

1

Gwint metryczny ISO DIN-13										INOX							
										B	B-HL	C-R40	C-R40-HL				
<div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: flex-start;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">HSSE</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">HL</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">DIN 371</div> </div>																	
Rodzaj materiału obrabianego										P M K	P M K	P M K	P M K				
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				
M $\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_{R40}	l_3	$\varnothing d_2$	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	●	●	●	●				
										Vc (m/min)							
										P	-	-	-	-			
										M	5-15	5-15	5-15	5-15			
										K	-	-	-	-			
										N	-	-	-	-			
										S	-	-	-	-			