

1

Gwint metryczny ISO DIN-13										800							
										C-R40	C-LH-L40	C-R40	C-R40				
Rodzaj materiału obrabianego																	
Typ otworu																	
Rodzaj materiału										HSSE							
Rodzaj powłoki																	
Nakrój										C / 2-3P							
M $\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_2 R40	l_3	$\varnothing d_2$	a		Norma	DIN-371							
									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 $\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_2 R40	l_3	$\varnothing d_2$	a		Norma	DIN-371							
									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 $\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_2 R40	l_3	$\varnothing d_2$	a		Norma	DIN-371							
									Tol.	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO3 (6G)	7G				
									INDEX	C2-511101	C2-591101	C2-511103	C2-511104				
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	●	●	●	○				
										ISO				Vc (m/min)			
										P				5-20			
										M				5-10			
										K				5-15			
										N				5-25			
										S				-			

● Dostępne z magazynu

○ Na zapytanie