

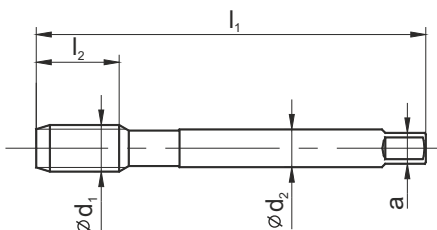
# Gwintowniki maszynowe wysokowydajne

## Gwint metryczny ISO DIN-13



HSSE

DIN 376



C



Rodzaj materiału obrabianego



Typ otworu



Rodzaj materiału

HSSE

Rodzaj powłoki

Nakrój

C / 2-3P

M $d_1$	P	$l_1$	$l_2$	$l_2$ R40	$l_3$	$d_2$	a		Norm	ISO 2 (6H)
									Tol.	
									INDEX	
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	
P	5-35
M	-
K	10-25
N	10-35
S	-