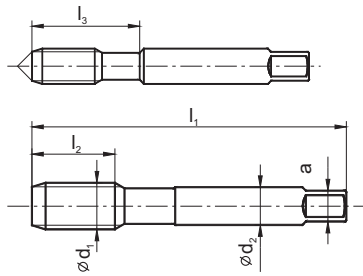


## Gwint metryczny ISO DIN-13

HSSE  
PM

TC

DIN  
352

## HRC40

KPL/3-P



Nr1-P Nr2

Rodzaj materiału obrabianego



Typ otworu



Rodzaj materiału

HSSE-PM

Rodzaj powłoki

TC

Nakrój

M Ød <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	Ød <sub>2</sub>	a		Norma		
								~DIN-352		
								Tol.	6HX	
									INDEX	A4-235D51
M3	0,50	40	10	-	3,5	2,7	2,5	0030	●	
M4	0,70	50	13	-	6,0	4,9	3,3	0040	●	
M5	0,80	50	16	-	6,0	4,9	4,2	0050	●	
M6	1,00	56	19	-	6,0	4,9	5,0	0060	●	
M8	1,25	63	22	-	6,0	4,9	6,8	0080	●	
M10	1,50	70	25	-	7,0	5,5	8,5	0100	●	
M12	1,75	75	30	-	9,0	7,0	10,2	0120	●	
M16	2,00	80	32	-	12,0	9,0	14,0	0160	●	
M20	2,50	95	40	-	16,0	12,0	17,5	0200	○	

**Komplet gwintowników HRC40 służy do obróbki materiałów w stanie zahartowanym do 40HRC Instrukcja poprawnego stosowania kompletu gwintowników HRC40:**

1. Maksymalna głębokość gwintowania 1,5xD
2. Bezwzględnie przestrzegać kolejności pracy gwintowników w komplecie
3. Stosować wyłącznie wysokiej jakości oleje obróbkowe (np. TEREBOR oferowany przez FANAR)
4. Przed kolejnym użyciem jak najstaranniej oczyścić z wiórów gwintowniki oraz otwór gwintowany
5. Podczas gwintowania unikać cofania w celu obciążenia wióra, gwintować bez przerwy na wymaganą głębokość

**Gwintownik KAL (Nr2) służy do kalibrowania gwintu w otworach wcześniej nagwintowanych, które następnie były obrabiane cieplnie, ulepszone cieplnie lub cynkowane ogniowo Instrukcja poprawnego stosowania gwintownika KAL:**

1. Oczyścić otwór gwintowany z zanieczyszczeń
2. Zwilżyć otwór gwintowany oraz gwintownik środkiem smarnym (np. pasta CIMTAP, TEREBOR lub olej maszynowy)
3. Wprowadzić ręcznie gwintownik w otwór i przetrzeć gwint
4. Po przetarciu gwintu oczyścić i umyć gwintownik