1,058	90	20	13	35	8,0	6,0	6,90	4228	●	●				
3/8-24	9,525	24	1,058	100	20	15	39	10,0	8,0	8,50	4229	●	●				

UNF	$\varnothing d_1$	1"/P	P	l_1	l_2	$\frac{l_2}{R40}$	l_3	$\varnothing d_2$	a		Norma	DIN-374					
											Tol.	2B	2B				
											INDEX	D2-111101	D2-511101				
7/16-20	11,112	20	1,270	100	20	15	-	8,0	6,2	9,90	4230	●	●				
1/2-20	12,700	20	1,270	100	20	15	-	9,0	7,0	11,50	4231	●	●				
9/16-18	14,288	18	1,411	100	20	15	-	11,0	9,0	12,90	4232	●	●				
5/8-18	15,875	18	1,411	100	20	15	-	12,0	9,0	14,50	4233	●	●				
3/4-16	19,050	16	1,588	110	24	17	-	14,0	11,0	17,50	4235	●	●				
7/8-14	22,225	14	1,814	125	24	17	-	18,0	14,5	20,40	4237	●	●				
1-12	25,400	12	2,117	140	27	20	-	18,0	14,5	23,25	4239	●	●				
1.1/8-12	28,575	12	2,117	150	27	22	-	22,0	18,0	26,50	4241	○	○				
1.1/4-12	31,750	12	2,117	150	27	22	-	22,0	18,0	29,50	4243	○	○				
1.3/8-12	34,925	12	2,117	170	30	22	-	28,0	22,0	32,75	4245	○	○				
1.1/2-12	38,100	12	2,117	170	30	24	-	28,0	22,0	36,00	4247	○	○				

ISO		Vc (m/min)					
P	5-20	5-20					
M	-	-					
K	5-15	5-15					
N	5-25	5-25					
S	-	-					

Przykład zamawiania

C2-111101-4210
Gwintownik 800 No10-32 UNF 2B DIN-371 B HSSE

● Dostępne z magazynu

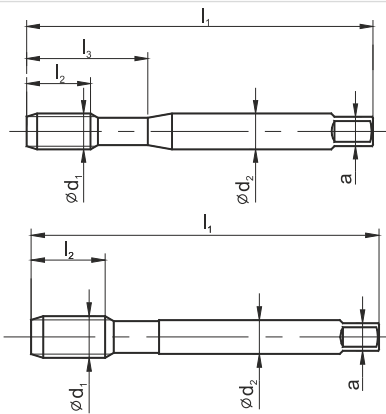
○ Na zapytanie



Gwint amerykański zunifikowany drobnozwojny UNF, ANSI B-1.1



HSS

DIN
2181


Rodzaj materiału obrabianego



Typ otworu



Rodzaj materiału

HSS

Rodzaj powłoki

Nakrój

~3P

UNC	$\varnothing d_1$	1"/P	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a		Norma	DIN-2181				
										Toł.	2B				
										INDEX	E1-131001				
No5-44	3,175	44	0,577	42	10	18	3,5	2,7	2,70	4205	○				
No6-40	3,505	40	0,635	45	11	18	4,0	3,0	2,95	4206	○				
No8-36	4,165	36	0,705	48	12	23	4,5	3,4	3,50	4208	○				
No10-32	4,826	32	0,794	52	14	22	6,0	4,9	4,10	4210	○				
No12-28	5,486	28	0,907	56	16	24	6,0	4,9	4,60	4212	○				
1/4-28	6,350	28	0,907	56	16	24	6,0	4,9	5,50	4227	●				
5/16-24	7,938	24	1,058	63	17	-	6,0	4,9	6,90	4228	●				
3/8-24	9,525	24	1,058	63	18	-	7,0	5,5	8,50	4229	●				
7/16-20	11,112	20	1,270	70	22	-	8,0	6,2	9,90	4230	●				
1/2-20	12,700	20	1,270	70	20	-	9,0	7,0	11,50	4231	●				
9/16-18	14,288	18	1,411	80	20	-	11,0	9,0	12,90	4232	●				
5/8-18	15,875	18	1,411	80	20	-	12,0	9,0	14,50	4233	●				
3/4-16	16,050	16	1,588	80	22	-	14,0	11,0	17,50	4235	●				
7/8-14	22,225	14	1,814	80	22	-	18,0	14,5	20,40	4237	○				
1-12	25,400	12	2,117	90	22	-	18,0	14,5	23,25	4239	○				
1.1/8-12	28,575	12	2,117	90	22	-	22,0	18,0	26,50	4242	○				
1.1/4-12	31,750	12	2,117	90	22	-	22,0	18,0	29,50	4243	○				
1.3/8-12	34,925	12	2,117	125	36	-	28,0	22,0	32,75	4245	○				
1.1/2-12	38,100	12	2,117	125	36	-	28,0	22,0	36,00	4247	○				

ISO		Vc (m/min)			
P	5-20				
M	-				
K	-				
N	-				
S	-				

1

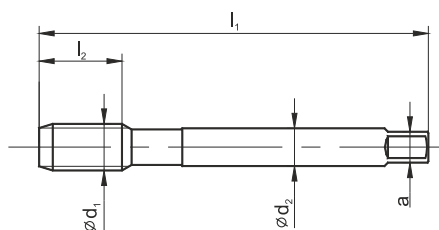
**Gwint amerykański zunifikowany
drobnozwojny UNEF, ANSI B-1.1**



HSSE

TN2

**DIN
~374**



800X

B-TN2

C-R40-TN2



Rodzaj materiału obrabianego



Typ otworu



Rodzaj materiału

HSSE HSSE

Rodzaj powłoki

TN2 TN2

Nakrój

B / 4-5P C / 2-3P

UNEF	$\varnothing d_1$	1"/P	P	l_1	l_2	l_{R40}	l_3	$\varnothing d_2$	a		Norma	~DIN-374					
											Toł.	2B	2B				
											INDEX	C2-113X01	C2-513X01				
1/4-32	6,350	32	0,794	80	14	8	-	4,5	3,4	5,55	4327	o	o				
5/16-32	7,938	32	0,794	80	14	8	-	6,0	4,9	7,15	4328	o	o				
3/8-32	9,525	32	0,794	90	18	8	-	7,0	5,5	8,70	4329	o	o				
7/16-28	11,112	28	0,907	90	18	10	-	8,0	6,2	10,20	4330	o	o				
1/2-28	12,700	28	0,907	100	18	10	-	9,0	7,0	11,80	4331	o	o				
9/16-24	14,288	24	1,058	100	18	11	-	11,0	9,0	13,20	4332	o	o				
5/8-24	15,875	24	1,058	100	18	11	-	12,0	9,0	14,80	4333	o	o				
3/4-20	19,050	20	1,270	110	25	13	-	14,0	11,0	17,80	4335	o	o				
7/8-20	22,225	20	1,270	125	25	13	-	18,0	14,5	20,95	4337	o	o				
1-20	25,400	20	1,270	140	28	13	-	18,0	14,5	24,15	4339	o	o				

ISO		Vc (m/min)					
P	5-35	5-35					
M	5-15	5-15					
K	5-25	10-25					
N	10-30	10-30					
S	-	-					

Przykład zamawiania

C2-11X01-4327
Gwintownik 800X 1/4-32 UNEF 2B DIN-374 B HSSE TN2

- Dostępne z magazynu
- Na zapytanie

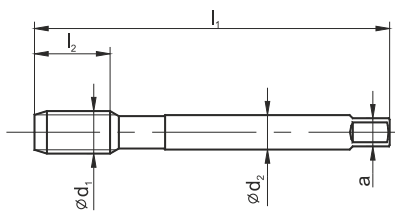


Gwint amerykański zunifikowany drobnozwojny UNEF, ANSI B-1.1												800					
 HSSE DIN ~374												B	C-R40				
Rodzaj materiału obrabianego												P M K N S H	P M K N S H				
Typ otworu												 < 2,5d	 < 3d				
Rodzaj materiału												HSSE	HSSE				
Rodzaj powłoki																	
Nakrój												B / 4-5P	C / 2-3P				
UNEF	Ød ₁	1"/P	P	l ₁	l ₂	l ₂ R40	l ₃	Ød ₂	a		Norma	~DIN-374					
											Tol.	2B	2B				
											INDEX	C2-111101	C2-511101				
1/4-32	6,350	32	0,794	80	14	8	-	4,5	3,4	5,55	4327	o	o				
5/16-32	7,938	32	0,794	80	14	8	-	6,0	4,9	7,15	4328	o	o				
3/8-32	9,525	32	0,794	90	18	8	-	7,0	5,5	8,70	4329	o	o				
7/16-28	11,112	28	0,907	90	18	10	-	8,0	6,2	10,20	4330	o	o				
1/2-28	12,700	28	0,907	100	18	10	-	9,0	7,0	11,80	4331	o	o				
9/16-24	14,288	24	1,058	100	18	11	-	11,0	9,0	13,20	4332	o	o				
5/8-24	15,875	24	1,058	100	18	11	-	12,0	9,0	14,80	4333	o	o				
3/4-20	19,050	20	1,270	110	25	13	-	14,0	11,0	17,80	4335	o	o				
7/8-20	22,225	20	1,270	125	25	13	-	18,0	14,5	20,95	4337	o	o				
1-20	25,400	20	1,270	140	28	13	-	18,0	14,5	24,15	4339	o	o				
												ISO Vc (m/min)					
												P	5-20	5-20			
												M	-	-			
												K	5-15	5-15			
												N	5-25	5-25			
												S	-	-			

Gwint rurowy walcowy G, DIN-ISO 228

HSSE
PM

HL

DIN
5156

MASTER TAP

B-HL

C-R45-HL



Rodzaj materiału obrabianego



Typ otworu



Rodzaj materiału

HSSE-PM

HSSE-PM

Rodzaj powłoki

HL

HL

Nakrój

B / 4-5P

C / 2-3P

G	Ød ₁	1"/P	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a		Norma		DIN-5156			
										Tol.					
										INDEX	D4-118M01	D4-528M01			
G1/16	7,723	28	0,907	90	10		6,0	4,9	6,80	3121	○	○			
G1/8	9,728	28	0,907	90	10		7,0	5,5	8,80	3123	●	●			
G1/4	13,157	19	1,337	100	14		11,0	9,0	11,80	3127	●	●			
G3/8	16,662	19	1,337	100	15		12,0	9,0	15,25	3129	●	●			
G1/2	20,955	14	1,814	125	17		16,0	12,0	19,00	3131	●	●			
G5/8	22,911	14	1,814	125	20		18,0	14,5	21,00	3133	●	●			
G3/4	26,441	14	1,814	140	20		20,0	16,0	24,50	3035	●	●			
G7/8	30,201	14	1,814	150	22		22,0	18,0	28,25	3137	●	●			
G1	33,249	11	2,309	160	24		25,0	20,0	30,75	3139	●	●			

ISO		Vc (m/min)			
P	10-40	10-40			
M	5-15	5-15			
K	10-30	10-30			
N	10-50	10-50			
S	1-8	1-8			

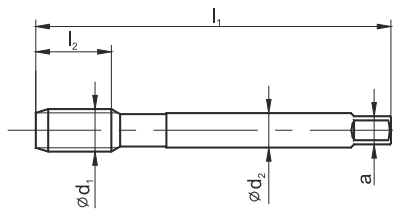


Gwint rurowy walcowy G, DIN-ISO 228											800X					
											C-TN2	B-TN2	C-R40-TN2			
 HSSE TN2 DIN 5156																
Rodzaj materiału obrabianego																
Typ otworu																
Rodzaj materiału											HSSE	HSSE	HSSE			
Rodzaj powłoki											TN2	TN2	TN2			
Nakrój											C / 2-3P	B / 4-5P	C / 2-3P			
G	Ød ₁	1"/P	P	l ₁	l ₂	l ₂ R40	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-5156				
											Toł.					
											INDEX	D2-123X01	D2-113X01	D2-513X01		
G1/16	7,723	28	0,907	90	17	10		6,0	4,9	6,80	3121	○	○	○		
G1/8	9,728	28	0,907	90	18	10		7,0	5,5	8,80	3123	●	●	●		
G1/4	13,157	19	1,337	100	22	14		11,0	9,0	11,80	3127	●	●	●		
G3/8	16,662	19	1,337	100	22	15		12,0	9,0	15,25	3129	●	●	●		
G1/2	20,955	14	1,814	125	25	17		16,0	12,0	19,00	3131	●	●	●		
G5/8	22,911	14	1,814	125	25	20		18,0	14,5	21,00	3133	●	●	●		
G3/4	26,441	14	1,814	140	28	20		20,0	16,0	24,50	3035	●	●	●		
G7/8	30,201	14	1,814	150	30	22		22,0	18,0	28,25	3137	●	●	●		
G1	33,249	11	2,309	160	32	24		25,0	20,0	30,75	3139	●	●	●		
G1.1/8	37,907	11	2,309	170	34	24		28,0	22,0	35,50	3141	○	○	○		
G1.1/4	41,910	11	2,309	170	34	25		32,0	24,0	39,50	3143	○	○	○		
G1.1/2	47,800	11	2,309	190	36	-		36,0	29,0	45,25	3147	○	○	○		
G1.3/4	53,756	11	2,309	190	36	-		40,0	32,0	51,00	3151	○	○	○		
G2	59,614	11	2,309	220	40	-		45,0	35,0	57,00	3155	○	○	○		
											ISO	Vc (m/min)				
											P	5-35	5-35	5-20		
											M	5-15	5-15	5-15		
											K	5-25	10-25	5-15		
											N	10-30	10-30	5-25		
											S	-	-	-		

Gwint rurowy walcowy G, DIN-ISO 228



HSSE

DIN
~5156

800

C

B

C-R40



Rodzaj materiału obrabianego



Typ otworu



Rodzaj materiału

HSSE

HSSE

HSSE

Rodzaj powłoki

Nakrój

C / 2-3P

C / 2-3P

B / 4-5P

G	Ød ₁	1"/P	P	l ₁	l ₂	l ₂ R40	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-5156					
											Tol.						
											INDEX	D2-121101	D2-111101	D2-511101			
G1/16	7,723	28	0,907	90	17	10		6,0	4,9	6,80	3121	○	○	○			
G1/8	9,728	28	0,907	90	18	10		7,0	5,5	8,80	3123	●	●	●			
G1/4	13,157	19	1,337	100	22	14		11,0	9,0	11,80	3127	●	●	●			
G3/8	16,662	19	1,337	100	22	15		12,0	9,0	15,25	3129	●	●	●			
G1/2	20,955	14	1,814	125	25	17		16,0	12,0	19,00	3131	●	●	●			
G5/8	22,911	14	1,814	125	25	20		18,0	14,5	21,00	3133	●	●	●			
G3/4	26,441	14	1,814	140	28	20		20,0	16,0	24,50	3035	●	●	●			
G7/8	30,201	14	1,814	150	30	22		22,0	18,0	28,25	3137	●	●	●			
G1	33,249	11	2,309	160	32	24		25,0	20,0	30,75	3139	●	●	●			
G1.1/8	37,907	11	2,309	170	34	24		28,0	22,0	35,50	3141	○	○	○			
G1.1/4	41,910	11	2,309	170	34	25		32,0	24,0	39,50	3143	○	○	○			
G1.1/2	47,800	11	2,309	190	36	-		36,0	29,0	45,25	3147	○	○	○			
G1.3/4	53,756	11	2,309	190	36	-		40,0	32,0	51,00	3151	○	○	○			
G2	59,614	11	2,309	220	40	-		45,0	35,0	57,00	3155	○	○	○			

ISO		Vc (m/min)				
P	5-20	5-20	5-20			
M	-	-	-			
K	5-15	5-15	5-15			
N	5-25	5-25	5-25			
S	-	-	-			

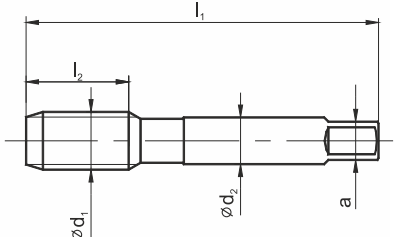
Przykład zamawiania

D2-121101-3123
Gwintownik 800 G-1/8" DIN-5156 C HSSE

● Dostępne z magazynu

○ Na zapytanie

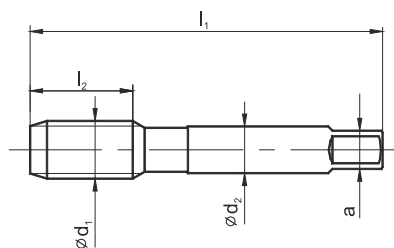


Gwint rurowy walcowy G, DIN-ISO 228											Ms					
 HSSE DIN ~5157 																
Rodzaj materiału obrabianego											P M K N S H					
Typ otworu																
Rodzaj materiału											HSSE					
Rodzaj powłoki																
Nakrój											F / 1P					
											Norma ~DIN-5157					
											ToI.					
											INDEX E2-141401					
G3/8	16,662	19	1,337	70	22	-	12	9	15,25		3129	●				
G1/2	20,965	14	1,814	80	22	-	16	12	19,00		3131	●				
G3/4	26,441	14	1,814	90	22	-	20	16	24,50		3135	●				
G1	33,259	11	2,309	100	25	-	25	20	30,75		3139	●				
											ISO Vc (m/min)					
											P	-				
											M	-				
											K	-				
											N	10-25				
											S	-				

Gwint rurowy walcowy G, DIN-ISO 228



HSS

DIN
5157

Rodzaj materiału obrabianego



Typ otworu



Rodzaj materiału

HSS

Rodzaj powłoki

Nakrój

~3P

G	Ød ₁	1"/P	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-5157					
										Tol.						
										INDEX						
G1/16	7,723	28	0,907	56	22	-	6	4,9	6,80	3121	○					
G1/8	9,728	28	0,907	63	20	-	7	5,5	8,80	3123	○					
G1/4	13,157	19	1,337	70	22	-	11	9,0	11,80	3127	●					
G3/8	16,662	19	1,337	70	22	-	12	9,0	15,25	3129	●					
G1/2	20,955	14	1,814	80	22	-	16	12,0	19,00	3131	●					
G5/8	22,911	14	1,814	80	22	-	18	14,5	21,00	3133	○					
G3/4	26,441	14	1,814	90	22	-	20	16,0	24,50	3035	●					
G7/8	30,201	14	1,814	90	22	-	22	18,0	28,25	3137	○					
G1	33,249	11	2,309	100	25	-	25	20,0	30,75	3139	●					
G1.1/8	37,897	11	2,309	125	36	-	28	22,0	35,50	3141	○					
G1.1/4	41,910	11	2,309	125	36	-	32	24,0	39,50	3143	○					
G1.3/8	44,323	11	2,309	125	36	-	36	29,0	41,75	3145	○					
G1.1/2	47,803	11	2,309	140	40	-	36	29,0	45,25	3147	○					
G1.3/4	53,769	11	2,309	140	40	-	40	32,0	51,00	3151	○					
G2	59,614	11	2,309	160	40	-	45	35,0	57,00	3155	○					

ISO		Vc (m/min)				
P	5-20					
M	-					
K	-					
N	-					
S	-					

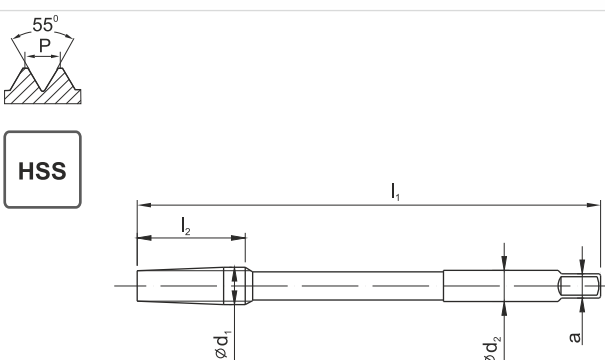
Przykład zamawiania

E1-131001-3127
Gwintownik G-1/4" DIN-5157 HSS

● Dostępne z magazynu

○ Na zapytanie



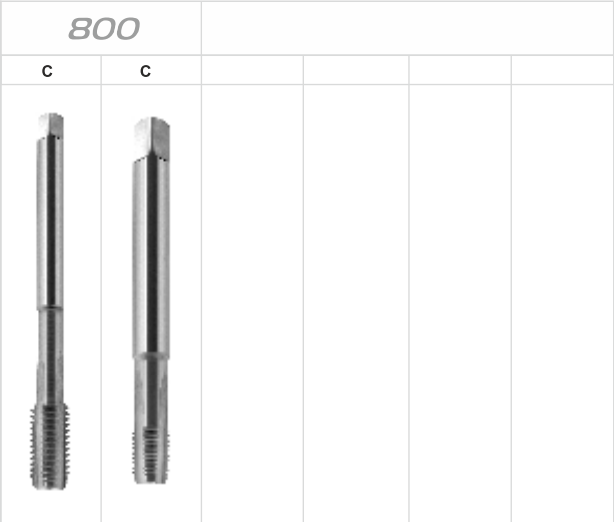
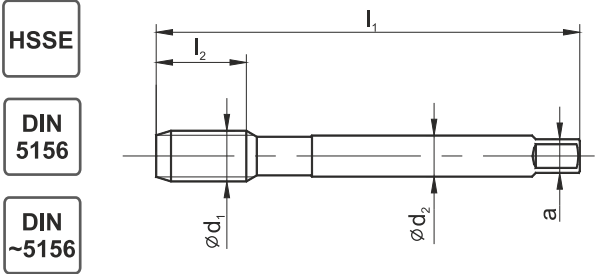
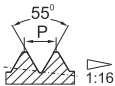
Gwint rurowy walcowy G, DIN-ISO 228											NGRf				
															
Rodzaj materiału obrabianego											P M K N S H				
Typ otworu											 $< 1,5d$				
Rodzaj materiału											HSS				
Rodzaj powłoki															
Nakrój											12P				
G	Ød ₁	1"/P	P	L ₁	L ₂	L ₃	Ød ₂	a		Norma	NGRf				
										Tol.					
										INDEX					
G1/16	7,723	28	0,907	140	20	-	6,0	4,5	6,80	3121	o				
G1/8	9,728	28	0,907	140	20	-	7,0	6,3	8,80	3123	o				
G1/4	13,157	19	1,337	180	30	-	11,0	8,0	11,80	3127	o				
G3/8	16,662	19	1,337	200	30	-	12,0	10,0	15,25	3129	o				
G1/2	20,955	14	1,814	220	40	-	16,0	12,5	19,00	3131	●				
G5/8	22,911	14	1,814	220	40	-	18,0	14,0	21,00	3133	o				
G3/4	26,441	14	1,814	250	40	-	20,0	16,0	24,00	3135	o				
G7/8	30,201	14	1,814	280	40	-	22,0	18,0	28,25	3137	o				
G1	33,249	11	2,309	280	60	-	25,0	20,0	30,75	3139	o				
G1.1/8	37,907	11	2,309	280	60	-	28,0	22,4	35,50	3141					
G1.1/4	41,910	11	2,309	280	60	-	32,0	25,0	39,50	3143	o				
G1.3/8	44,323	11	2,309	280	60	-	32,0	25,0	42,00	3145					
G1.1/2	47,800	11	2,309	280	60	-	36,0	28,0	45,00	3147	o				
G1.3/4	53,756	11	2,309	280	60	-	40,0	28,0	51,00	3151					
G2	59,614	11	2,309	280	60	-	45,0	31,5	57,00	3155	o				
											ISO Vc (m/min)				
											P	5-20			
											M	-			
											K	6-15			
											N	6-15			
											S	-			

1

Gwint rurowy walcowy Rp, PN-ISO 7/1,
DIN EN 10226-1



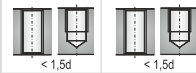
Gwint rurowy stożkowy Rc, PN-ISO 7/1,
DIN EN 10226-2



Rodzaj materiału obrabianego



Typ otworu



Rodzaj materiału

HSSE HSSE

Rodzaj powłoki

Nakrój

C / 2-3P C / 2-3P

Rp	Ød ₁	1"/P	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-5156				
										Tol.					
										INDEX	D2-121101				
Rp-1/16"	7,723	28	0,907	90	17	-	6,0	4,9	6,55	3221	o				
Rp-1/8"	9,728	28	0,907	90	18	-	7,0	5,5	8,60	3223	o				
Rp-1/4"	13,157	19	1,337	100	22	-	11,0	9,0	11,50	3227	o				
Rp-3/8"	16,662	19	1,337	100	22	-	12,0	9,0	15,00	3229	o				
Rp-1/2"	20,955	14	1,814	125	25	-	16,0	12,0	18,50	3231	o				
Rp-3/4"	26,441	14	1,814	140	28	-	20,0	16,0	24,00	3235	o				
Rp-1"	33,249	11	2,309	160	32	-	25,0	20,0	30,25	3239	o				

Rc	Ød ₁	1"/P	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a		Norma	~DIN-5156				
										Tol.					
										INDEX	D2-121101				
Rc-1/16"	-	28	0,907	90	17	-	6,0	4,9	6,15	3321	o				
Rc-1/8"	-	28	0,907	90	18	-	7,0	5,5	8,15	3323	•				
Rc-1/4"	-	19	1,337	100	22	-	11,0	9,0	10,85	3327	•				
Rc-3/8"	-	19	1,337	100	22	-	12,0	9,0	14,30	3329	•				
Rc-1/2"	-	14	1,814	125	25	-	16,0	12,0	17,80	3331	o				
Rc-3/4"	-	14	1,814	140	28	-	20,0	16,0	23,20	3335	o				
Rc-1"	-	11	2,309	160	33	-	25,0	20,0	29,20	3339	o				

Pogłębiacze stożkowe 1:16 na stronie 157



ISO		Vc (m/min)			
P	5-20	5-20			
M	-	-			
K	5-15	5-15			
N	10-25	10-25			
S	-	-			

Informacje odnośnie wymiarów otworów pod gwinty stożkowe w części technicznej katalogu na stronie 269



Przykład zamawiania

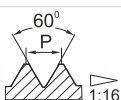
D2-121101-3221
Gwintownik Rp-1/16" DIN-5156 C HSSE

- Dostępne z magazynu
- Na zapytanie

**Gwint amerykański rurowy stożkowy
NPT 1:16, ANSI B-1.20.1**

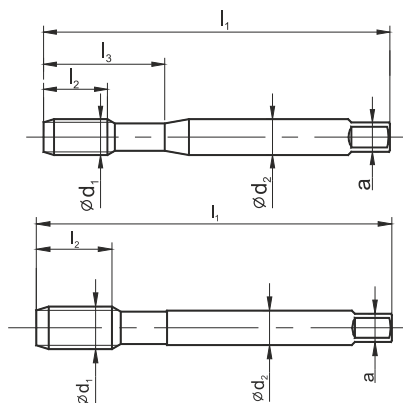
800

c



HSSE

DIN
~371

DIN
~374


Rodzaj materiału obrabianego



Typ otworu



Rodzaj materiału

HSSE

Rodzaj powłoki

Nakrój

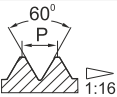
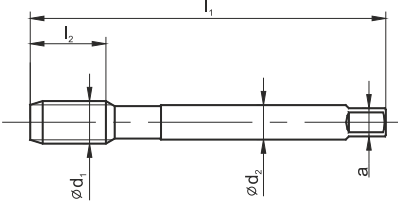
C / 2-3P

NPT	$\varnothing d_1$	1"/P	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a		Norma	~DIN-371				
										Tol.					
										INDEX	C2-121101				
1/8	-	27	0,94	90	13	33	10,0	8,0	8,50	4623	●				
1/4	-	18	1,411	100	19,5	34,5	14,0	11,0	11,10	4627	●				

Rp	1"/P	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a		Norma	~DIN-374				
									Tol.					
									INDEX	D2-121101				
1/8	27	0,941	90	15	-	7	5,5	8,50	4623					
3/8	18	1,411	110	22	-	14,0	11,0	14,40	4629	●				
1/2	14	1,814	140	27	-	18,0	14,5	17,80	4643	●				
3/4	14	1,814	140	28	-	20,0	16,0	23,15	4647	●				
1	11.1/2	2,209	160	35	-	25,0	20,0	29,05	4655	●				

ISO		Vc (m/min)			
P	5-20				
M	-				
K	5-15				
N	10-25				
S	-				

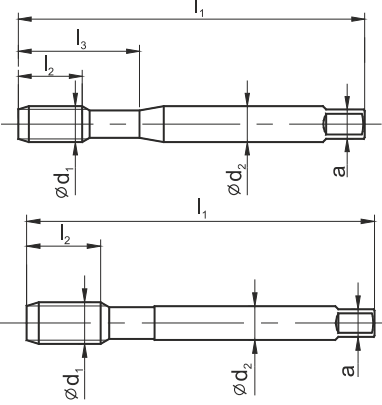
1

Gwint amerykański rurowy stożkowy NPTF 1:16, ANSI B-1.20.1									800					
 HSSE DIN ~374 														
Rodzaj materiału obrabianego									P M K N S H					
Typ otworu									 < 1,5d					
Rodzaj materiału									HSSE					
Rodzaj powłoki														
Nakrój									C / 2-3P					
NPTF	Ød ₁	1"/P	P	l ₁	l ₂	Ød ₂	a		Norma	~DIN-374				
									Toł.					
									INDEX	D2-121101				
1/8	-	27	0,941	90	15	7,0	5,5	8,45	4723	●				
1/4	-	18	1,411	100	20	11,0	9,0	10,90	4727	○				
3/8	-	18	1,411	110	22	14,0	11,0	14,30	4729	○				
1/2	-	14	1,814	140	27	18,0	14,5	17,60	4731	○				
										ISO Vc (m/min)				
P										5-20				
M										-				
K										5-15				
N										10-25				
S										-				



Gwint amerykański walcowy rurowy NPSF, ANSI B 1.20.3										800						
60° P HSSE DIN ~5156																

1

Gwint calowy zwykły Whitwortha BSW, BS-84:1956												800					
												B	C-R40				
55° P  HSSE DIN 371 DIN 376 																	
Rodzaj materiału obrabianego												P M K N S H	P M K N S H				
Typ otworu												 < 3d	 < 2,5d				
Rodzaj materiału												HSSE	HSSE				
Rodzaj powłoki																	
Nakrój												B / 4-5P	C / 2-3P				
BSW	Ød ₁	1"/P	P	l ₁	l ₂	l ₂ R40	l ₃	Ød ₂	a		Norma	DIN-371(~DIN2182)					
											Tol.	normal	normal				
											INDEX	C2-111101	C2-511101				
1/8-40	3,175	40	0,635	56	10	5	18	3,5	2,7	2,55	7123	o	o				
3/16-24	4,762	24	1,058	70	14	8	25	6,0	4,9	3,70	7125	o	o				
1/4-20	6,350	20	1,270	80	18	13	30	7,0	5,5	5,10	7127	o	o				
5/16-18	7,938	18	1,411	90	20	20	35	8,0	6,0	6,50	7128	o	o				
3/8-16	9,525	16	1,588	100	21	20	39	10,0	8,0	7,90	7129	o	o				

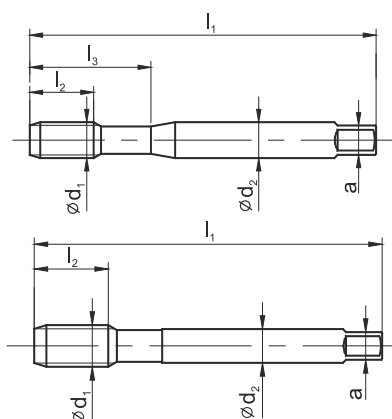
BSW	Ød ₁	1"/P	P	l ₁	l ₂	l ₂ R40	l ₃	Ød ₂	a		Norm	DIN-376(~DIN2182)					
											Tol.						
											INDEX	D2-111101	D2-511101				
7/16-14	11,112	14	1,814	100	22	15	-	8,0	6,2	9,25	7130	o	o				
1/2-12	12,700	12	2,117	110	24	18	-	9,0	7,0	10,50	7131	o	o				
5/8-11	15,875	11	2,309	110	32	22	-	12,0	9,0	13,50	7133	o	o				
3/4-10	19,050	10	2,540	125	32	25	-	14,0	11,0	16,40	7135	o	o				
7/8-9	22,225	9	2,822	140	32	30	-	18,0	14,5	19,25	7137	o	o				
1-8	25,400	8	3,175	160	38	30	-	20,0	16,0	22,00	7139	o	o				

ISO	Vc (m/min)					
P	5-20	5-20				
M	-	-				
K	5-15	5-15				
N	5-25	5-25				
S	-	-				



Gwint metryczny zwykły ISO DIN 8140-2											MASTER TAP					
											B-HL	E-R45-HL				
Rodzaj materiału obrabianego																
Typ otworu																
Rodzaj materiału											HSSE-PM	HSSE-PM				
Rodzaj powłoki											HL	HL				
Nakrój											B / 4-5P	E / 1,5-2P				
EG M (STI)	$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_{R45}	l_3	$\varnothing d_2$	a		Norma	~DIN-371(DIN-40435)					
										Tol.	6H mod.	6H mod.				
										INDEX	C4-118M01	C4-718M01				
M2	2,520	0,40	50	9	5	14	2,8	2,1	2,10	6020	●	●				
M2,5	3,084	0,45	56	10	5	18	3,5	2,7	2,65	6025	●	●				
M3	3,650	0,50	63	12	5	21	4,5	3,4	3,15	6030	●	●				
M4	4,910	0,70	70	14	8	25	6,0	4,9	4,20	6040	●	●				
M5	6,040	0,80	80	18	10	30	6,0	4,9	5,25	6050	●	●				
M6	7,300	1,00	90	18	10	35	8,0	6,2	6,30	6060	●	●				
M8	9,624	1,25	100	20	16	39	10,0	8,0	8,40	6080	●	●				
EG M (STI)	$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_{R45}	l_3	$\varnothing d_2$	a		Norma	~DIN-376(DIN-40435)					
										Tol.	6H mod.	6H mod.				
										INDEX	D4-118M01	D4-528M01				
M10	11,948	1,50	100	15	15	-	9,0	7,0	10,50	6100	●	●				
M12	14,274	1,75	110	20	20	-	11,0	9,0	12,50	6120	●	●				
M14	16,598	2,00	110	20	20	-	12,0	9,0	14,50	6140	●	●				
M16	18,598	2,00	125	20	20	-	14,0	11,0	16,50	6160	●	●				
M18	21,248	2,50	140	27	27	-	18,0	14,5	18,75	6180	●	●				
M20	23,248	2,50	160	30	30	-	18,0	14,5	20,75	6200	●	●				
											ISO		Vc (m/min)			
											P	5-40	5-40			
											M	5-15	5-15			
											K	10-30	10-30			
											N	10-30	10-30			
											S	1-8	1-8			

**Gwint amerykański zunifikowany UNC,
ASME B18.29.1**

**HSSE
PM**
HL
**DIN
~371**
**DIN
~376**

MASTERTAP

B-HL

E-R45-HL



Rodzaj materiału obrabianego



Typ otworu



Rodzaj materiału

HSSE-PM HSSE-PM

Rodzaj powłoki

HL HL

Nakrój

B / 4-5P E / 1,5-2P

EG UNC (STI)	$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_2 R45	l_3	$\varnothing d_2$	a		Norma	~DIN-371(DIN-40435)					
										Tol.	2B	2B				
										INDEX	C4-118M01	C4-718M01				
No4-40	3,671	40	63	13	7	21	4,5	3,4	3,10	6804	o	o				
No6-32	4,536	32	70	14	8	25	6,0	4,9	3,80	6806	o	o				
No8-32	5,197	32	80	16	10	30	6,0	4,9	4,40	6808	o	o				
No10-24	6,200	24	80	17	12	30	7,0	5,5	5,20	6810	o	o				
1/4-20	8,002	20	90	20	15	35	8,0	6,2	6,70	6827	o	o				
5/16-18	9,771	18	100	22	18	39	10,0	8,0	8,40	6828	o	o				

EG UNC (STI)	$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_2 R45	l_3	$\varnothing d_2$	a		Norm	~DIN-376(DIN-40435)					
										Tol.	2B	2B				
										INDEX	D4-118M01	D4-718M01				
3/8-16	11,587	16	100	15	15	-	9	7	10	6829	o	o				
7/16-14	13,469	14	110	18	18	-	11	9	11,6	6830	o	o				
1/2-13	15,237	13	110	18	18	-	12	9	13,3	6831	o	o				
9/16-12	17,039	12	110	20	20	-	12	9	14,9	6832	o	o				
5/8-11	18,875	11	125	20	20	-	14	11	16,5	6833	o	o				
3/4-10	22,349	10	140	25	25	-	18	14,5	19,75	6835	o	o				

ISO	Vc (m/min)				
P	5-40	5-40			
M	5-15	5-15			
K	10-30	10-30			
N	10-30	10-30			
S	1-8	1-8			

Przykład zamawiania

 C4-118M01-6804
 MasterTAP No4-40-2B ~DIN-371 B HSSE-PM HL

- Dostępne z magazynu
- Na zapytanie



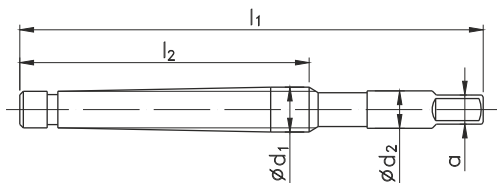
Gwint amerykański zunifikowany drobnozwojny UNF, ASME B18.29.1											MASTER TAP					
											B-HL	E-R45-HL				
Rodzaj materiału obrabianego																
Typ otworu																
Rodzaj materiału											HSSE-PM	HSSE-PM				
Rodzaj powłoki											HL	HL				
Nakrój											B / 4-5P	E / 1,5-2P				
EG UNF (STI)	$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_2 R45	l_3	$\varnothing d_2$	a		Norma	~DIN-371(DIN-40435)					
										Tol.	2B	2B				
										INDEX	C4-118M01	C4-718M01				
No4-56	3,533	48	56	9	6	20	4	3	3	6904	o	o				
No6-40	4,330	40	70	10	7	25	6	4,9	3,7	6906	o	o				
No8-36	5,083	36	80	13	9	30	6	4,9	4,4	6908	o	o				
No10-32	5,858	32	80	13	9	30	6	4,9	5,1	6910	o	o				
1/4-28	7,528	28	90	17	10	35	8	6,2	6,6	6927	o	o				
5/16-24	9,312	24	90	18	12	35	10	8	8,3	6928	o	o				
EG UNF (STI)	$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_2 R45	l_3	$\varnothing d_2$	a		Norm	~DIN-376(DIN-40435)					
										Tol.	2B	2B				
										INDEX	D4-118M01	D4-718M01				
3/8-24	10,899	24	90	12	12	-	8	6	9,8	6929	o	o				
7/16-20	12,763	20	100	15	15	-	9	7	11,5	6930	o	o				
1/2-20	14,352	20	100	15	15	-	11	9	13,1	6931	o	o				
9/16-18	16,121	18	100	15	15	-	12	9	14,7	6932	o	o				
5/8-18	17,709	18	110	15	15	-	14	11	16,25	6933	o	o				
3/4-16	21,112	16	125	17	17	-	16	12,0	19,5	6935	o	o				
											ISO		Vc (m/min)			
											P	5-40	5-40			
											M	5-15	5-15			
											K	10-30	10-30			
											N	10-30	10-30			
											S	1-8	1-8			

1

Gwint trapezowy Tr, DIN-103



HSS



NGSt

LH



Rodzaj materiału obrabianego



Typ otworu



Rodzaj materiału

HSS

HSS

Rodzaj powłoki

-

-

Nakrój

24P

24P

Tr Ød ₁	P	l ₁	l ₂	Ød ₂	a		Norma	NGSt				
							Tol.	7H	7H			
							INDEX	G1-701002	G1-751002			
Tr 10x1,5	1,5	100	45	7	5,5	8,5	8008	○	○			
Tr 10x2	2	115	76	7	5,5	8	8009	●	○			
Tr 12x2	2	120	74	8	6,3	10	8014	●	○			
Tr 12x3	3	155	104	8	6,3	9	8015	●	○			
Tr 14x2	2	130	74	10	8	12	8018	●	○			
Tr 14x3	3	160	104	10	8	11	8019	●	○			
Tr 16x2	2	135	74	11,2	9	14	8022	●	○			
Tr 16x4	4	200	132	11,2	9	12	8024	●	○			
Tr 18x2	2	140	74	12,5	10	16	8030	○	○			
Tr 18x4	4	205	132	12,5	10	14	8032	○	○			
Tr 20x2	2	145	74	14	11,2	18	8033	○	○			
Tr 20x4	4	210	132	14	11,2	16	8034	○	○			
Tr 22x3	3	185	104	16	12,5	19	8035	○	○			
Tr 22x5	5	250	165	16	12,5	17	8037	○	○			
Tr 24x3	3	190	104	18	14	21	8040	○	○			
Tr 24x5	5	255	165	18	14	19	8042	○	○			
Tr 26x3	3	195	104	20	16	23	8045	○	○			
Tr 26x5	5	265	165	20	16	21	8047	○	○			
Tr 28x3	3	205	104	22,4	18	25	8050	○	○			
Tr 28x5	5	270	165	22,4	18	23	8052	○	○			
Tr 30x3	3	205	104	22,4	18	27	8055	○	○			
Tr 30x6	6	305	206	22,4	18	24	8057	○	○			
Tr 32x6	6	315	206	25	20	26	8062	○	○			
Tr 36x6	6	325	206	28	22,4	30	8072	○	○			

ISO Vc (m/min)

P	2-6	2-6				
M	-	-				
K	2-6	2-6				
N	2-8	2-8				
S	-	-				

Przykład zamawiania

G1-701002-8009
Gwintownik Tr10x2-7H NGSt HSS

● Dostępne z magazynu

○ Na zapytanie