

Gwint metryczny ISO DIN-13										INOX					
Rodzaj materiału obrabianego										P M K N S H					
Typ otworu															
Rodzaj materiału										HSSE					
Rodzaj powłoki															
Nakrój										B / 4-5P					
M	P	$l_1$	$l_2$	$l_{R40}$	$l_3$	$\varnothing d_2$	a		Norma						
$\varnothing d_1$									Tol.	ISO2 (6H)					
									INDEX	C2-111801					
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															
P										-					
M										5-15					
K										-					
N										-					
S										-					

1

## Gwint metryczny ISO DIN-13

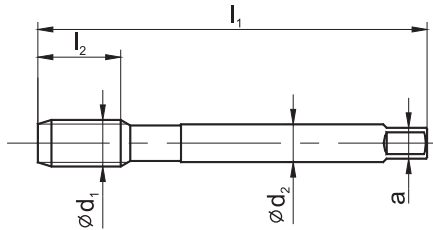
INOX



HSSE

HL

DIN 376



P	M	K
N	S	H

Rodzaj materiału obrabianego

Typ otworu



Rodzaj materiału

HSSE

Rodzaj powłoki

-

Nakrój

B / 4-5P

M $\varnothing d_1$	P	$l_1$	$l_2$	$l_{R40}$	$l_3$	$\varnothing d_2$	a		Norma					
									Tol.	ISO2 (6H)				
									INDEX	D2-111801				
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					
P	-				
M	5-15				
K	-				
N	-				
S	-				