

NARZĘDZIA DO GWINTÓW

GWINTOWNIKI

KATALOG 2016

MECHANICZNY ZAKŁAD PRECYZYJNY



POLSKA
04-904 WARSZAWA
60/62 DUSZNICKA
e-mail: biuro@dabex.com

TEL. (48) (22) 872-92-01
FAX (48) (22) 250-15-32
www.dabex.com

KATALOG 2016

Firma M.Z.P. „**DABEX**” istnieje od 1947 roku.

Specjalizujemy się w produkcji profesjonalnych narzędzi skrawających do gwintów. Posiadamy w tym zakresie 70-cio letnie doświadczenie.

„ ... przy tak precyzyjnej produkcji, zachowanie reżimu technologicznego jest dla nas standardem – już od 70 lat.”

PROGRAM PRODUKCJI:

1. Gwintowniki do gwintów wg Norm PN, ISO, DIN, BS, ANSI/ASME, NF i innych.
2. Gwintowniki specjalne i nietypowe wg opracowań własnych lub rys. Klientów.
3. Narzędzia specjalne wg opracowań własnych lub rys. Klientów.
4. Walce do gwintów.

WYKONUJEMY USŁUGI:

- szlifowania gwintów według norm polskich, europejskich i światowych,
- szlifowania kształtowego, np. gwintów formujących, prowadzących i nietypowych (np. niesymetrycznych) na rdzeniach, stempłach itp.,
- ostrzenia narzędzi,
- regeneracja walców i rolek do gwintów.

MECHANICZNY ZAKŁAD PRECYZYJNY
Dabex®

UL. DUSZNICKA 60/62
04-904 WARSZAWA
e-mail: biuro@dabex.com

TEL. (48) (22) 872-92-01
FAX (48) (22) 250-15-32
www.dabex.com

GWINTOWNIKI

ZAKRES PRODUKCJI

- Gwinty:** metryczne i calowe, zwykłe i drobnozwojne, prawe i lewe.
- Wymiary:** średnice gwintu od M1 do M180. (3/64" do 7").
- Podziałka (skok)** od 0,10mm do 12mm. (1"/254 do 2"). Również wielokrotne.
- Zarysy gwintów:** 30°, 47°30' 55°, 60°, 80°, 90°, trapezowe ISO symetryczne i niesymetryczne, trapezowe ACME, STUB ACME, okrągłe, rurowe, pancerne, stożkowe, przerywane i inne.
- Rowki wiórowe:** proste, proste ze skośną powierzchnią natarcia, śrubowe prawe.
- Rodzaje gwintowników:**
- ręczne: pojedyncze, w kompletach dwu- i trzy-sztukowych,
 - maszynowe:
 - krótkie,
 - z chwytem wydłużonym wzmacnionym,
 - z chwytem wydłużonym przelotowym,
 - automatowe (do nakrętek),
 - NUTAP,
 - wygniataki bezrownkowe NUGu,
 - do gwintów trapezowych ISO, ACME, STUB ACME,
 - nietypowe wg rysunków Klienta lub opracowań własnych.

Przeznaczenie: do stali Rm400 - Rm1200 (w tym nierdzewnych), żeliwa, aluminium, brązu, mosiąuzu, tytanu, niklu, tworzyw sztucznych, materiałów utwardzonych.

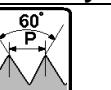
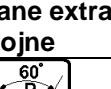
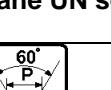
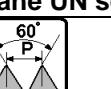
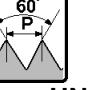
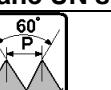
WARUNKI TECHNICZNE

- Wykonanie:** wg Norm Polskich (PN), zagranicznych (ISO, DIN, BS, NFE, JIS, ANSI/ASME) zakładowych (DABEX) lub rysunków Klienta.
- Klasy gwintu:** wszystkie klasy gwintów oraz wykraczające poza pola tolerancji.
- Materiał gwintownika:** stal szybkotnąca SW7M (HSS), SK5M (HSSE), proszkowa (ASP).
- Hartowanie:** próżniowe.
- Zarys gwintu:** szlifowany z zatoczeniem.
- Rowki wiórowe:** szlifowane.
- Pokrycia:** TiN, TiCN, TiAlN, oksydacja, azotowanie.
- Chłodzenie:** wykonujemy otwory na doprowadzenie chłodziwa w osi gwintownika (IKZ) oraz w rowkach wiórowych (IKZN).

GWINTOWNIKI

Rodzaje gwintów	Numer normy na gwint	Symbol i nazwa gwintu	Numer normy na gabaryty
METRYCZNE	ISO 68-1	  Zwykłe	DIN 352 ręczne krótkie DIN 352 maszynowe krótkie DIN 371 maszynowe z chwytem wzmocnionym DIN 376 maszynowe z chwytem przelotowym DIN 357 automatowe do nakrętek DIN 371 (wygniataki) ISO 529 (wygniataki)
		  drobnozwojne	DIN 2181 ręczne krótkie DIN 2181 maszynowe krótkie DIN 371 maszynowe z chwytem wzmocnionym DIN 374 maszynowe z chwytem przelotowym
	DIN 103, ISO 2901	  trapezowe zwykłe	Standard DABEX (do stali Rm 700) Standard DABEX (do stali Rm 1000) Standard DABEX (do żeliwa, Ms)
		  trapezowe drobnozwojne	Standard DABEX (do stali Rm 700) Standard DABEX (do stali Rm 1000) Standard DABEX (do żeliwa, Ms)
		  trapezowe grubozwojne	Standard DABEX (do stali Rm 700) Standard DABEX (do stali Rm 1000) Standard DABEX (do żeliwa, Ms)
	DIN 380	  trapezowe płaskie	Standard DABEX (do stali Rm 700) Standard DABEX (do stali Rm 1000) Standard DABEX (do żeliwa, Ms)
		  trapezowe ACME do pojazdów szynowych	Standard DABEX (do stali Rm 700) Standard DABEX (do stali Rm 1000) Standard DABEX (do żeliwa, Ms)
		  trapezowe niesymetryczne	Standard DABEX (do stali Rm 700) Standard DABEX (do stali Rm 1000) Standard DABEX (do żeliwa, Ms)
	DIN ISO 5855 ASME B1.21M-1997	  lotnicze	DIN 352 ręczne krótkie w kompletach DIN 352 maszynowe krótkie DIN 371 maszynowe z chwytem wzmocnionym DIN 376 maszynowe z chwytem przelotowym
		  zwykłe pod wkładki Heli Coil	DIN 352 ręczne krótkie w kompletach DIN 352 maszynowe krótkie DIN 2184-1 maszynowe z chwytem przelotowym
	DIN 8140	  drobnozwojne pod wkładki Heli Coil –	DIN 2184-2 ręczne krótkie w kompletach DIN 2184-2 maszynowe krótkie DIN 2184-1 maszynowe z chwytem przelotowym
		  wewnętrzne cylindryczne skojarzone z zewnętrznymi stożkowymi	DIN 2184-2 ręczne krótkie w kompletach DIN 2184-2 maszynowe krótkie DIN 2184-1 maszynowe z chwytem przelotowym
			DIN 2184-1 maszynowe z chwytem przelotowym

Rodzaje gwintów	Numer normy na gwint	Symbol i nazwa gwintu	Numer normy na gabaryty
WHITWORTHA	B.S. 84	 Whitwortha zwykłe	~ DIN 352 ręczne krótkie w kompletach ~ DIN 371 maszynowe z chwytem wzmocnionym ~ DIN 376 maszynowe z chwytem przelotowym
		 Whitwortha drobnozwojne	~ DIN 2181 ręczne krótkie w kompletach ~ DIN 371 maszynowe z chwytem wzmocnionym ~ DIN 374 maszynowe z chwytem przelotowym
	DIN 477, PN-60/M-69224	 Whitwortha walcowe do butli gazowych	DIN 2184-2 maszynowe krótkie DIN 2184-1 maszynowe z chwytem przelotowym
		 Whitwortha stożkowe >3:25 do butli gazowych	DIN 2184-2 maszynowe krótkie DIN 2184-1 maszynowe z chwytem przelotowym
	DIN 477	 Whitwortha stożkowe >3:25 do zaworów butli gazowych	DIN 2184-2 maszynowe krótkie DIN 2184-1 maszynowe z chwytem przelotowym
		 Whitwortha walcowe W80 kołpaków butli gazowych	DIN 2184-2 maszynowe krótkie DIN 2184-1 maszynowe z chwytem przelotowym
	PN-82/M-69223	 Whitwortha rurowe walcowe	DIN 5157 ręczne krótkie w kompletach DIN 5157 maszynowe krótkie DIN 5156 maszynowe z chwytem przelotowym ~ DIN 357 maszynowe automatowe
		 Whitwortha rurowe walcowe ze szczelnością na gwincie	DIN 5157 ręczne krótkie w kompletach DIN 5157 maszynowe krótkie DIN 5156 maszynowe z chwytem przelotowym
	DIN 3858	 Whitwortha rurowe walcowe do złączek ze szczelnością	DIN 5157 maszynowe krótkie DIN 5156 maszynowe z chwytem przelotowym
		 Whitwortha rurowe stożkowe >1:16 ze szczelnością na gwincie	DIN 5157 maszynowe krótkie DIN 5156 maszynowe z chwytem przelotowym
BRITISH ASSOCIATION	B.S. 93:1951	 British Association B.A.	~ DIN 352 ręczne krótkie w kompletach ISO 529 ręczne krótkie w kompletach ~ DIN 371 maszynowe z chwytem wzmocnionym ~ DIN 376 maszynowe z chwytem przelotowym

Rodzaje gwintów	Numer normy na gwint	Symbol i nazwa gwintu	Numer normy na gabaryty
AMERY – KAŃSKIE	ASME B1.1-1989	 zunifikowane zwykłe	
		 zunifikowane drobnozwojne	
		 zunifikowane extra-drobnozwojne	~ DIN 2181 ręczne krótkie w kompletach ~ DIN 2181 maszynowe krótkie ~ DIN 371 maszynowe z chwytem wzmacnionym ~ DIN 374 maszynowe z chwytem przelotowym
		 zunifikowane specjalne	DIN2184-2 DIN2184-2 ANSI DIN2184-1
		 zunifikowane UN serii 4	
		 zunifikowane UN serii 6	
		 zunifikowane UN serii 8	
		 zunifikowane UN serii 12	
		 zunifikowane UN serii 16	
		 zunifikowane UN serii 20	
		 zunifikowane UN serii 28	
		 zunifikowane UN serii 32	

AMERY – KAŃSKIE	ASME B1.15:1995.	8 UNJ		zunifikowane UNJ serii 8 używane w lotnictwie i kosmonautyce	<ul style="list-style-type: none"> ~ DIN 352 ręczne krótkie w kompletach ~ DIN 352 maszynowe krótkie ~ DIN 371 maszynowe z chwytem wzmacnionym ~ DIN 376 maszynowe z chwytem przelotowym 	
		12 UNJ		zunifikowane 12-UNJ używane w lotnictwie i kosmonautyce	<ul style="list-style-type: none"> ~ DIN 352 ręczne krótkie w kompletach ~ DIN 352 maszynowe krótkie ~ DIN 371 maszynowe z chwytem wzmacnionym ~ DIN 376 maszynowe z chwytem przelotowym 	
		16 UNJ		zunifikowane 16-UNJ używane w lotnictwie i kosmonautyce	<ul style="list-style-type: none"> ~ DIN 2181 ręczne krótkie w kompletach ~ DIN 2181 maszynowe krótkie ~ DIN 371 maszynowe z chwytem wzmacnionym ~ DIN 374 maszynowe z chwytem przelotowym 	
		UNJC		zunifikowane UNJC używane w lotnictwie i kosmonautyce	<ul style="list-style-type: none"> ~ DIN 352 ręczne krótkie w kompletach ~ DIN 352 maszynowe krótkie ~ DIN 371 maszynowe z chwytem wzmacnionym ~ DIN 376 maszynowe z chwytem przelotowym 	
		UNJF		zunifikowane UNJF używane w lotnictwie i kosmonautyce	<ul style="list-style-type: none"> ~ DIN 2181 ręczne krótkie w kompletach ~ DIN 2181 maszynowe krótkie ~ DIN 371 maszynowe z chwytem wzmacnionym ~ DIN 374 maszynowe z chwytem przelotowym 	
		UNJ EF		zunifikowane extra-drobnouzwojne używane w lotnictwie i kosmon.	<ul style="list-style-type: none"> ~ DIN 2181 ręczne krótkie w kompletach ~ DIN 2181 maszynowe krótkie ~ DIN 371 maszynowe z chwytem wzmacnionym ~ DIN 374 maszynowe z chwytem przelotowym 	
	ASME B18.29.1-1993	STI UNC		zwykłe UNC pod wkładki Heli Coil STI		
		STI UNF		drobnouzwojne UNF pod wkładki Heli Coil STI		
		NC5 IF		NC5 INF		
		ACME		trapezowe		
		STUB ACME		trapezowe płaskie		
		BUTT		trapezowe niesymetryczne		
ANSI B1.9-2001	ANSI B1.9-2001	PUSH		trapezowe niesymetryczne		

AMERY – KAŃSKIE	ANSI B.1.20.3-1976	 	rurowe cylindryczne szczelne	DIN 5157 ręczne krótkie w kompletach DIN 5157 maszynowe krótkie DIN 5156 maszynowe z chwytem przelotowym
		 	rurowe cylindryczne szczelne	DIN 5157 ręczne krótkie w kompletach DIN 5157 maszynowe krótkie DIN 5156 maszynowe z chwytem przelotowym
	ANSI B.1.20.3-1976	 	rurowe stożkowe >1:16 szczelne	~ DIN 2181 maszynowe krótkie ASME B94.9 maszynowe
		   	rurowe stożkowe >1:16 szczelne krótkie i extra krótkie	DIN 5156 maszynowe z chwytem przelotowym ~ DIN 374 maszynowe z chwytem przelotowym DIN 5157 maszynowe krótkie
	ANSI B.1.20.1-1983	 	rurowe stożkowe >1:16	~ DIN 2181 maszynowe krótkie ASME B94.9 maszynowe DIN 5156 maszynowe z chwytem przelotowym
		 	rurowe stożkowe >1:16	~ DIN 374 maszynowe z chwytem przelotowym ~ DIN 2181 maszynowe krótkie ASME B94.9 maszynowe DIN 5156 maszynowe z chwytem przelotowym
	ANSI B.1.20.1-1983	 	rurowe cylindryczne szczelne	~ DIN 2184-2 maszynowe krótkie ASME B94.9 maszynowe DIN 5157 maszynowe krótkie
		 	rurowe cylindryczne szczelne	DIN 5156 maszynowe z chwytem przelotowym DIN 2184-2 maszynowe krótkie ASME B94.9 maszynowe DIN 5157 maszynowe krótkie
	ANSI B57.1	 	rurowe cylindryczne szczelne	DIN 5156 maszynowe z chwytem przelotowym DIN 2184-2 maszynowe krótkie ASME B94.9 maszynowe DIN 5157 maszynowe krótkie
		 	do gazu walcowe	DIN 5156 maszynowe z chwytem przelotowym
		 	do gazu stożkowe >1:16	DIN 2184-2 maszynowe krótkie ASME B94.9 maszynowe DIN 5157 maszynowe krótkie
	ASME B1.20.7-1991	 	węzy pożarniczych	DIN 5156 maszynowe z chwytem przelotowym
		 	węzy ogrodowych	
		 	złączy z luźnym połączeniem	

ROWEROWE	PN-65/S-46001, DIN 79012	  rowerowe	DIN 2184-2 ręczne krótkie w kompletach DIN 2184-2 maszynowe krótkie DIN 2184-1 maszynowe z chwytem przelotowym
	B.S. 811	  rowerowe	DIN 2184-2 ręczne krótkie w kompletach DIN 2184-2 maszynowe krótkie DIN 2184-1 maszynowe z chwytem przelotowym
	PN-93/S-46002, PN-93/S-46003, DIN-ISO 6698	  ramy i misiek łożyskowych mech. korbowego oraz do łączenia kół wolnobiegowych z piastami - M35x1 i 1,375"	DIN 2184-2 ręczne krótkie w kompletach DIN 2184-2 maszynowe krótkie DIN 2184-1 maszynowe z chwytem przelotowym
WENTYLOWE	PN-68/S-83200	  wentylowe Ven (dawn. Gz)	DIN 2184-2 ręczne krótkie w kompletach DIN 2184-2 maszynowe krótkie DIN 2184-1 maszynowe z chwytem przelotowym
	DIN 7756	  wentylowe Vg	DIN 2184-2 ręczne krótkie w kompletach DIN 2184-2 maszynowe krótkie DIN 2184-1 maszynowe z chwytem przelotowym
	DIN 405-1, PN-84/M-02035	  okrągłe	DIN 2184-2 maszynowe krótkie DIN 2184-1 maszynowe z chwytem przelotowym
OKRĄGŁE	DIN 262	  okrągłe ze stromym zarysem o skoku gwintu P = 7 mm	DIN 2184-2 ręczne krótkie w kompletach DIN 2184-2 maszynowe krótkie DIN 2184-1 maszynowe z chwytem przelotowym
	DIN 20400	  dla górnictwa	DIN 2184-2 ręczne krótkie w kompletach DIN 2184-2 maszynowe krótkie DIN 2184-1 maszynowe z chwytem przelotowym
	DIN 7273	  do blach o grubości do 0,5 mm	DIN 2184-2 maszynowe krótkie DIN 2184-1 maszynowe z chwytem przelotowym
	PN-70/E-02502, DIN 40430	  do rurek instalacyjnych stal.	DIN 40432 ręczne krótkie w kompletach DIN 40433 maszynowe
EDISONA	PN-82/E-02500, DIN 40400	  Edisona	DIN 2184-2 ręczne krótkie w kompletach DIN 2184-2 maszynowe krótkie DIN 2184-1 maszynowe z chwytem przelotowym
DO KAMER	DIN 4503-1	   połączeniowe aparatów foto. oraz przyłączeń kamery ze statywem	DIN 2184-2 maszynowe krótkie DIN 2184-1 maszynowe z chwytem przelotowym
MIKRO- SKOPÓW	DIN 58888, ISO 8038-1, ASA B1.11-1958	   połączeniowe mikroskopów	DIN 2184-2 maszynowe krótkie DIN 2184-1 maszynowe z chwytem przelotowym
	DIN-ISO 8038-2, PN-78/M-02015	  obiektywów mikroskopów i ich opraw M25x0,75	DIN 2184-2 maszynowe krótkie DIN 2184-1 maszynowe z chwytem przelotowym

SPRAWDZIANY

Nazwa	symbol
Sprawdziany gwintowe trzpieniowe	MSBg
Sprawdziany gwintowe pierścieniowe	MSRh
Sprawdziany tloczkowe	MSBa

WALCE DO GWINTÓW

Nazwa
Regeneracja gwintu na walcach

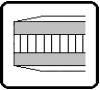
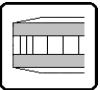
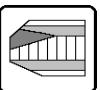
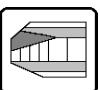
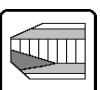
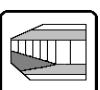
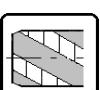
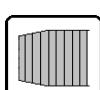
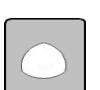
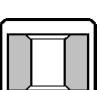
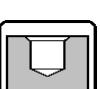
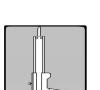
INFORMACJE TECHNICZNE

Nazwa
Informacje techniczne

Dabex®

KATALOG 2016

SYMBOLE

HSS	Stal szybkotnąca: 1.3343 S6-5-2; M2; S600		Rowki wiórowe proste.
HSSE	Stal szybkotnąca z zawartością 5% kobaltu: 1.3243 S6-5-2-5; M35; S705		Rowki wiórowe proste. Gwint z zarysem przerywanym.
PM HSSE	Proszkowa stal szybkotnąca: S6-5-3-9; S390		Skośna powierzchnia natarcia. Gwint prawy. Wiór kierowany jest do przodu.
TiN	Powłoka super twarda z azotku tytanu.		Skośna powierzchnia natarcia. Gwint prawy z zarysem przerywanym. Wiór kierowany jest do przodu.
TiCN	Powłoka super twarda z węgloazotku tytanu.		Skośna powierzchnia natarcia. Gwint lewy z zarysem przerywanym. Wiór kierowany jest do przodu.
TiALN	Powłoka super twarda z azotku tytanowo-aluminiowego.		Skośna powierzchnia natarcia. Gwint lewy. Gwint lewy z zarysem przerywanym. Wiór kierowany jest do przodu.
OX	Pasywacja.		Rowki śrubowe prawe. Gwint prawy. Wiór kierowany jest do tyłu gwintownika.
	Gwintownik wygniatak bezrowkowy.		Gwintownik z wewnętrznym, osiowym doprowadzeniem chłodziwa.
	Gwintownik wygniatak bezrowkowy z rowkami smarowymi.		Gwintownik z wewnętrznym, osiowym doprowadzeniem chłodziwa oraz wyprowadzeniem w rowkach wiórowych.
	Ilość grani w wygniataku.		Otwór przełotowy.
A₅ ≥ 10	Współczynnik plastyczności: $A_5 \geq 10\%$		Otwór nieprzelotowy.
	Ilość rowków gwintownika.		Srednica wiertła pod gwint.
	Srednica nominalna.		

Dabex®

GWINTY METRYCZNE ISO.

DIN352

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW ZWYKŁYCH (M).

DIN2184-2

Krótkie pojedyncze oraz w kompletach 2 i 3 sztukowych DIN352.



Klasy gwintowników: ISO 1 (4H) ISO 2 (6H) ISO 3 (6G)	Wymiary							gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie TiN TiCN TiALN OX		
	długość			chwyt	kwadrat			rowki wiórowe proste	rowki wiórowe proste					
Ød ₁ mm	P mm	L ₁ mm	L ₂ mm	L ₃ mm	Ød ₂ mm	Ø mm	Z	pojedynczy	kpl. 2 szt.	kpl. 3 szt.	pojedynczy	kpl. 2 szt.	kpl. 3 szt.	
M 1 0,25	32	5,5	2,5	2,1	0,75	2		x	x	x	x	x	x	x x
M 1,1 0,25	32	5,5	2,5	2,1	0,85	2		x	x	x	x	x	x	x x
M 1,2 0,25	32	5,5	2,5	2,1	0,95	2		x	x	x	x	x	x	x x
M 1,4 0,3	32	7	2,5	2,1	1,10	2		x	x	x	x	x	x	x x
M 1,6 0,35	32	8	2,5	2,1	1,25	2		x	x	x	x	x	x	x x
M 1,8 0,35	32	8	2,5	2,1	1,45	2		x	x	x	x	x	x	x x
M 2 0,4	36	8	2,8	2,1	1,60	2		x	x	x	x	x	x	x x
M 2,2 0,45	36	9	2,8	2,1	1,75	2		x	x	x	x	x	x	x x
M 2,5 0,45	40	9	2,8	2,1	2,05	3		x	x	x	x	x	x	x x
M 3 0,5	40	11	18	3,5	2,7	2,5	3	x	x	x	x	x	x	x x
M 3,5 0,6	45	12	20	4	3	2,9	3	x	x	x	x	x	x	x x
M 4 0,7	45	13	21	4,5	3,4	3,3	3	x	x	x	x	x	x	x x
M 4,5 0,75	50	16	24	6	4,9	3,7	3	x	x	x	x	x	x	x x
M 5 0,8	50	16	24	6	4,9	4,2	3	x	x	x	x	x	x	x x
(M 5,5) 0,9	56	17	27	6	4,9	4,5	3	x	x	x	x	x	x	x x
M 6 1	56	19	27	6	4,9	5,0	3	x	x	x	x	x	x	x x
M 7 1	56	19	6	4,9	6,0	3		x	x	x	x	x	x	x x
M 8 1,25	63	22	6	4,9	6,8	3		x	x	x	x	x	x	x x
M 9 1,25	63	22	7	5,5	7,8	3		x	x	x	x	x	x	x x
M10 1,5	70	24	7	5,5	8,5	3		x	x	x	x	x	x	x x
M11 1,5	70	24	8	6,2	9,5	3		x	x	x	x	x	x	x x
M12 1,75	75	28	9	7	10,2	4		x	x	x	x	x	x	x x
M14 2	80	30	11	9	12,0	4		x	x	x	x	x	x	x x
M16 2	80	32	12	9	14,0	4		x	x	x	x	x	x	x x
M18 2,5	95	34	14	11	15,5	4		x	x	x	x	x	x	x x
M20 2,5	95	34	16	12	17,5	4		x	x	x	x	x	x	x x
M22 2,5	100	34	18	14,5	19,5	4		x	x	x	x	x	x	x x
M24 3	110	38	18	14,5	21,0	4		x	x	x	x	x	x	x x
M27 3	110	38	20	16	24,0	4		x	x	x	x	x	x	x x
M30 3,5	125	45	22	18	26,5	6		x	x	x	x	x	x	x x
M33 3,5	125	50	25	20	29,5	6		x	x	x	x	x	x	x x
M36 4	150	56	28	22	32,0	6		x	x	x	x	x	x	x x
M39 4	150	60	32	24	35,0	6		x	x	x	x	x	x	x x
M42 4,5	150	60	32	24	37,5	6		x	x	x	x	x	x	x x
M45 4,5	160	65	36	29	40,5	6		x	x	x	x	x	x	x x
M48 5	180	70	36	29	43,0	6		x	x	x	x	x	x	x x
M52 5	180	70	40	32	47,0	8		x	x	x	x	x	x	x x
M56 5,5	180	70	45	35	50,5	8		x	x	x	x	x	x	x x
M60 5,5	200	75	45	35	54,5	8		x	x	x	x	x	x	x x
M64 6	220	80	50	39	58,0	8		x	x	x	x	x	x	x x
M68 6	220	80	50	39	62,0	8		x	x	x	x	x	x	x x

(M..) Wymiar nie objęty normą DIN 352.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY METRYCZNE ISO.
GWINTOWNIKI DO GWINTÓW ZWYKŁYCH (M).
Maszynowe krótkie, pojedyncze DIN352.

DIN352

DIN2184-2



Klasy gwintowników: ISO 1 (4H) ISO 2 (6H) ISO 3 (6G)				gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie
				rowki proste	skośna pow. natarcia	rowki śrubowe R15 R45	R35	TiN
				Az	Az	Az	Az	TiCN
Wymiary								
długość całkowita gwintu sztyki chwyt kwadrat	podziałka mm	długość		nakrój				
		L ₁ mm	L ₂ mm	L ₃ mm	Ød ₂ mm	Ø mm	Z	
M 1	0,25	32	5,5	2,5	2,1	0,75	2	x
M 1,1	0,25	32	5,5	2,5	2,1	0,85	2	x
M 1,2	0,25	32	5,5	2,5	2,1	0,95	2	x
M 1,4	0,3	32	7	2,5	2,1	1,1	2	x
M 1,6	0,35	32	8	2,5	2,1	1,3	2	x
M 1,8	0,35	32	8	2,5	2,1	1,5	2	x
M 2	0,4	36	8	2,8	2,1	1,6	2	x
M 2,2	0,45	36	9	2,8	2,1	1,75	2	x
M 2,5	0,45	40	9	2,8	2,1	2,05	3	x
M 3	0,5	40	11	18	3,5	2,7	2,5	x
M 3,5	0,6	45	12	20	4	3	2,9	x
M 4	0,7	45	13	21	4,5	3,4	3,3	x
M 4,5	0,75	50	16	24	6	4,9	3,8	x
M 5	0,8	50	16	24	6	4,9	4,2	x
(M 5,5)	0,9	56	17	27	6	4,9	4,5	x
M 6	1	56	19	27	6	4,9	5,0	x
M 7	1	56	19	6	4,9	6,0	3	x
M 8	1,25	63	22	6	4,9	6,8	3	x
M 9	1,25	63	22	7	5,5	7,8	3	x
M10	1,5	70	24	7	5,5	8,5	4	x
M11	1,5	70	24	8	6,2	9,5	4	x
M12	1,75	75	28	9	7	10,2	4	x
M14	2	80	30	11	9	12	4	x
M16	2	80	32	12	9	14	4	x
M18	2,5	95	34	14	11	15,5	4	x
M20	2,5	95	34	16	12	17,5	4	x
M22	2,5	100	34	18	14,5	19,5	4	x
M24	3	110	38	18	14,5	21	4	x
M27	3	110	38	20	16	24	4	x
M30	3,5	125	45	22	18	26,5	4	x
M33	3,5	125	50	25	20	29,5	4	x
M36	4	150	56	28	22	32	6	x
M39	4	150	60	32	24	35	6	x
M42	4,5	150	60	32	24	37,5	6	x
M45	4,5	160	65	36	29	40,5	6	x
M48	5	180	70	36	29	43	6	x
M52	5	180	70	40	32	47	8	x
M56	5,5	180	70	45	35	50,5	8	x
M60	5,5	200	75	45	35	54,5	8	x
M64	6	220	80	50	39	58	8	x
M68	6	220	80	50	39	62	8	x

Az - zarys przerywany.

(..) Wymiar nie objęty normą DIN 352.

- tylko R45.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY METRYCZNE ISO.

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW ZWYKŁYCH (M).

Maszynowe z chwytem wydłużonym, wzmacnionym DIN371.

DIN371

DIN2184-1



Klasy gwintowników: ISO 1 (4H) ISO 2 (6H) ISO 3 (6G)			gwint prawy				gwint lewy LH				pokrycie	
			rowki proste	skośna pow. natarcia	rowki śrubowe R15 R35 R45	rowki proste	skośna pow. natarcia					
Wymiary												
		podziałka	długość									
			całkowita	gwintu	sztyki	chwyt	kwadrat					
$\varnothing d_1$	P		L ₁	L ₂	L ₃	$\varnothing d_2$		\varnothing	Z			
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
M 1 0,25	40	5,5	2,5	2,1	0,75	2		x		x	x	x
M 1,1 0,25	40	5,5	2,5	2,1	0,85	2	x		x	x	x	x
M 1,2 0,25	40	5,5	2,5	2,1	0,95	2	x		x	x	x	x
M 1,4 0,3	40	7	2,5	2,1	1,1	2	x		x	x	x	x
M 1,6 0,35	40	8	2,5	2,1	1,25	2	x		x	x	x	x
M 1,8 0,35	40	8	2,5	2,1	1,45	2	x		x	x	x	x
M 2 0,4	45	8	2,8	2,1	1,6	2	x		x	x	x	x
M 2,2 0,45	45	9	2,8	2,1	1,75	2	x		x	x	x	x
M 2,5 0,45	50	9	2,8	2,1	2,05	3	x		x	x	x	x
M 3 0,5	56	11	18	3,5	2,7	2,5	3	x	x	x	x	x
M 3,5 0,6	56	12	20	4	3	2,9	3	x	x	x	x	x
M 4 0,7	63	13	21	4,5	3,4	3,3	3	x	x	x	x	x
M 4,5 0,75	70	16	25	6	4,9	3,7	3	x	x	x	x	x
M 5 0,8	70	16	25	6	4,9	4,2	3	x	x	x	x	x
(M 5,5) 0,9	80	17	30	6	4,9	4,5	3	x	x	x	x	x
M 6 1	80	19	30	6	4,9	5,0	3	x	x	x	x	x
M 7 1	80	19	30	7	5,5	6,0	3	x	x	x	x	x
M 8 1,25	90	22	35	8	6,2	6,8	3	x	x	x	x	x
M 9 1,25	90	22	35	9	7	7,8	3	x	x	x	x	x
M10 1,5	100	24	39	10	8	8,5	4	x	x	x	x	x
(M12) 1,75	110	28	44	12	9	10,2	4					

Az - zarys przerywany.

(M..) Wymiar nie objęty normą DIN 371.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY METRYCZNE ISO.

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW ZWYKŁYCH (M).

Maszynowe z chwytem wydłużonym, przelotowym DIN376.

DIN376

DIN2184-1



Klasy gwintowników: ISO 1 (4H) ISO 2 (6H) ISO 3 (6G)				gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie
		rowki proste	skośna pow. natarcia	rowki śrubowe R15 R35 R45	rowki proste	skośna pow. natarcia	TiN	
		Az	Az	Az	Az	Az	TiCN	
		rodzaj otworu		nakrój		rodzaj otworu		TiALN
		E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	B/3-5	B/3-5	E/1,5 C/2-3	E/1,5 C/2-3 D/4-5	OX
		L ₁ mm	L ₂ mm	L ₃ mm	Ød ₂ mm	Ø mm	Z	
(M 1) 0,25		40	5,5		0,75	2		
(M 1,1) 0,25		40	5,5		0,85	2		
(M 1,2) 0,25		40	5,5		0,95	2		
(M 1,4) 0,3		40	7		1,1	2		
(M 1,6) 0,35		40	8	1,1	1,25	2	x x	
(M 1,8) 0,35		40	8	1,2	1,45	2	x x	x x
(M 2) 0,4		45	8	1,4	1,6	2	x x	x x
(M 2,2) 0,45		45	9	1,6	1,75	2	x x	x x
(M 2,5) 0,45		50	9	1,8	2,05	3	x x	x x
M 3 0,5		56	11	2,2	2,5	3	x x x x x x	x x x x x x
M 3,5 0,6		56	12	2,5	2,1	2,9	x x x x x x	x x x x x x
M 4 0,7		63	13	2,8	2,1	3,3	x x x x x x	x x x x x x
M 4,5 0,75		70	16	3,5	2,7	3,7	x x x x x x	x x x x x x
M 5 0,8		70	16	3,5	2,7	4,2	x x x x x x	x x x x x x
(M 5,5) 0,9		80	17	4,0	3	4,5	x x x x x x	x x x x x x
M 6 1		80	19	4,5	3,4	5,0	x x x x x x	x x x x x x
M 7 1		80	19	5,5	4,3	6,0	x x x x x x	x x x x x x
M 8 1,25		90	22	6,0	4,9	6,8	x x x x x x	x x x x x x
M 9 1,25		90	22	7	5,5	7,8	x x x x x x	x x x x x x
M10 1,5		100	24	7	5,5	8,5	x x x x x x	x x x x x x
M11 1,5		100	24	8	6,2	9,5	x x x x x x	x x x x x x
M12 1,75		110	28	9	7	10,2	x x x x x x	x x x x x x
M14 2		110	30	11	9	12,0	x x x x x x	x x x x x x
M16 2		110	32	12	9	14,0	x x x x x x	x x x x x x
M18 2,5		125	34	14	11	15,5	x x x x x x	x x x x x x
M20 2,5		140	34	16	12	17,5	x x x x x x	x x x x x x
M22 2,5		140	34	18	14,5	19,5	x x x x x x	x x x x x x
M24 3		160	38	18	14,5	21,0	x x x x x x	x x x x x x
M27 3		160	38	20	16	24,0	x x x x x x	x x x x x x
M30 3,5		180	45	22	18	26,5	x x x x x x	x x x x x x
M33 3,5		180	50	25	20	29,5	x x x x x x	x x x x x x
M36 4		200	56	28	22	32,0	x x x x x x	x x x x x x
M39 4		200	60	32	24	35,0	x x x x x x	x x x x x x
M42 4,5		200	60	32	24	37,5	x x x x x x	x x x x x x
M45 4,5		220	65	36	29	40,5	x x x x x x	x x x x x x
M48 5		250	70	36	29	43,0	x x x x x x	x x x x x x
M52 5		250	70	40	32	47,0	x x x x x x	x x x x x x
M56 5,5		250	70	40	32	50,5	x x x x x x	x x x x x x
M60 5,5		280	75	45	35	54,5	x x x x x x	x x x x x x
M64 6		315	80	50	39	58,0	x x x x x x	x x x x x x
M68 6		315	80	50	39	62,0	x x x x x x	x x x x x x

Az - zarys przerywany.

(M..) Wymiar nie objęty normą DIN 376.

- tylko R45.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY METRYCZNE ISO.

DIN357

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW ZWYKŁYCH (M).

Maszynowe automatowe (do nakrętek) z chwytem wydłużonym, przelotowym DIN357.



Klasy gwintowników: ISO 1 (4H) ISO 2 (6H) ISO 3 (6G)		gwint prawy										gwint lewy LH					pokrycie					
długość całkowita gwintu sztyki	chwyt	rowki proste		skośna pow. natarcia		rowki śrubowe R15 R35 R45		rowki proste		skośna pow. natarcia		rodzaj otworu	nakrój	E/1,5 C/2-3 D/4-5 A/15	E/1,5 C/2-3 D/4-5 A/15	B/3-5	B/3-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5 A/15	E/1,5 C/2-3 D/4-5 A/15	B/3-5	B/3-5	TiN
		Az	Az	Az	Az	Az	Az	Az	Az	Az	Az										TiCN	
Wymiary																						TIALN
Ød ₁ mm	P mm	L ₁ mm	L ₂ mm	L ₃ mm	Ød ₂ mm	∅ mm	Z	E/1,5 C/2-3 D/4-5 A/15	E/1,5 C/2-3 D/4-5 A/15	B/3-5	B/3-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5 A/15	E/1,5 C/2-3 D/4-5 A/15	B/3-5	B/3-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5 A/15	E/1,5 C/2-3 D/4-5 A/15	B/3-5	B/3-5	OX		
(M 1) 0,25								x					x			x						
(M 1,1) 0,25								x					x			x						
(M 1,2) 0,25								x					x			x						
(M 1,4) 0,3								x					x			x						
(M 1,6) 0,35		55	15	1,1		1,25	2	x					x			x						
(M 1,8) 0,35		55	15	1,2		1,45	2	x					x			x						
(M 2) 0,4		60	17	1,4		1,6	2	x					x			x						
(M 2,2) 0,45		65	20	1,6		1,75	2	x					x			x						
(M 2,5) 0,45		65	20	1,8		2,05	3	x					x			x						
M 3 0,5		70	22	2,2		2,5	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
M 3,5 0,6		80	25	2,5	2,1	2,9	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
M 4 0,7		90	25	2,8	2,1	3,3	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
M 4,5 0,75		100	28	3,5	2,7	3,7	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
M 5 0,8		100	28	3,5	2,7	4,2	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
(M 5,5) 0,9				4,0	3,0	4,5	3															
M 6 1		110	32	4,5	3,4	5,0	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
M 7 1		110	36	5,5	4,3	6,0	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
M 8 1,25		125	40	6,0	4,9	6,8	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
M 9 1,25		140	40	7	5,5	7,8	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
M10 1,5		140	45	7	5,5	8,5	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
M11 1,5		160	45	8	6,2	9,5	4															
M12 1,75		180	50	9	7	10,2	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
M14 2		200	56	11	9	12,0	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
M16 2		200	63	12	9	14,0	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
M18 2,5		220	63	14	11	15,5	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
M20 2,5		250	70	16	12	17,5	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
M22 2,5		280	80	18	15	19,5	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
M24 3		280	80	18	15	21,0	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
M27 3		315	90	20	16	24,0	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
M30 3,5		315	100	22	18	26,5	6	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
M33 3,5		355	110	25	20	29,5	6	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
M36 4		400	110	28	22	32,0	6	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
M39 4		400	125	32	24	35,0	6	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
M42 4,5		450	125	32	24	37,5	6	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
M45 4,5		500	140	36	29	40,5	6	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
M48 5		500	140	36	29	43,0	6	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
M52 5		560	160	40	32	47,0	8	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
M56 5,5		560	180	40	32	50,5	8	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
M60 5,5		560	180	45	35	54,5	8	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
M64 6		630	200	50	39	58,0	8	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
M68 6		630	200	50	39	62,0	8	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	

Az - zarys przerywany.

(M..) Wymiar nie objęty normą DIN 357.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY METRYCZNE ISO.

GWINTOWNIKI WYGNIATAKI BEZROWKOWE DO GWINTÓW ZWYKŁYCH (M).

Maszynowe z chwytem wydłużonym, wzmocnionym DIN371.

DIN371

DIN2174



**A5
≥10**

IKZN

IKZ

**PM
HSSE**

HSSE

HSS



M

Klasy wygniatników: 6H 6HX 6GX			gwint prawy	gwint lewy LH	pokrycie
			z rowkami smarowymi	z rowkami smarowymi	TiN
			rodzaj otworu		TiCN
Wymiary					
	podziałka	długość			
		całkowita	gwintu	sztyjki	
Ød ₁ mm	P mm	L ₁ mm	L ₂ mm	L ₃ mm	nakrój
		Ød ₂ mm		∅ mm	
M 2 0,4		45	8	2,8	C/2-3
M 2,2 0,45		45	9	2,8	C/2-3
M 2,5 0,45		50	9	2,8	x
M 3 0,5		56	11	18	x
M 3,5 0,6		56	12	20	x
M 4 0,7		63	13	21	x
M 4,5 0,75		70	16	25	x
M 5 0,8		70	16	25	x
(M 5,5) 0,9		80	17	30	x
M 6 1		80	19	30	x
M 7 1		80	19	30	x
M 8 1,25		90	22	35	x
M 9 1,25		90	22	35	x
M10 1,5		100	24	39	x
(M12) 1,75		110	28	44	x

(M..) Wymiar nie objęty normą DIN 371.

GWINTY METRYCZNE ISO.

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW DROBNOZWOJNYCH (MF).

Krótkie pojedyncze oraz w kompletach 2 sztukowych DIN2181.

DIN2181

DIN2184-2



Klasy gwintowników: ISO 1 (4H) ISO 2 (6H) ISO 3 (6G)			gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie	
			rowki wiórowe proste	rowki wiórowe proste	rodzaj otworu	nakrój	TiN	TiCN
Wymiary								
	podziałka	całkowita	długość	chwyt	kwadrat		Nr 1. A/ 6 - 8	Nr 1. A/ 6 - 8
Ød1	P	L ₁ mm	L ₂ mm	L ₃ mm	Ød ₂ mm	Ø mm	Nr 3. C/ 2 - 3	Nr 3. C/ 2 - 3
							pojedynczy	kpl. 2 szt.
							pojedynczy	kpl. 2 szt.
M 1 x 0,2		32	5,5	2,5	2,1	0,8	x	x
M 1,1 x 0,2		32	5,5	2,5	2,1	0,9	x	x
M 1,2 x 0,2		32	5,5	2,5	2,1	1,0	x	x
M 1,4 x 0,2		32	7	2,5	2,1	1,2	x	x
M 1,6 x 0,2		32	8	2,5	2,1	1,4	x	x
M 1,8 x 0,2		32	8	2,5	2,1	1,6	x	x
M 2 x 0,25		36	8	2,8	2,1	1,75	x	x
M 2,2 x 0,25		36	9	2,8	2,1	1,95	x	x
M 2,5 x 0,35		40	9	2,8	2,1	2,15	x	x
M 3 x 0,35		40	8	18	3,5	2,7	2,65	x
M 3,5 x 0,35		45	9	20	4	3	3,15	x
M 3,5 x 0,5		45	9	20	4	3	3,0	x
M 4 x 0,35		45	10	21	4,5	3,4	3,65	x
M 4 x 0,5		45	10	21	4,5	3,4	3,5	x
M 4,5 x 0,5		50	12	24	6	4,9	4,0	x
M 5 x 0,5		50	12	24	6	4,9	4,5	x
M 5,5 x 0,5		56	12	27	6	4,9	5,0	x
M 6 x 0,5		56	14	27	6	4,9	5,55	x
M 6 x 0,75		56	14	27	6	4,9	5,2	x
M 7 x 0,75		56	14	6	4,9	6,2	3	x
M 8 x 0,5		56	18	6	4,9	7,5	3	x
M 8 x 0,75		56	18	6	4,9	7,2	3	x
M 8 x 1		63	22	6	4,9	7,0	3	x
M 9 x 0,75		56	18	7	5,5	8,2	3	x
M 9 x 1		63	22	7	5,5	8,0	3	x
M10 x 0,75		63	20	7	5,5	9,2	4	x
M10 x 1		63	20	7	5,5	9,0	4	x
M10 x 1,25		70	24	7	5,5	8,8	4	x
M11 x 0,75		63	20	8	6,2	10,2	4	x
M11 x 1		63	20	8	6,2	10,0	4	x
M12 x 0,75		70	22	9	7	11,2	4	x
M12 x 1		70	22	9	7	11,0	4	x
M12 x 1,25		70	22	9	7	10,8	4	x
M12 x 1,5		70	22	9	7	10,5	4	x
M13 x 1,5		70	22	11	9	11,5	4	x
M14 x 1		70	22	11	9	13,0	4	x
M14 x 1,25		70	22	11	9	12,8	4	x
M14 x 1,5		70	22	11	9	12,5	4	x
M15 x 1		70	22	12	9	14,0	4	x
M15 x 1,5		70	22	12	9	13,5	4	x
M16 x 1		70	22	12	9	15,0	4	x
M16 x 1,5		70	22	12	9	14,5	4	x
M17 x 1		70	22	12	9	16,0	4	x
M17 x 1,5		70	22	12	9	15,5	4	x
M18 x 1		80	22	14	11	17,0	4	x
M18 x 1,5		80	22	14	11	16,5	4	x
M18 x 2		80	22	14	11	16,0	4	x
M20 x 1		80	22	16	12	19,0	4	x
M20 x 1,5		80	22	16	12	18,5	4	x
M20 x 2		80	22	16	12	18,0	4	x
M22 x 1		80	22	18	15	21,0	4	x
M22 x 1,5		80	22	18	15	20,5	4	x
M22 x 2		80	22	18	15	20,0	4	x
M24 x 1		90	22	18	15	23,0	4	x
M24 x 1,5		90	22	18	15	22,5	4	x
M24 x 2		90	22	18	15	22,0	4	x
M25 x 1		90	22	18	15	24,0	4	x

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY METRYCZNE ISO.

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW DROBNOZWOJNYCH (MF).

Krótkie pojedyncze oraz w kompletach 2 sztukowych DIN2181.

DIN2181

DIN2184-2



Klasy gwintowników: ISO 1 (4H) ISO 2 (6H) ISO 3 (6G)		Wymiary						gwint prawy	gwint lewy LH	pokrycie
	podziałka	długość			chwyt	kwadrat		rowki wirowe proste	rowki wirowe proste	
Ød_1	P mm	L ₁ mm	L ₂ mm	L ₃ mm	Ød_2 mm	Ø mm	Z	Nr 1. A/ 6 - 8 Nr 3. C/ 2 - 3	Nr 1. A/ 6 - 8 Nr 3. C/ 2 - 3	
M25	x 1,5	90	22	18	15	23,5	4	x	x	x x
M25	x 2	90	22	18	15	23,0	4	x	x	x x
M26	x 1,5	90	22	18	15	24,5	4	x	x	x x
M27	x 1	90	22	20	16	26,0	4	x	x	x x
M27	x 1,5	90	22	20	16	25,5	4	x	x	x x
M27	x 2	90	22	20	16	25,0	4	x	x	x x
M28	x 1	90	22	20	16	27,0	4	x	x	x x
M28	x 1,5	90	22	20	16	26,5	4	x	x	x x
M28	x 2	90	22	20	16	26,0	4	x	x	x x
M30	x 1	90	22	22	18	29,0	6	x	x	x x
M30	x 1,5	90	22	22	18	28,5	6	x	x	x x
M30	x 2	90	22	22	18	28,0	6	x	x	x x
M30	x 3	125	45	22	18	27,0	6	x	x	x x
M32	x 1,5	90	22	22	18	30,5	6	x	x	x x
M32	x 2	90	22	22	18	30,0	6	x	x	x x
M33	x 1,5	100	25	25	20	31,5	6	x	x	x x
M33	x 2	100	25	25	20	31,0	6	x	x	x x
M33	x 3	125	50	25	20	30,0	6	x	x	x x
M34	x 1,5	100	25	28	22	32,5	6	x	x	x x
M35	x 1,5	100	25	28	22	33,5	6	x	x	x x
M36	x 1,5	100	25	28	22	34,5	6	x	x	x x
M36	x 2	125	40	28	22	34,0	6	x	x	x x
M36	x 3	125	40	28	22	33,0	6	x	x	x x
M38	x 1,5	100	25	28	22	36,5	6	x	x	x x
M39	x 1,5	110	25	32	24	37,5	6	x	x	x x
M39	x 2	125	40	32	24	37,0	6	x	x	x x
M39	x 3	125	40	32	24	36,0	6	x	x	x x
M40	x 1,5	110	25	32	24	38,5	6	x	x	x x
M40	x 2	125	40	32	24	38,0	6	x	x	x x
M40	x 3	125	40	32	24	37,0	6	x	x	x x
M42	x 1,5	110	25	32	24	40,5	6	x	x	x x
M42	x 2	125	40	32	24	40,0	6	x	x	x x
M42	x 3	125	40	32	24	39,0	6	x	x	x x
M42	x 4	150	60	32	24	38,0	6	x	x	x x
M45	x 1,5	110	25	36	29	43,5	6	x	x	x x
M45	x 2	125	40	36	29	43,0	6	x	x	x x
M45	x 3	125	40	36	29	42,0	6	x	x	x x
M45	x 4	160	65	36	29	41,0	6	x	x	x x
M48	x 1,5	140	40	36	29	46,5	6	x	x	x x
M48	x 2	140	40	36	29	46,0	6	x	x	x x
M48	x 3	140	40	36	29	45,0	6	x	x	x x
M48	x 4	180	70	36	29	44,0	6	x	x	x x
M50	x 1,5	140	40	36	29	48,5	6	x	x	x x
M50	x 2	140	40	36	29	48,0	6	x	x	x x
M50	x 3	140	40	36	29	47,0	6	x	x	x x
M52	x 1,5	140	40	40	32	50,5	8	x	x	x x
M52	x 2	140	40	40	32	50,0	8	x	x	x x
M52	x 3	140	40	40	32	49,0	8	x	x	x x
M52	x 4	180	70	40	32	48,0	8	x	x	x x
M56	x 1,5	140	40	40	32	54,5	8	x	x	x x
M56	x 4	180	70	40	32	52,0	8	x	x	x x
M60	x 1,5	160	40	45	35	58,5	8	x	x	x x
M64	x 1,5	160	40	50	39	62,5	8	x	x	x x
M64	x 3	180	56	50	39	61,0	8	x	x	x x
M68	x 1,5	160	40	50	39	66,5	8	x	x	x x
M68	x 3	180	56	50	39	65,0	8	x	x	x x

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY METRYCZNE ISO.

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW DROBNOZWOJNYCH (MF).

Maszynowe krótkie DIN2181.

DIN2181

DIN2184-2



Klasy gwintowników: ISO 1 (4H) ISO 2 (6H) ISO 3 (6G)					gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie		
∅d ₁ mm	P mm	długość		chwyty	kwadrat	rowki proste	skośna pow. natarcia	rowki śrubowe R15 R35 R45	rowki proste	skośna pow. natarcia	TiN
		całkowita	gwintu								
∅d ₁ mm	P mm	L ₁ mm	L ₂ mm	L ₃ mm	∅d ₂ mm	∅ mm	Z				
M 1 x 0,2		32	5,5	2,5	2,1	0,8	2	x	x	x	x x
M 1,1 x 0,2		32	5,5	2,5	2,1	0,9	2	x	x	x	x x
M 1,2 x 0,2		32	5,5	2,5	2,1	1,0	2	x	x	x	x x
M 1,4 x 0,2		32	7	2,5	2,1	1,2	2	x	x	x	x x
M 1,6 x 0,2		32	8	2,5	2,1	1,4	2	x	x	x	x x
M 1,8 x 0,2		32	8	2,5	2,1	1,6	2	x	x	x	x x
M 2 x 0,25		36	8	2,8	2,1	1,75	2	x	x	x	x x
M 2,2 x 0,25		36	9	2,8	2,1	1,95	2	x	x	x	x x
M 2,5 x 0,35	40	9	2,8	2,1	2,15	3	x	x	x	x	x x
M 3 x 0,35	40	8	18	3,5	2,7	2,65	3	x	x	x	x x
M 3,5 x 0,35	45	9	20	4,0	3	3,15	3	x	x	x	x x
M 3,5 x 0,5	45	9	20	4,0	3	3,0	3	x	x	x	x x
M 4 x 0,35	45	10	21	4,5	3,4	3,65	3	x	x	x	x x
M 4 x 0,5	45	10	21	4,5	3,4	3,5	3	x	x	x	x x
M 4,5 x 0,5	50	12	24	6,0	4,9	4,0	3	x	x	x	x x
M 5 x 0,5	50	12	24	6,0	4,9	4,5	3	x	x	x	x x
M 5,5 x 0,5	56	12	27	6,0	4,9	5,0	3	x	x	x	x x
M 6 x 0,5	56	14	27	6,0	4,9	5,55	3	x	x	x	x x
M 6 x 0,75	56	14	27	6	4,9	5,2	3	x	x	x	x x
M 7 x 0,75	56	14	6	4,9	6,2	3	x	x	x	x	x x
M 8 x 0,5	56	18	6	4,9	7,5	3	x	x	x	x	x x
M 8 x 0,75	56	18	6	4,9	7,2	3	x	x	x	x	x x
M 8 x 1	63	22	6	4,9	7,0	3	x	x	x	x	x x
M 9 x 0,75	56	18	7	5,5	8,2	3	x	x	x	x	x x
M 9 x 1	63	22	7	5,5	8,0	3	x	x	x	x	x x
M10 x 0,75	63	20	7	5,5	9,2	4	x	x	x	x	x x
M10 x 1	63	20	7	5,5	9,0	4	x	x	x	x	x x
M10 x 1,25	70	24	7	5,5	8,8	4	x	x	x	x	x x
M11 x 0,75	63	20	8	6,2	10,2	4	x	x	x	x	x x
M11 x 1	63	20	8	6,2	10,0	4	x	x	x	x	x x
M12 x 0,75	70	22	9	7	11,2	4	x	x	x	x	x x
M12 x 1	70	22	9	7	11,0	4	x	x	x	x	x x
M12 x 1,25	70	22	9	7	10,8	4	x	x	x	x	x x
M12 x 1,5	70	22	9	7	10,5	4	x	x	x	x	x x
M13 x 1,5	70	22	11	9	11,5	4	x	x	x	x	x x
M14 x 1	70	22	11	9	13,0	4	x	x	x	x	x x
M14 x 1,25	70	22	11	9	12,8	4	x	x	x	x	x x
M14 x 1,5	70	22	11	9	12,5	4	x	x	x	x	x x
M15 x 1	70	22	12	9	14,0	4	x	x	x	x	x x
M15 x 1,5	70	22	12	9	13,5	4	x	x	x	x	x x
M16 x 1	70	22	12	9	15,0	4	x	x	x	x	x x
M16 x 1,5	70	22	12	9	14,5	4	x	x	x	x	x x
M17 x 1	70	22	12	9	16,0	4	x	x	x	x	x x
M17 x 1,5	70	22	12	9	15,5	4	x	x	x	x	x x
M18 x 1	80	22	14	11	17,0	4	x	x	x	x	x x
M18 x 1,5	80	22	14	11	16,5	4	x	x	x	x	x x
M18 x 2	80	22	14	11	16,0	4	x	x	x	x	x x
M20 x 1	80	22	16	12	19,0	4	x	x	x	#	x x
M20 x 1,5	80	22	16	12	18,5	4	x	x	x	#	x x
M20 x 2	80	22	16	12	18,0	4	x	x	x	#	x x
M22 x 1	80	22	18	14,5	21,0	4	x	x	x	#	x x
M22 x 1,5	80	22	18	14,5	20,5	4	x	x	x	#	x x
M22 x 2	80	22	18	14,5	20,0	4	x	x	x	#	x x
M24 x 1	90	22	18	14,5	23,0	4	x	x	x	#	x x
M24 x 1,5	90	22	18	14,5	22,5	4	x	x	x	#	x x
M24 x 2	90	22	18	14,5	22,0	4	x	x	x	#	x x
M25 x 1	90	22	18	14,5	24,0	4	x	x	x	#	x x

- tylko R45.

Az - zarys przerywany.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

Dabex MZP
Rok zał. 1947

GWINTY METRYCZNE ISO.

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW DROBNOZWOJNYCH (MF).

Maszynowe krótkie DIN2181.

DIN2181

DIN2184-2



Klasy gwintowników: ISO 1 (4H) ISO 2 (6H) ISO 3 (6G)		Wymiary		gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie					
∅d ₁ mm	P mm	L ₁ mm	L ₂ mm	L ₃ mm	∅d ₂ mm	∅ mm	Z	rowki proste	skośna pow. natarcia	rowki śrubowe R45 R35	rowki proste	skośna pow. natarcia	TiN
M25	x 1,5	90	22	18	14,5	23,5	4	x	x	x	x	x	x
M25	x 2	90	22	18	14,5	23,0	4	x	x	x	x	x	x
M26	x 1,5	90	22	18	14,5	24,5	4	x	x	x	x	x	x
M27	x 1	90	22	20	16	26,0	4	x	x	x	x	x	x
M27	x 1,5	90	22	20	16	25,5	4	x	x	x	x	x	x
M27	x 2	90	22	20	16	25,0	4	x	x	x	x	x	x
M28	x 1	90	22	20	16	27,0	4	x	x	x	x	x	x
M28	x 1,5	90	22	20	16	26,5	4	x	x	x	x	x	x
M28	x 2	90	22	20	16	26,0	4	x	x	x	x	x	x
M30	x 1	90	22	22	18	29,0	4	x	x	x	x	x	x
M30	x 1,5	90	22	22	18	28,5	4	x	x	x	x	x	x
M30	x 2	90	22	22	18	28,0	4	x	x	x	x	x	x
M30	x 3	125	45	22	18	27,0	4	x	x	x	x	x	x
M32	x 1,5	90	22	22	18	30,5	4	x	x	x	x	x	x
M32	x 2	90	22	22	18	30,0	4	x	x	x	x	x	x
M33	x 1,5	100	25	25	20	31,5	4	x	x	x	x	x	x
M33	x 2	100	25	25	20	31,0	4	x	x	x	x	x	x
M33	x 3	125	50	25	20	30,0	4	x	x	x	x	x	x
M34	x 1,5	100	25	28	22	32,5	6	x	x	x	x	x	x
M35	x 1,5	100	25	28	22	33,5	6	x	x	x	x	x	x
M36	x 1,5	100	25	28	22	34,5	6	x	x	x	x	x	x
M36	x 2	125	40	28	22	34,0	6	x	x	x	x	x	x
M36	x 3	125	40	28	22	33,0	6	x	x	x	x	x	x
M38	x 1,5	100	25	28	22	36,5	6	x	x	x	x	x	x
M39	x 1,5	110	25	32	24	37,5	6	x	x	x	x	x	x
M39	x 2	125	40	32	24	37,0	6	x	x	x	x	x	x
M39	x 3	125	40	32	24	36,0	6	x	x	x	x	x	x
M40	x 1,5	110	25	32	24	38,5	6	x	x	x	x	x	x
M40	x 2	125	40	32	24	38,0	6	x	x	x	x	x	x
M40	x 3	125	40	32	24	37,0	6	x	x	x	x	x	x
M42	x 1,5	110	25	32	24	40,5	6	x	x	x	x	x	x
M42	x 2	125	40	32	24	40,0	6	x	x	x	x	x	x
M42	x 3	125	40	32	24	39,0	6	x	x	x	x	x	x
M42	x 4	150	60	32	24	38,0	6	x	x	x	x	x	x
M45	x 1,5	110	25	36	29	43,5	6	x	x	x	x	x	x
M45	x 2	125	40	36	29	43,0	6	x	x	x	x	x	x
M45	x 3	125	40	36	29	42,0	6	x	x	x	x	x	x
M45	x 4	160	65	36	29	41,0	6	x	x	x	x	x	x
M48	x 1,5	140	40	36	29	46,5	6	x	x	x	x	x	x
M48	x 2	140	40	36	29	46,0	6	x	x	x	x	x	x
M48	x 3	140	40	36	29	45,0	6	x	x	x	x	x	x
M48	x 4	180	70	36	29	44,0	6	x	x	x	x	x	x
M50	x 1,5	140	40	36	29	48,5	6	x	x	x	x	x	x
M50	x 2	140	40	36	29	48,0	6	x	x	x	x	x	x
M50	x 3	140	40	36	29	47,0	6	x	x	x	x	x	x
M52	x 1,5	140	40	40	32	50,5	6	x	x	x	x	x	x
M52	x 2	140	40	40	32	50,0	6	x	x	x	x	x	x
M52	x 3	140	40	40	32	49,0	6	x	x	x	x	x	x
M52	x 4	180	70	40	32	48,0	6	x	x	x	x	x	x
M56	x 1,5	140	40	40	32	54,5	6	x	x	x	x	x	x
M56	x 4	180	70	40	32	52,0	6	x	x	x	x	x	x
M60	x 1,5	160	40	45	35	58,5	6	x	x	x	x	x	x
M64	x 1,5	160	40	50	39	62,5	6	x	x	x	x	x	x
M64	x 3	180	56	50	39	61,0	6	x	x	x	x	x	x
M68	x 1,5	160	40	50	39	66,5	6	x	x	x	x	x	x
M68	x 3	180	56	50	39	65,0	6	x	x	x	x	x	x

Az - zarys przerwany.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

Dabex MZP
Rok zał. 1947

GWINTY METRYCZNE ISO.

DIN371

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW DROBNOZWOJNYCH (MF).

Maszynowe z chwytom wydłużonym, wzmacnionym DIN371.



Klasy gwintowników: ISO 1 (4H) ISO 2 (6H) ISO 3 (6G)			gwint prawy				gwint lewy LH				pokrycie TiN TiCN TiALN OX																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
			rowki proste	skośna pow. natarcia	rowki śrubowe R15 R35 R45	rowki proste	skośna pow. natarcia																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Wymiary																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
	podziałka	długość		ctwut	kwadrat			nakrój		E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	B/3-5																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
$\varnothing d_1$ mm	P mm	L ₁ mm	L ₂ mm	L ₃ mm	$\varnothing d_2$ mm	Z																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>M 1 x 0,2</td><td>40</td><td>5,5</td><td>2,5</td><td>2,1</td><td>0,8</td><td>2</td><td>x</td><td></td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td></tr> <tr> <td>M 1,1 x 0,2</td><td>40</td><td>5,5</td><td>2,5</td><td>2,1</td><td>0,9</td><td>2</td><td>x</td><td></td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td></tr> <tr> <td>M 1,2 x 0,2</td><td>40</td><td>5,5</td><td>2,5</td><td>2,1</td><td>1,0</td><td>2</td><td>x</td><td></td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td></tr> <tr> <td>M 1,4 x 0,25</td><td>40</td><td>7</td><td>2,5</td><td>2,1</td><td>1,15</td><td>2</td><td>x</td><td></td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td></tr> <tr> <td>M 1,6 x 0,25</td><td>40</td><td>8</td><td>2,5</td><td>2,1</td><td>1,35</td><td>2</td><td>x</td><td></td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td></tr> <tr> <td>M 1,8 x 0,25</td><td>40</td><td>8</td><td>2,5</td><td>2,1</td><td>1,55</td><td>2</td><td>x</td><td></td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td></tr> <tr> <td>M 2 x 0,35</td><td>45</td><td>8</td><td>2,8</td><td>2,1</td><td>1,65</td><td>3</td><td>x</td><td></td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td></tr> <tr> <td>M 2,2 x 0,35</td><td>45</td><td>9</td><td>2,8</td><td>2,1</td><td>1,85</td><td>3</td><td>x</td><td></td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td></tr> <tr> <td>M 2,5 x 0,35</td><td>50</td><td>9</td><td>2,8</td><td>2,1</td><td>2,15</td><td>3</td><td>x</td><td></td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td></tr> <tr> <td>M 3 x 0,35</td><td>56</td><td>8</td><td>18</td><td>3,5</td><td>2,7</td><td>2,65</td><td>3</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td></tr> <tr> <td>M 3,5 x 0,35</td><td>56</td><td>9</td><td>20</td><td>4</td><td>3</td><td>3,15</td><td>3</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td></tr> <tr> <td>M 4 x 0,5</td><td>63</td><td>10</td><td>21</td><td>4,5</td><td>3,4</td><td>3,5</td><td>3</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td></tr> <tr> <td>M 4,5 x 0,5</td><td>70</td><td>12</td><td>25</td><td>6</td><td>4,9</td><td>4,0</td><td>3</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td></tr> <tr> <td>M 5 x 0,5</td><td>70</td><td>12</td><td>25</td><td>6</td><td>4,9</td><td>4,5</td><td>3</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td></tr> <tr> <td>M 5,5 x 0,5</td><td>80</td><td>12</td><td>30</td><td>6</td><td>4,9</td><td>5,0</td><td>3</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td></tr> <tr> <td>M 6 x 0,5</td><td>80</td><td>14</td><td>30</td><td>6</td><td>4,9</td><td>5,5</td><td>3</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td></tr> <tr> <td>M 6 x 0,75</td><td>80</td><td>14</td><td>30</td><td>6</td><td>4,9</td><td>5,2</td><td>3</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td></tr> <tr> <td>M 7 x 0,75</td><td>80</td><td>14</td><td>30</td><td>7</td><td>5,5</td><td>6,2</td><td>3</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td></tr> <tr> <td>M 8 x 0,75</td><td>80</td><td>18</td><td>30</td><td>8</td><td>6,2</td><td>7,2</td><td>3</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td></tr> <tr> <td>M 8 x 1</td><td>90</td><td>22</td><td>35</td><td>8</td><td>6,2</td><td>7,0</td><td>3</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td></tr> <tr> <td>M 9 x 0,75</td><td>80</td><td>18</td><td>30</td><td>9</td><td>7</td><td>8,2</td><td>3</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td></tr> <tr> <td>M 9 x 1</td><td>90</td><td>22</td><td>35</td><td>9</td><td>7</td><td>8,0</td><td>3</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td></tr> <tr> <td>M10 x 0,75</td><td>90</td><td>20</td><td>35</td><td>10</td><td>8</td><td>9,2</td><td>3</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td></tr> <tr> <td>M10 x 1</td><td>90</td><td>20</td><td>35</td><td>10</td><td>8</td><td>9,0</td><td>3</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td></tr> <tr> <td>M10 x 1,25</td><td>100</td><td>24</td><td>39</td><td>10</td><td>8</td><td>8,8</td><td>3</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td><td>x</td></tr> </table>	M 1 x 0,2	40	5,5	2,5	2,1	0,8	2	x		x	x	x	x	M 1,1 x 0,2	40	5,5	2,5	2,1	0,9	2	x		x	x	x	x	M 1,2 x 0,2	40	5,5	2,5	2,1	1,0	2	x		x	x	x	x	M 1,4 x 0,25	40	7	2,5	2,1	1,15	2	x		x	x	x	x	M 1,6 x 0,25	40	8	2,5	2,1	1,35	2	x		x	x	x	x	M 1,8 x 0,25	40	8	2,5	2,1	1,55	2	x		x	x	x	x	M 2 x 0,35	45	8	2,8	2,1	1,65	3	x		x	x	x	x	M 2,2 x 0,35	45	9	2,8	2,1	1,85	3	x		x	x	x	x	M 2,5 x 0,35	50	9	2,8	2,1	2,15	3	x		x	x	x	x	M 3 x 0,35	56	8	18	3,5	2,7	2,65	3	x	x	x	x	x	M 3,5 x 0,35	56	9	20	4	3	3,15	3	x	x	x	x	x	M 4 x 0,5	63	10	21	4,5	3,4	3,5	3	x	x	x	x	x	M 4,5 x 0,5	70	12	25	6	4,9	4,0	3	x	x	x	x	x	M 5 x 0,5	70	12	25	6	4,9	4,5	3	x	x	x	x	x	M 5,5 x 0,5	80	12	30	6	4,9	5,0	3	x	x	x	x	x	M 6 x 0,5	80	14	30	6	4,9	5,5	3	x	x	x	x	x	M 6 x 0,75	80	14	30	6	4,9	5,2	3	x	x	x	x	x	M 7 x 0,75	80	14	30	7	5,5	6,2	3	x	x	x	x	x	M 8 x 0,75	80	18	30	8	6,2	7,2	3	x	x	x	x	x	M 8 x 1	90	22	35	8	6,2	7,0	3	x	x	x	x	x	M 9 x 0,75	80	18	30	9	7	8,2	3	x	x	x	x	x	M 9 x 1	90	22	35	9	7	8,0	3	x	x	x	x	x	M10 x 0,75	90	20	35	10	8	9,2	3	x	x	x	x	x	M10 x 1	90	20	35	10	8	9,0	3	x	x	x	x	x	M10 x 1,25	100	24	39	10	8	8,8	3	x	x	x	x	x
M 1 x 0,2	40	5,5	2,5	2,1	0,8	2	x		x	x	x	x																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
M 1,1 x 0,2	40	5,5	2,5	2,1	0,9	2	x		x	x	x	x																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
M 1,2 x 0,2	40	5,5	2,5	2,1	1,0	2	x		x	x	x	x																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
M 1,4 x 0,25	40	7	2,5	2,1	1,15	2	x		x	x	x	x																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
M 1,6 x 0,25	40	8	2,5	2,1	1,35	2	x		x	x	x	x																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
M 1,8 x 0,25	40	8	2,5	2,1	1,55	2	x		x	x	x	x																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
M 2 x 0,35	45	8	2,8	2,1	1,65	3	x		x	x	x	x																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
M 2,2 x 0,35	45	9	2,8	2,1	1,85	3	x		x	x	x	x																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
M 2,5 x 0,35	50	9	2,8	2,1	2,15	3	x		x	x	x	x																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
M 3 x 0,35	56	8	18	3,5	2,7	2,65	3	x	x	x	x	x																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
M 3,5 x 0,35	56	9	20	4	3	3,15	3	x	x	x	x	x																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
M 4 x 0,5	63	10	21	4,5	3,4	3,5	3	x	x	x	x	x																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
M 4,5 x 0,5	70	12	25	6	4,9	4,0	3	x	x	x	x	x																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
M 5 x 0,5	70	12	25	6	4,9	4,5	3	x	x	x	x	x																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
M 5,5 x 0,5	80	12	30	6	4,9	5,0	3	x	x	x	x	x																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
M 6 x 0,5	80	14	30	6	4,9	5,5	3	x	x	x	x	x																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
M 6 x 0,75	80	14	30	6	4,9	5,2	3	x	x	x	x	x																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
M 7 x 0,75	80	14	30	7	5,5	6,2	3	x	x	x	x	x																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
M 8 x 0,75	80	18	30	8	6,2	7,2	3	x	x	x	x	x																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
M 8 x 1	90	22	35	8	6,2	7,0	3	x	x	x	x	x																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
M 9 x 0,75	80	18	30	9	7	8,2	3	x	x	x	x	x																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
M 9 x 1	90	22	35	9	7	8,0	3	x	x	x	x	x																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
M10 x 0,75	90	20	35	10	8	9,2	3	x	x	x	x	x																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
M10 x 1	90	20	35	10	8	9,0	3	x	x	x	x	x																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
M10 x 1,25	100	24	39	10	8	8,8	3	x	x	x	x	x																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									

Az - zarys przerywany.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY METRYCZNE ISO.

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW DROBNOZWOJNYCH (MF).

Maszynowe z chwytem wydłużonym, przelotowym DIN374.

DIN374

DIN2184-1



Klasy gwintowników: ISO 1 (4H) ISO 2 (6H) ISO 3 (6G)				gwint prawy				gwint lewy LH				pokrycie
długość całkowita gwintu szyjki chwyta kwadrat	podziałka			rowki proste	skośna pow. natarcia	rowki śrubowe R15 R35 R45	rowki proste	skośna pow. natarcia	rodzaj otworu	nakrój		
		L ₁	L ₂	Az	Az	Az	Az	Az	Az			
Wymiary												
Ød ₁ mm	P mm	L ₁ mm	L ₂ mm	L ₃ mm	Ød ₂ mm	mm	Ø mm	Z	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 B/3-5	E/1,5 C/2-3 B/3-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5
(M 1) x 0,2									x		x	x
(M 1,1) x 0,2										x	x	x
(M 1,2) x 0,2									x		x	x
(M 1,4) x 0,2									x		x	x
(M 1,6) x 0,2	40	8	1,1		1,4	2			x		x	x
(M 1,8) x 0,2	40	8	1,2		1,6	2	x			x	x	x
(M 2) x 0,25	45	8	1,4		1,75	2	x			x	x	x
(M 2,2) x 0,25	45	9	1,6		1,95	2	x			x	x	x
(M 2,5) x 0,35	50	9	1,8		2,15	2	x			x	x	x
M 3 x 0,45	56	8	2,2		2,55	3	x	x	x	x	x	x
M 3,5 x 0,35	56	9	2,5	2,1	3,15	3	x	x	x	x	x	x
M 3,5 x 0,5	56	9	2,5	2,1	3,0	3	x	x	x	x	x	x
M 4 x 0,35	63	10	2,8	2,1	3,65	3	x	x	x	x	x	x
M 4,5 x 0,5	63	10	2,8	2,1	3,5	3	x	x	x	x	x	x
M 4,5 x 0,5	70	12	3,5	2,7	4,0	3	x	x	x	x	x	x
M 5 x 0,75	70	12	3,5	2,7	4,5	3	x	x	x	x	x	x
M 5,5 x 0,75	80	12	4,5	3,4	5,0	3	x	x	x	x	x	x
M 6 x 0,5	80	14	4,5	3,4	5,55	3	x	x	x	x	x	x
M 6 x 0,75	80	14	4,5	3,4	5,2	3	x	x	x	x	x	x
M 7 x 0,75	80	14	5,5	4,3	6,2	3	x	x	x	x	x	x
M 8 x 0,5	80	18	6	4,9	7,5	3	x	x	x	x	x	x
M 8 x 0,75	80	18	6	4,9	7,2	3	x	x	x	x	x	x
M 8 x 1	90	22	6	4,9	7,0	3	x	x	x	x	x	x
M 9 x 0,75	80	18	7	5,5	8,2	3	x	x	x	x	x	x
M 9 x 1	90	22	7	5,5	8,0	3	x	x	x	x	x	x
M10 x 0,75	90	20	7	5,5	9,2	4	x	x	x	x	x	x
M10 x 1	90	20	7	5,5	9,0	4	x	x	x	x	x	x
M10 x 1,25	100	24	7	5,5	8,8	4	x	x	x	x	x	x
M11 x 0,75	90	20	8	6,2	10,2	4	x	x	x	x	x	x
M11 x 1	90	20	8	6,2	10,0	4	x	x	x	x	x	x
M12 x 0,75	100	22	9	7	11,2	4	x	x	x	x	x	x
M12 x 1	100	22	9	7	11,0	4	x	x	x	x	x	x
M12 x 1,25	100	22	9	7	10,8	4	x	x	x	x	x	x
M12 x 1,5	100	22	9	7	10,5	4	x	x	x	x	x	x
M13 x 1,5	100	22	11	9	11,5	4	x	x	x	x	x	x
M14 x 1	100	22	11	9	13,0	4	x	x	x	x	x	x
M14 x 1,25	100	22	11	9	12,8	4	x	x	x	x	x	x
M14 x 1,5	100	22	11	9	12,5	4	x	x	x	x	x	x
M15 x 1	100	22	12	9	14,0	4	x	x	x	x	x	x
M15 x 1,5	100	22	12	9	13,5	4	x	x	x	x	x	x
M16 x 1	100	22	12	9	15,0	4	x	x	x	x	x	x
M16 x 1,5	100	22	12	9	14,5	4	x	x	x	x	x	x
M17 x 1	100	22	14	11	16,0	4	x	x	x	x	x	x
M17 x 1,5	100	22	14	11	15,5	4	x	x	x	x	x	x
M18 x 1	110	25	14	11	17,0	4	x	x	x	x	x	x
M18 x 1,5	110	25	14	11	16,5	4	x	x	x	x	x	x
M18 x 2	125	34	14	11	16,0	4	x	x	x	x	x	x
M20 x 1	125	25	16	12	19,0	4	x	x	x	#	x	x
M20 x 1,5	125	25	16	12	18,5	4	x	x	x	#	x	x
M20 x 2	140	34	16	12	18,0	4	x	x	x	#	x	x
M22 x 1	125	25	18	14,5	21,0	4	x	x	x	#	x	x
M22 x 1,5	125	25	18	14,5	20,5	4	x	x	x	#	x	x
M22 x 2	140	34	18	14,5	20,0	4	x	x	x	#	x	x
M24 x 1	140	28	18	14,5	23,0	4	x	x	x	#	x	x
M24 x 1,5	140	28	18	14,5	22,5	4	x	x	x	#	x	x

Az - zarys przerywany.

(M...) Wymiary nie objęte normą DIN 374.

- tylko R45.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

Dabex
Rok zał. 1947

GWINTY METRYCZNE ISO.

DIN374

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW DROBNOZWOJNYCH (MF).

DIN2184-1

Maszynowe z chwytem wydłużonym, przelotowym DIN374.



Klasy gwintowników: ISO 1 (4H) ISO 2 (6H) ISO 3 (6G)				gwint prawy				gwint lewy LH				pokrycie	
∅d ₁ mm	P mm	Wymiary		rowki proste		skośna pow. natarcia		rowki śrubowe R45 R35		rowki proste		skośna pow. natarcia	TiN
		długość całkowita	gwintu sztyki	chwyty	kwadrat	Az	Az	Az	Az	Az	Az	Az	
M24	x 2	140	28	18	14,5	22,0	4			x	x	x	x
M25	x 1	140	28	18	14,5	24,0	4	x	x	x	x	x	x
M25	x 1,5	140	28	18	14,5	23,5	4	x	x	x	x	x	x
M25	x 2	140	28	18	14,5	23,0	4	x	x	x	x	x	x
M26	x 1,5	140	28	18	14,5	24,5	4	x	x	x	x	x	x
M27	x 1	140	28	20	16	26,0	4	x	x	x	x	x	x
M27	x 1,5	140	28	20	16	25,5	4	x	x	x	x	x	x
M27	x 2	140	28	20	16	25,0	4	x	x	x	x	x	x
M28	x 1	140	28	20	16	27,0	4	x	x	x	x	x	x
M28	x 1,5	140	28	20	16	26,5	4	x	x	x	x	x	x
M28	x 2	140	28	20	16	26,0	4	x	x	x	x	x	x
M30	x 1	150	28	22	18	29,0	6	x	x	x	x	x	x
M30	x 1,5	150	28	22	18	28,5	6	x	x	x	x	x	x
M30	x 2	150	28	22	18	28,0	6	x	x	x	x	x	x
M30	x 3	150	28	22	18	27,0	6	x	x	x	x	x	x
M32	x 1,5	150	28	22	18	30,5	6	x	x	x	x	x	x
M32	x 2	150	28	22	18	30,0	6	x	x	x	x	x	x
M33	x 1,5	160	30	25	20	31,5	6	x	x	x	x	x	x
M33	x 2	160	30	25	20	31,0	6	x	x	x	x	x	x
M33	x 3	180	50	25	20	30,0	6	x	x	x	x	x	x
M34	x 1,5	170	30	28	22	32,5	6	x	x	x	x	x	x
M35	x 1,5	170	30	28	22	33,5	6	x	x	x	x	x	x
M36	x 1,5	170	30	28	22	34,5	6	x	x	x	x	x	x
M36	x 2	170	30	28	22	34,0	6	x	x	x	x	x	x
M36	x 3	200	56	28	22	33,0	6	x	x	x	x	x	x
M38	x 1,5	170	30	28	22	36,5	6	x	x	x	x	x	x
M39	x 1,5	170	30	32	24	37,5	6	x	x	x	x	x	x
M39	x 2	170	30	32	24	37,0	6	x	x	x	x	x	x
M39	x 3	200	60	32	24	36,0	6	x	x	x	x	x	x
M40	x 1,5	170	30	32	24	38,5	6	x	x	x	x	x	x
M40	x 2	170	30	32	24	38,0	6	x	x	x	x	x	x
M40	x 3	200	60	32	24	37,0	6	x	x	x	x	x	x
M42	x 1,5	170	30	32	24	40,5	6	x	x	x	x	x	x
M42	x 2	170	30	32	24	40,0	6	x	x	x	x	x	x
M42	x 3	200	60	32	24	39,0	6	x	x	x	x	x	x
M42	x 4	200	60	32	24	38,0	6	x	x	x	x	x	x
M45	x 1,5	180	32	36	29	43,5	6	x	x	x	x	x	x
M45	x 2	180	32	36	29	43,0	6	x	x	x	x	x	x
M45	x 3	200	50	36	29	42,0	6	x	x	x	x	x	x
M45	x 4	200	50	36	29	41,0	6	x	x	x	x	x	x
M48	x 1,5	190	32	36	29	46,5	6	x	x	x	x	x	x
M48	x 2	190	32	36	29	46,0	6	x	x	x	x	x	x
M48	x 3	225	50	36	29	45,0	6	x	x	x	x	x	x
M48	x 4	250	70	36	29	44,0	6	x	x	x	x	x	x
M50	x 1,5	190	32	36	29	48,5	6	x	x	x	x	x	x
M50	x 2	190	32	36	29	48,0	6	x	x	x	x	x	x
M50	x 3	225	50	36	29	47,0	6	x	x	x	x	x	x
M52	x 1,5	190	32	40	32	50,5	8	x	x	x	x	x	x
M52	x 2	190	32	40	32	50,0	8	x	x	x	x	x	x
M52	x 3	225	50	40	32	49,0	8	x	x	x	x	x	x
M52	x 4	250	70	40	32	48,0	8	x	x	x	x	x	x
(M56)	x 1,5	190	32	40	32	54,5	8	x	x	x	x	x	x
(M56)	x 4	250	70	40	32	52,0	8	x	x	x	x	x	x
(M60)	x 1,5	220	40	45	35	58,5	8	x	x	x	x	x	x

Az - zarys przerywany.

(M..) Wymiar nie objęty normą DIN 374.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

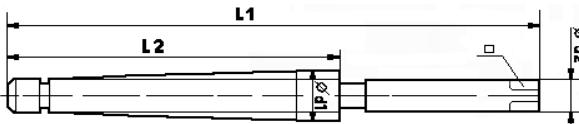
Dabex
MFP
Rok zał. 1947

GWINTY METRYCZNE ISO.

STANDARD DABEX

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW TRAPEZOWYCH SYMETRYCZNYCH WG ISO I DIN103.

Ręczne i maszynowe



Zastosowanie: do stali Rm < 700 N/mm ²												rowki proste				rodzaj otworu							
Klasy gwintowników: 7H, 8H.												<1,5 x d1				Max. długość gwintu L w detalu				<3,5 x d1			
Wymiary						gwintownik pojedynczy						komplet 2 gwintowników						komplet 3 gwintowników					
grubo - zwijony	zwijki	drobno - zwijony	podziałka	chwyt	kwadrat	długość			gwint	długość			gwint	długość			gwint	długość			gwint		
						całkowita	gwint			całkowita	gwint			całkowita	gwint			całkowita	gwint			całkowita	gwint
mm	mm	mm	P mm	Ød ₂ mm	Ø mm	L1 mm	L2 mm	Z	L1 mm	L2 mm	Z	L1 mm	L2 mm	Z	L1 mm	L2 mm	Z	L1 mm	L2 mm	Z			
Tr 8	x 1,5			6	4,9	6,6	75	30	3	x	x	85	35	3	x	x	85	25	3	x	x		
Tr 9	x 2			7	5,5	7,2	85	40	3	x	x	90	35	3	x	x	95	30	3	x	x		
Tr10	x 2			7	5,5	8,2	90	40	3	x	x	90	30	3	x	x	100	30	3	x	x		
Tr10	x 1,5			7	5,5	8,6	80	30	3	x	x	85	25	3	x	x	100	30	3	x	x		
Tr11	x 2			8	6,2	9,2	95	40	3	x	x	95	30	3	x	x	110	35	3	x	x		
Tr11	x 1,5			8	6,2	9,6	85	30	3	x	x	90	25	3	x	x	110	35	3	x	x		
Tr12	x 3			9	7	9,2	115	60	4	x	x	120	55	3	x	x	125	45	3	x	x		
Tr12	x 2			9	7	10,2	95	40	4	x	x	95	30	4	x	x	115	35	4	x	x		
Tr14	x 3			11	9	11,2	120	60	4	x	x	125	50	3	x	x	135	45	4	x	x		
Tr14	x 2			11	9	12,2	100	40	4	x	x	105	30	4	x	x	130	40	4	x	x		
Tr16	x 4			12	9	12,3	155	90	4	x	x	150	70	4	x	x	160	60	3	x	x		
Tr16	x 2			12	9	14,2	105	40	4	x	x	115	35	4	x	x	145	45	4	x	x		
Tr18	x 4			14	11	14,3	150	80	5	x	x	145	55	5	x	x	165	55	4	x	x		
Tr18	x 2			14	11	16,2	110	40	4	x	x	130	40	4	x	x	160	50	4	x	x		
Tr20	x 4			16	12	16,3	160	80	5	x	x	160	60	5	x	x	175	55	5	x	x		
Tr20	x 2			16	12	18,2	120	40	4	x	x	140	40	4	x	x	175	55	4	x	x		
Tr22	x 5			17	13	17,3	190	110	5	x	x	185	80	5	x	x	195	70	4	x	x		
Tr22	x 3			18	15	19,2	150	60	4	x	x	150	45	4	x	x	185	60	4	x	x		
Tr24	x 5			18	15	19,3	195	110	5	x	x	190	80	5	x	x	205	70	4	x	x		
Tr24	x 3			18	15	21,2	150	60	4	x	x	155	45	4	x	x	195	60	4	x	x		
Tr26	x 5			18	15	21,3	205	110	5	x	x	200	80	5	x	x	215	70	4	x	x		
Tr26	x 3			18	15	23,2	155	60	4	x	x	170	50	4	x	x	210	65	4	x	x		
Tr28	x 5			22	18	23,3	210	110	5	x	x	205	80	5	x	x	230	75	4	x	x		
Tr28	x 3			22	18	25,2	160	60	4	x	x	180	55	4	x	x	225	70	4	x	x		
Tr30	x 6			22	18	24,4	240	135	6	x	x	240	105	5	x	x	250	85	5	x	x		
Tr30	x 3			22	18	27,2	160	55	6	x	x	190	55	6	x	x	240	75	6	x	x		
Tr32	x 6			22	18	26,4	245	135	6	x	x	245	105	5	x	x	260	85	6	x	x		
Tr32	x 3			22	18	29,2	165	55	6	x	x	200	60	6	x	x	255	80	6	x	x		
Tr34	x 6			28	22	28,4	250	135	6	x	x	255	105	5	x	x	270	85	6	x	x		
Tr34	x 3			28	22	31,2	170	55	6	x	x	210	60	6	x	x	265	80	6	x	x		
Tr36	x 6			28	22	30,4	255	135	6	x	x	260	105	5	x	x	280	90	6	x	x		
Tr36	x 3			28	22	33,2	175	55	6	x	x	220	65	6	x	x	275	85	6	x	x		
Tr38	x 7			28	22	31,4	295	175	6	x	x	280	120	6	x	x	290	95	6	x	x		
Tr38	x 3			28	22	35,2	175	55	6	x	x	230	70	6	x	x	285	90	6	x	x		
Tr40	x 7			32	24	33,4	305	175	6	x	x	290	120	6	x	x	310	100	6	x	x		
Tr40	x 3			32	24	37,2	185	55	6	x	x	240	70	6	x	x	305	95	6	x	x		
Tr42	x 7			32	24	35,4	305	175	6	x	x	295	120	6	x	x	320	105	6	x	x		
Tr42	x 3			32	24	39,2	185	55	6	x	x	250	75	6	x	x	310	95	6	x	x		
Tr44	x 7			36	29	37,4	315	175	6	x	x	305	120	6	x	x	335	105	6	x	x		
Tr44	x 3			36	29	41,2	195	55	6	x	x	260	75	6	x	x	330	100	6	x	x		
Tr46	x 8			36	29	38,4	365	220	6	x	x	345	155	6	x	x	370	135	5	x	x		
Tr46	x 3			36	29	43,2	200	55	6	x	x	270	80	6	x	x	340	105	6	x	x		
Tr48	x 8			36	29	40,4	370	220	6	x	x	355	155	6	x	x	365	120	6	x	x		
Tr48	x 3			36	29	45,2	205	55	6	x	x	280	80	6	x	x	355	110	6	x	x		
Tr50	x 8			36	29	42,4	375	220	6	x	x	360	155	6	x	x	375	120	6	x	x		
Tr50	x 3			36	29	47,2	215	60	6	x	x	290	85	6	x	x	365	110	6	x	x		
Tr52	x 8			40	32	44,4	375	220	6	x	x	365	155	6	x	x	380	120	6	x	x		
Tr52	x 3			40	32	49,2	215	60	6	x	x	300	90	6	x	x	375	115	6	x	x		
Tr55	x 9			40	32	46,5	380	220	8	x	x	400	185	6	x	x	415	145	6	x	x		
Tr55	x 3			40	32	52,2	220	60	6	x	x	305	90	6	x	x	390	120	6	x	x		
Tr60	x 9			45	35	51,5	390	220	8	x	x	415	185	6	x	x	435	145	6	x	x		
Tr60	x 3			45	35	57,2	235	65	6	x	x	330	100	6	x	x	420	130	6	x	x		
Tr65	x 10			50	39	55,5	430	250	8	x	x	460	215	6	x	x	475	165	6	x	x		
Tr65	x 4			50	39	61,3	255	75	6	x	x	350	105	6	x	x	450	140	6	x	x		
Tr70	x 10			50	39	60,5	435	250	8	x	x	470	215	6	x	x	490	165	6	x	x		
Tr70	x 4			50	39	66,3	260	75	6	x	x	365	110	6	x	x	470	145	6	x	x		

Gwintowniki nietypowe produkujemy wg własnych opracowań lub rysunków Klientów.

Produkujemy gwintowniki do gwintów trapezowych wielokrotnych oraz niesymetrycznych.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW TRAPEZOWYCH METRYCZNYCH ISO (DIN 103), ZWYKŁYCH.
standard DABEX
Ręczne i maszynowe.


Zastosowanie: do stali Rm < 700 N/mm ²				rowki proste				rodzaj otworu											
Klasy gwintowników: 7H, 8H.				<1,5 x d1		Max. długość gwintu L w detalu		<3,5 x d1											
Wymiary				gwintownik pojedynczy		komplet 2 gwintowników		komplet 3 gwintowników											
gwint	gwint - zwojny	gwint - drobno - zwojny	podziałka	długość całkowita gwintu	gwint	długość całkowita gwintu	gwint	długość całkowita gwintu	gwint										
grubo - zwojny	zwykły	drobno - zwojny	podziałka	P mm	Ød ₂ mm	chwyty mm	kwadrat mm	L1 mm	L2 mm	Z mm	prawy	lewy	prawy	lewy	prawy	lewy	prawy	lewy	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
Tr 8	x 1,5	6	4,9	6,6	75	30	3	x	x	85	35	3	x	x	85	25	3	x	x
Tr 9	x 2	7	5,5	7,2	85	40	3	x	x	90	35	3	x	x	95	30	3	x	x
Tr10	x 2	7	5,5	8,2	90	40	3	x	x	90	30	3	x	x	100	30	3	x	x
Tr11	x 2	8	6,2	9,2	95	40	3	x	x	95	30	3	x	x	110	35	3	x	x
Tr12	x 3	9	7	9,2	115	60	4	x	x	120	55	3	x	x	125	45	3	x	x
Tr14	x 3	11	9	11,2	120	60	4	x	x	125	50	3	x	x	135	45	4	x	x
Tr16	x 4	12	9	12,3	155	90	4	x	x	150	70	4	x	x	160	60	3	x	x
Tr18	x 4	14	11	14,3	150	80	5	x	x	145	55	5	x	x	165	55	4	x	x
Tr20	x 4	16	12	16,3	160	80	5	x	x	160	60	5	x	x	175	55	5	x	x
Tr22	x 5	17	13	17,3	190	110	5	x	x	185	80	5	x	x	195	70	4	x	x
Tr24	x 5	18	15	19,3	195	110	5	x	x	190	80	5	x	x	205	70	4	x	x
Tr26	x 5	18	15	21,3	205	110	5	x	x	200	80	5	x	x	215	70	4	x	x
Tr28	x 5	22	18	23,3	210	110	5	x	x	205	80	5	x	x	230	75	4	x	x
Tr30	x 6	22	18	24,4	240	135	6	x	x	240	105	5	x	x	250	85	5	x	x
Tr32	x 6	22	18	26,4	245	135	6	x	x	245	105	5	x	x	260	85	6	x	x
Tr34	x 6	28	22	28,4	250	135	6	x	x	255	105	5	x	x	270	85	6	x	x
Tr36	x 6	28	22	30,4	255	135	6	x	x	260	105	5	x	x	280	90	6	x	x
Tr38	x 7	28	22	31,4	295	175	6	x	x	280	120	6	x	x	290	95	6	x	x
Tr40	x 7	32	24	33,4	305	175	6	x	x	290	120	6	x	x	310	100	6	x	x
Tr42	x 7	32	24	35,4	305	175	6	x	x	295	120	6	x	x	320	105	6	x	x
Tr44	x 7	36	29	37,4	315	175	6	x	x	305	120	6	x	x	335	105	6	x	x
Tr46	x 8	36	29	38,4	365	220	6	x	x	345	155	6	x	x	370	135	5	x	x
Tr48	x 8	36	29	40,4	370	220	6	x	x	355	155	6	x	x	365	120	6	x	x
Tr50	x 8	36	29	42,4	375	220	6	x	x	360	155	6	x	x	375	120	6	x	x
Tr52	x 8	40	32	44,4	375	220	6	x	x	365	155	6	x	x	380	120	6	x	x
Tr55	x 9	40	32	46,5	380	220	8	x	x	400	185	6	x	x	415	145	6	x	x
Tr60	x 9	45	35	51,5	390	220	8	x	x	415	185	6	x	x	435	145	6	x	x
Tr65	x 10	50	39	55,5	430	250	8	x	x	460	215	6	x	x	475	165	6	x	x
Tr70	x 10	50	39	60,5	435	250	8	x	x	470	215	6	x	x	490	165	6	x	x
Tr75	x 10	50	39	65,5	445	250	8	x	x	485	215	6	x	x	510	165	8	x	x
Tr80	x 10	50	39	70,5	455	250	8	x	x	500	215	6	x	x	535	170	8	x	x
Tr85	x 10	50	39	75,5	460	250	8	x	x	510	215	6	x	x	560	180	8	x	x

Gwintowniki nietypowe produkujemy wg własnych opracowań lub rysunków Klientów.

Produkujemy gwintowniki do gwintów trapezowych wielokrotnych oraz niesymetrycznych.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW TRAPEZOWYCH METRYCZNYCH ISO (DIN 103), ZWYKŁYCH.
standard DABEX
Ręczne i maszynowe.


Zastosowanie: do stali Rm < 700 N/mm ²			rowki proste						rodzaj otworu											
Klasy gwintowników: 7H, 8H.			<1,5 x d1			Max. długość gwintu L w detalu			<3,5 x d1											
Wymiary			gwintownik pojedynczy			komplet 2 gwintowników			komplet 3 gwintowników											
gwint	gwint	gwint	długość	długość	długość	długość	długość	długość	długość	długość	długość									
grubo - zwojny	zwykły	drobno - zwojny	podziałka	chwyt	kwadrat	całkowita	gwintu	całkowita	gwintu	całkowita	gwintu									
mm	mm	mm	P	Ød ₂	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
			mm	mm	mm	L1	L2	Z	L1	L2	Z									
Tr10	x 1,5	7	5,5	8,6		80	30	3	x	x	85	25	3	x	x	100	30	3	x	x
Tr11	x 1,5	8	6,2	9,6		85	30	3	x	x	90	25	3	x	x	110	35	3	x	x
Tr12	x 2	9	7	10,2		95	40	4	x	x	95	30	4	x	x	115	35	4	x	x
Tr14	x 2	11	9	12,2		100	40	4	x	x	105	30	4	x	x	130	40	4	x	x
Tr16	x 2	12	9	14,2		105	40	4	x	x	115	35	4	x	x	145	45	4	x	x
Tr18	x 2	14	11	16,2		110	40	4	x	x	130	40	4	x	x	160	50	4	x	x
Tr20	x 2	16	12	18,2		120	40	4	x	x	140	40	4	x	x	175	55	4	x	x
Tr22	x 3	18	15	19,2		150	60	4	x	x	150	45	4	x	x	185	60	4	x	x
Tr24	x 3	18	15	21,2		150	60	4	x	x	155	45	4	x	x	195	60	4	x	x
Tr26	x 3	18	15	23,2		155	60	4	x	x	170	50	4	x	x	210	65	4	x	x
Tr28	x 3	22	18	25,2		160	60	4	x	x	180	55	4	x	x	225	70	4	x	x
Tr30	x 3	22	18	27,2		160	55	6	x	x	190	55	6	x	x	240	75	6	x	x
Tr32	x 3	22	18	29,2		165	55	6	x	x	200	60	6	x	x	255	80	6	x	x
Tr34	x 3	28	22	31,2		170	55	6	x	x	210	60	6	x	x	265	80	6	x	x
Tr36	x 3	28	22	33,2		175	55	6	x	x	220	65	6	x	x	275	85	6	x	x
Tr38	x 3	28	22	35,2		175	55	6	x	x	230	70	6	x	x	285	90	6	x	x
Tr40	x 3	32	24	37,2		185	55	6	x	x	240	70	6	x	x	305	95	6	x	x
Tr42	x 3	32	24	39,2		185	55	6	x	x	250	75	6	x	x	310	95	6	x	x
Tr44	x 3	36	29	41,2		195	55	6	x	x	260	75	6	x	x	330	100	6	x	x
Tr46	x 3	36	29	43,2		200	55	6	x	x	270	80	6	x	x	340	105	6	x	x
Tr48	x 3	36	29	45,2		205	55	6	x	x	280	80	6	x	x	355	110	6	x	x
Tr50	x 3	36	29	47,2		215	60	6	x	x	290	85	6	x	x	365	110	6	x	x
Tr52	x 3	40	32	49,2		215	60	6	x	x	300	90	6	x	x	375	115	6	x	x
Tr55	x 3	40	32	52,2		220	60	6	x	x	305	90	6	x	x	390	120	6	x	x
Tr60	x 3	45	35	57,2		235	65	6	x	x	330	100	6	x	x	420	130	6	x	x
Tr65	x 4	50	39	61,3		255	75	6	x	x	350	105	6	x	x	450	140	6	x	x
Tr70	x 4	50	39	66,3		260	75	6	x	x	365	110	6	x	x	470	145	6	x	x
Tr75	x 4	50	39	71,3		275	80	6	x	x	385	115	6	x	x	500	155	6	x	x

Gwintowniki nietypowe produkujemy wg własnych opracowań lub rysunków Klientów.
Produkujemy gwintowniki do gwintów trapezowych wielokrotnych oraz niesymetrycznych.
Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

**GWINTOWNIKI DO GWINTÓW TRAPEZOWYCH METRYCZNYCH ISO (DIN 103), ZWYKŁYCH.
Ręczne i maszynowe.**

standard DABEX



Zastosowanie: do żeliwa i mosiądzu

rowki proste 

rodzaj otworu 

Klasy gwintowników: 7H, 8H.

Max. długość gwintu L w detalu

Wymiary			gwintownik pojedynczy			komplet 2 gwintowników			komplet 3 gwintowników											
gwint			długość			długość			długość											
grubo - zwojny	zwykły	drobno - zwojny	podziałka	chwyt	kwadrat	całkowita	gwintu	gwint	całkowita	gwintu	gwint									
mm	mm	mm	P	Ød ₂	Ø	L1 mm	L2 mm	Z	L1 mm	L2 mm	Z									
			mm	mm	mm															
Tr 8	x 1,5	6	4,9	6,6		80	30	3	x	x	80	25	3	x	x	95	30	3	x	x
Tr 9	x 2	7	5,5	7,2		90	40	3	x	x	95	35	3	x	x	100	30	3	x	x
Tr10	x 2	7	5,5	8,2		95	40	3	x	x	100	35	3	x	x	110	35	3	x	x
Tr10	x 1,5	7	5,5	8,6		85	30	3	x	x	95	30	3	x	x	110	35	3	x	x
Tr11	x 2	8	6,2	9,2		95	35	3	x	x	105	35	3	x	x	115	35	3	x	x
Tr11	x 1,5	8	6,2	9,6		90	30	3	x	x	100	30	3	x	x	120	40	3	x	x
Tr12	x 3	9	7	9,2		115	55	4	x	x	130	55	4	x	x	125	40	4	x	x
Tr12	x 2	9	7	10,2		95	35	4	x	x	110	35	4	x	x	125	40	4	x	x
Tr14	x 3	11	9	11,2		125	55	4	x	x	135	55	4	x	x	140	45	4	x	x
Tr14	x 2	11	9	12,2		105	35	4	x	x	115	35	4	x	x	140	45	4	x	x
Tr16	x 4	12	9	12,3		150	75	4	x	x	155	65	4	x	x	160	55	5	x	x
Tr16	x 2	12	9	14,2		110	35	4	x	x	130	40	4	x	x	155	50	4	x	x
Tr18	x 4	14	11	14,3		155	75	4	x	x	155	55	4	x	x	175	60	5	x	x
Tr18	x 2	14	11	16,2		115	35	4	x	x	145	45	4	x	x	170	55	4	x	x
Tr20	x 4	16	12	16,3		165	75	4	x	x	165	55	5	x	x	190	60	5	x	x
Tr20	x 2	16	12	18,2		125	35	4	x	x	155	45	4	x	x	190	60	4	x	x
Tr22	x 5	17	13	17,3		185	95	4	x	x	185	70	5	x	x	205	70	5	x	x
Tr22	x 3	18	15	19,2		135	45	5	x	x	165	50	5	x	x	200	65	4	x	x
Tr24	x 5	18	15	19,3		180	80	5	x	x	190	65	5	x	x	220	75	5	x	x
Tr24	x 3	18	15	21,2		145	45	5	x	x	180	55	5	x	x	215	70	4	x	x
Tr26	x 5	18	15	21,3		185	80	5	x	x	190	60	5	x	x	240	80	5	x	x
Tr26	x 3	18	15	23,2		150	45	5	x	x	190	60	5	x	x	235	75	4	x	x
Tr28	x 5	22	18	23,3		190	75	6	x	x	205	65	5	x	x	250	80	5	x	x
Tr28	x 3	22	18	25,2		160	45	5	x	x	200	60	5	x	x	250	80	4	x	x
Tr30	x 6	22	18	24,4		210	90	6	x	x	225	75	5	x	x	270	90	5	x	x
Tr30	x 3	22	18	27,2		170	50	6	x	x	215	65	6	x	x	265	85	4	x	x
Tr32	x 6	22	18	26,4		215	90	6	x	x	230	75	5	x	x	280	90	6	x	x
Tr32	x 3	22	18	29,2		175	50	6	x	x	225	70	6	x	x	280	90	4	x	x
Tr34	x 6	28	22	28,4		220	90	6	x	x	240	75	5	x	x	295	95	6	x	x
Tr34	x 3	28	22	31,2		185	55	6	x	x	235	70	6	x	x	290	90	4	x	x
Tr36	x 6	28	22	30,4		225	90	6	x	x	250	80	5	x	x	310	100	6	x	x
Tr36	x 3	28	22	33,2		190	55	6	x	x	245	75	6	x	x	305	95	4	x	x
Tr38	x 7	28	22	31,4		240	100	8	x	x	265	85	5	x	x	320	105	6	x	x
Tr38	x 3	28	22	35,2		200	60	6	x	x	260	80	6	x	x	315	100	6	x	x
Tr40	x 7	32	24	33,4		250	100	8	x	x	280	90	5	x	x	340	110	6	x	x
Tr40	x 3	32	24	37,2		210	60	6	x	x	270	80	6	x	x	335	105	4	x	x
Tr42	x 7	32	24	35,4		250	100	8	x	x	285	90	5	x	x	350	115	6	x	x
Tr42	x 3	32	24	39,2		210	60	6	x	x	280	85	6	x	x	345	110	4	x	x
Tr44	x 7	36	29	37,4		260	100	8	x	x	300	95	5	x	x	370	120	6	x	x
Tr44	x 3	36	29	41,2		225	65	6	x	x	295	90	6	x	x	365	115	4	x	x
Tr46	x 8	36	29	38,4		315	150	6	x	x	320	110	5	x	x	385	125	6	x	x
Tr46	x 3	36	29	43,2		230	65	6	x	x	300	90	6	x	x	380	120	4	x	x
Tr48	x 8	36	29	40,4		325	150	6	x	x	330	110	5	x	x	400	130	6	x	x
Tr48	x 3	36	29	45,2		245	70	6	x	x	315	95	6	x	x	390	120	4	x	x
Tr50	x 8	36	29	42,4		330	150	6	x	x	340	110	6	x	x	410	130	6	x	x
Tr50	x 3	36	29	47,2		250	70	6	x	x	330	100	6	x	x	405	125	4	x	x
Tr52	x 8	40	32	44,4		335	150	6	x	x	345	110	6	x	x	420	135	6	x	x
Tr52	x 3	40	32	49,2		260	75	6	x	x	335	100	6	x	x	415	130	4	x	x
Tr55	x 9	40	32	46,5		370	180	6	x	x	360	115	5	x	x	445	145	6	x	x
Tr55	x 3	40	32	52,2		265	75	6	x	x	350	105	6	x	x	435	135	4	x	x
Tr60	x 9	45	35	51,5		380	180	6	x	x	380	120	6	x	x	475	155	6	x	x
Tr60	x 3	45	35	57,2		280	80	6	x	x	375	115	6	x	x	465	145	4	x	x
Tr65	x 10	50	39	55,5		395	185	6	x	x	415	140	6	x	x	505	165	6	x	x
Tr65	x 4	50	39	61,3		300	90	8	x	x	395	120	6	x	x	495	155	5	x	x
Tr70	x 10	50	39	60,5		405	185	6	x	x	430	140	6	x	x	535	175	6	x	x
Tr70	x 4	50	39	66,3		310	90	8	x	x	420	130	6	x	x	525	165	5	x	x
Tr75	x 10	50	39	65,5		415	185	6	x	x	450	145	6	x	x	565	185	6	x	x
Tr75	x 4	50	39	71,3		325	95	8	x	x	440	135	6	x	x	555	175	5	x	x
Tr80	x 10	50	39	70,5		430	185	6	x	x	475	150	6	x	x	595	190	6	x	x
Tr85	x 10	50	39	75,5		440	185	6	x	x	500	160	6	x	x	625	200	6	x	x

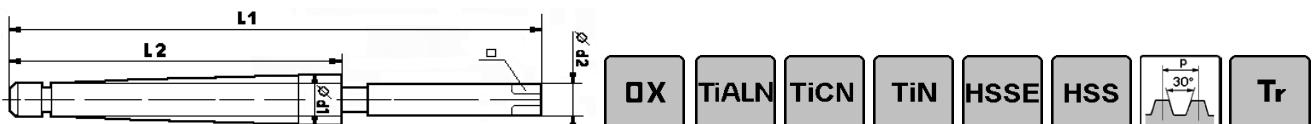
Gwintowniki nietypowe produkujemy wg własnych opracowań lub rysunków Klientów.

Produkujemy gwintowniki do gwintów trapezowych wielokrotnych oraz niesymetrycznych.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW TRAPEZOWYCH METRYCZNYCH ISO (DIN 103), ZWYKŁYCH.
Ręczne i maszynowe.

standard DABEX



Zastosowanie: do żeliwa i mosiądzu				rowki proste				Max. długość gwintu L w detalu				rodzaj otworu							
Klasy gwintowników: 7H, 8H.				L <2 x d1				L <3 x d1				L <4 x d1							
Wymiary				gwintownik pojedynczy				komplet 2 gwintowników				komplet 3 gwintowników							
grubo - zwojny zwykły	drobno - zwojny	podziałka P	gwint całkowita długość mm	chwyt kwadrat ∅ mm	L1 mm	L2 mm	Z	gwint prawy	gwint lewy	długość całkowita L1 mm	gwint prawy	gwint lewy	długość całkowita L1 mm	gwint prawy	gwint lewy				
Tr 8	x 1,5	6	4,9	6,6	80	30	3	x	x	80	25	3	x	x	95	30	3	x	x
Tr 9	x 2	7	5,5	7,2	90	40	3	x	x	95	35	3	x	x	100	30	3	x	x
Tr10	x 2	7	5,5	8,2	95	40	3	x	x	100	35	3	x	x	110	35	3	x	x
Tr11	* x 2	8	6,2	9,2	95	35	3	x	x	105	35	3	x	x	115	35	3	x	x
Tr12	x 3	9	7	9,2	115	55	4	x	x	130	55	4	x	x	125	40	4	x	x
Tr14	x 3	11	9	11,2	125	55	4	x	x	135	55	4	x	x	140	45	4	x	x
Tr16	x 4	12	9	12,3	150	75	4	x	x	155	65	4	x	x	160	55	5	x	x
Tr18	x 4	14	11	14,3	155	75	4	x	x	155	55	4	x	x	175	60	5	x	x
Tr20	x 4	16	12	16,3	165	75	4	x	x	165	55	5	x	x	190	60	5	x	x
Tr22	x 5	17	13	17,3	185	95	4	x	x	185	70	5	x	x	205	70	5	x	x
Tr24	x 5	18	15	19,3	180	80	5	x	x	190	65	5	x	x	220	75	5	x	x
Tr26	x 5	18	15	21,3	185	80	5	x	x	190	60	5	x	x	240	80	5	x	x
Tr28	x 5	22	18	23,3	190	75	6	x	x	205	65	5	x	x	250	80	5	x	x
Tr30	x 6	22	18	24,4	210	90	6	x	x	225	75	5	x	x	270	90	5	x	x
Tr32	x 6	22	18	26,4	215	90	6	x	x	230	75	5	x	x	280	90	6	x	x
Tr34	x 6	28	22	28,4	220	90	6	x	x	240	75	5	x	x	295	95	6	x	x
Tr36	x 6	28	22	30,4	225	90	6	x	x	250	80	5	x	x	310	100	6	x	x
Tr38	x 7	28	22	31,4	240	100	8	x	x	265	85	5	x	x	320	105	6	x	x
Tr40	x 7	32	24	33,4	250	100	8	x	x	280	90	5	x	x	340	110	6	x	x
Tr42	x 7	32	24	35,4	250	100	8	x	x	285	90	5	x	x	350	115	6	x	x
Tr44	x 7	36	29	37,4	260	100	8	x	x	300	95	5	x	x	370	120	6	x	x
Tr46	x 8	36	29	38,4	315	150	6	x	x	320	110	5	x	x	385	125	6	x	x
Tr48	x 8	36	29	40,4	325	150	6	x	x	330	110	5	x	x	400	130	6	x	x
Tr50	x 8	36	29	42,4	330	150	6	x	x	340	110	6	x	x	410	130	6	x	x
Tr52	x 8	40	32	44,4	335	150	6	x	x	345	110	6	x	x	420	135	6	x	x
Tr55	x 9	40	32	46,5	370	180	6	x	x	360	115	5	x	x	445	145	6	x	x
Tr60	x 9	45	35	51,5	380	180	6	x	x	380	120	6	x	x	475	155	6	x	x
Tr65	x 10	50	39	55,5	395	185	6	x	x	415	140	6	x	x	505	165	6	x	x
Tr70	x 10	50	39	60,5	405	185	6	x	x	430	140	6	x	x	535	175	6	x	x
Tr75	x 10	50	39	65,5	415	185	6	x	x	450	145	6	x	x	565	185	6	x	x
Tr80	x 10	50	39	70,5	430	185	6	x	x	475	150	6	x	x	595	190	6	x	x
Tr85	x 10	50	39	75,5	440	185	6	x	x	500	160	6	x	x	625	200	6	x	x

Gwintowniki nietypowe produkujemy wg własnych opracowań lub rysunków Klientów.

Produkujemy gwintowniki do gwintów trapezowych wielokrotnych oraz niesymetrycznych.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW TRAPEZOWYCH METRYCZNYCH ISO (DIN 103), ZWYKŁYCH.
Ręczne i maszynowe.

standard DABEX



Zastosowanie: do żeliwa i mosiądzu rowki proste rodzaj otworu

Klasy gwintowników: 7H, 8H.

Wymiary			gwintownik pojedynczy			komplet 2 gwintowników			komplet 3 gwintowników									
grubo - zwojny zwykły	drobno - zwojny zwykły	P mm	podziałka mm	chwyt mm	kwadrat mm	długość			długość			długość						
						całkowita mm	gwintu mm	Z	całkowita mm	gwintu mm	Z	całkowita mm	gwintu mm	Z				
mm	mm	mm	mm	mm	mm	L1 mm	L2 mm	Z	L1 mm	L2 mm	Z	L1 mm	L2 mm	Z				
Tr10 x 1,5	7	5,5	8,6	85	30	3	x	x	95	30	3	x	x	110	35	3	x	x
Tr11 x 1,5	8	6,2	9,6	90	30	3	x	x	100	30	3	x	x	120	40	3	x	x
Tr12 x 2	9	7	10,2	95	35	4	x	x	110	35	4	x	x	125	40	4	x	x
Tr14 x 2	11	9	12,2	105	35	4	x	x	115	35	4	x	x	140	45	4	x	x
Tr16 x 2	12	9	14,2	110	35	4	x	x	130	40	4	x	x	155	50	4	x	x
Tr18 x 2	14	11	16,2	115	35	4	x	x	145	45	4	x	x	170	55	4	x	x
Tr20 x 2	16	12	18,2	125	35	4	x	x	155	45	4	x	x	190	60	4	x	x
Tr22 x 3	18	15	19,2	135	45	5	x	x	165	50	5	x	x	200	65	4	x	x
Tr24 x 3	18	15	21,2	145	45	5	x	x	180	55	5	x	x	215	70	4	x	x
Tr26 x 3	18	15	23,2	150	45	5	x	x	190	60	5	x	x	235	75	4	x	x
Tr28 x 3	22	18	25,2	160	45	5	x	x	200	60	5	x	x	250	80	4	x	x
Tr30 x 3	22	18	27,2	170	50	6	x	x	215	65	6	x	x	265	85	4	x	x
Tr32 x 3	22	18	29,2	175	50	6	x	x	225	70	6	x	x	280	90	4	x	x
Tr34 x 3	28	22	31,2	185	55	6	x	x	235	70	6	x	x	290	90	4	x	x
Tr36 x 3	28	22	33,2	190	55	6	x	x	245	75	6	x	x	305	95	4	x	x
Tr38 x 3	28	22	35,2	200	60	6	x	x	260	80	6	x	x	315	100	6	x	x
Tr40 x 3	32	24	37,2	210	60	6	x	x	270	80	6	x	x	335	105	4	x	x
Tr42 x 3	32	24	39,2	210	60	6	x	x	280	85	6	x	x	345	110	4	x	x
Tr44 x 3	36	29	41,2	225	65	6	x	x	295	90	6	x	x	365	115	4	x	x
Tr46 x 3	36	29	43,2	230	65	6	x	x	300	90	6	x	x	380	120	4	x	x
Tr48 x 3	36	29	45,2	245	70	6	x	x	315	95	6	x	x	390	120	4	x	x
Tr50 x 3	36	29	47,2	250	70	6	x	x	330	100	6	x	x	405	125	4	x	x
Tr52 x 3	40	32	49,2	260	75	6	x	x	335	100	6	x	x	415	130	4	x	x
Tr55 x 3	40	32	52,2	265	75	6	x	x	350	105	6	x	x	435	135	4	x	x
Tr60 x 3	45	35	57,2	280	80	6	x	x	375	115	6	x	x	465	145	4	x	x
Tr65 x 4	50	39	61,3	300	90	8	x	x	395	120	6	x	x	495	155	5	x	x
Tr70 x 4	50	39	66,3	310	90	8	x	x	420	130	6	x	x	525	165	5	x	x
Tr75 x 4	50	39	71,3	325	95	8	x	x	440	135	6	x	x	555	175	5	x	x

Gwintowniki nietypowe produkujemy wg własnych opracowań lub rysunków Klientów.

Produkujemy gwintowniki do gwintów trapezowych wielokrotnych oraz niesymetrycznych.
Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CALOWE WHITWORTHA.

DIN2184-2

~DIN352

~DIN351

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW ZWYKŁYCH (BSW) WG BS-84:1956.

Krótkie reczne w kompletach i pojedyncze ~DIN352.



Klasy gwintowników: Medium Class, Normal Class		Wymiary								gwint prawy	gwint lewy LH	pokrycie
BSW	nominálny mm	podziałka 1"/P mm	długość			chwyt	kwadrat	Ø mm	Z	rowki wiórowe proste	rowki wiórowe proste	TiN
			całkowita mm	gwintu mm	sztyki mm					Nr 1. A/6-8 Nr 2. D/3,5-5,5 Nr 3. C/2-3	Nr 1. A/6-8 Nr 2. D/3,5-5,5 Nr 3. C/2-3	TiCN
BSW	1/16"	1,587	-60	0,423	32	8	2,5	2,1	1,15	x	x	x
	3/32"	2,381	-48	0,529	40	9	2,8	2,1	1,80	x	x	x
	1/8"	3,175	-40	0,635	40	11	18	3,5	2,7	x	x	x
	5/32"	3,969	-32	0,794	45	13	22	4,5	3,4	x	x	x
	3/16"	4,726	-24	1,058	50	16	24	6	4,9	x	x	x
	7/32"	5,556	-24	1,058	56	17	27	6	4,9	x	x	x
	1/4"	6,350	-20	1,270	56	19	27	6	4,9	x	x	x
	5/16"	7,938	-18	1,411	63	22	6	4,9	6,50	x	x	x
	3/8"	9,525	-16	1,588	70	24	7	5,5	7,90	x	x	x
	7/16"	11,112	-14	1,814	70	24	8	6,2	9,25	x	x	x
	1/2"	12,700	-12	2,117	75	30	9	7	10,5	x	x	x
	9/16"	14,288	-12	2,117	80	30	11	9	12	x	x	x
	5/8"	15,875	-11	2,309	80	32	12	9	13,5	x	x	x
	11/16"	17,426	-11	2,309	95	34	14	11	15	x	x	x
	3/4"	19,050	-10	2,540	95	34	14	11	16,5	x	x	x
	7/8"	22,225	-9	2,822	100	34	18	14,5	19,25	x	x	x
	1"	25,400	-8	3,175	110	38	18	14,5	21,75	x	x	x
	1.1/8"	28,575	-7	3,629	125	45	22	18	24,75	x	x	x
	1.1/4"	31,750	-7	3,629	125	45	22	18	27,75	x	x	x
	1.3/8"	34,925	-6	4,233	150	56	28	22	30,5	x	x	x
	1.1/2"	38,100	-6	4,233	150	56	28	22	33,5	x	x	x
	1.3/4"	44,450	-5	5,080	160	65	36	29	39	x	x	x
	1.7/8"	47,625	-4.1/2	5,644	180	70	36	29	41,5	x	x	x
	2"	50,800	-4.1/2	5,644	180	70	40	32	44,5	x	x	x
	2.1/4"	57,150	-4	6,350	200	75	45	35	50	x	x	x
	2.1/2"	63,500	-4	6,350	220	80	50	39	56,5	x	x	x
	2.3/4"	69,850	-3.1/2	7,257	240	80	50	39	62	x	x	x
	3"	76,200	-3.1/2	7,257	240	80	50	39	68	10	x	x
	3.1/4"	82,550	-3.1/4	7,815	240	80	50	39	73,5	10	x	x
	3.1/2"	88,900	-3.1/4	7,815	240	80	50	39	80	10	x	x
	3.3/4"	95,250	-3	8,467	280	90	56	44	85,5	10	x	x
	4"	101,600	-3	8,467	280	90	56	44	91,5	10	x	x

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CAŁOWE WHITWORTHA.

DIN2184-1

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW ZWYKŁYCH (BSW) WG BS-84:1956.

~DIN371

Maszynowe z chwytem wydłużonym wzmacnionym ~DIN371.



Klasy gwintowników: Medium Class, Normal Class		Wymiary										gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie	
BSW	nominalny mm	podziałka 1"/P mm	długość			chwyt	kwadrat	Ød ₂	Ø	Z	rowki proste	skośna pow. natarcia	rowki śrubowe R15 R45	R35	rowki proste	skośna pow. natarcia	TiN
			całkowita mm	gwintu mm	szykki mm						Az	Az	Az	Az	Az	Az	TiCN
BSW	1/16"	1,587	-60	0,423	40	8	2,5	2,1	1,15	3	x	x		x	x	x	x
	3/32"	2,381	-48	0,529	50	9	2,8	2,1	1,80	3	x	x		x	x	x	x
	1/8"	3,175	-40	0,635	56	11	18	3,5	2,7	2,55	3	x	x	x	x	x	x
	5/32"	3,969	-32	0,794	63	13	21	4,5	3,4	3,10	3	x	x	x	x	x	x
	3/16"	4,726	-24	1,058	70	16	25	6	4,9	3,60	3	x	x	x	x	x	x
	7/32"	5,556	-24	1,058	80	17	30	6	4,9	4,40	3	x	x	x	x	x	x
	1/4"	6,350	-20	1,270	80	19	30	7	5,5	5,10	3	x	x	x	x	x	x
	5/16"	7,938	-18	1,411	90	22	35	8	6,2	6,50	3	x	x	x	x	x	x
	3/8"	9,525	-16	1,588	100	24	39	10	8	7,90	3	x	x	x	x	x	x

Az - zarys przerywany.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CALOWE WHITWORTHA.

DIN2184-1

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW ZWYKŁYCH (BSW) WG BS-84:1956.

~DIN376

Maszynowe z chwytem wydłużonym przelotowym ~DIN376.



Klasy gwintowników: Medium Class, Normal Class		Wymiary										gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie			
BSW	nominalny	podziałka		długość		chwyt	kwadrat		rowki proste		skośna pow. natarcia	rowki śrubowe	R15 R35 R45	rowki proste	skośna pow. natarcia	TiN			
		całkowita	gwintu	L ₁	L ₂				E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	B/3-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	Az	Az	Az	TiCN	
BSW	1/16"	1,587	-60	0,423	40	8			1,15	3		x	x		x	x	x	x	
	3/32"	2,381	-48	0,529	50	9			1,80	3		x	x		x	x		x	x
	1/8"	3,175	-40	0,635	56	11	2,2		2,55	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	5/32"	3,969	-32	0,794	63	13	2,8		3,10	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	3/16"	4,726	-24	1,058	70	16	3,5		3,60	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	7/32"	5,556	-24	1,058	80	17	4		4,40	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	1/4"	6,350	-20	1,270	80	19	4,5		5,10	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	5/16"	7,938	-18	1,411	90	22	6		6,50	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	3/8"	9,525	-16	1,588	100	24	7		7,90	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	7/16"	11,112	-14	1,814	100	24	8	6,2	9,25	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	1/2"	12,700	-12	2,117	110	28	9	7	10,5	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	9/16"	14,288	-12	2,117	110	30	11	9	12	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	5/8"	15,875	-11	2,309	110	32	12	9	13,5	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	11/16"	17,426	-11	2,309	125	34	14	11	15	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	3/4"	19,050	-10	2,540	125	34	14	11	16,5	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	7/8"	22,225	-9	2,822	140	34	18	14,5	19,25	4	x	x	x	x	#	x	x	x	x
	1"	25,400	-8	3,175	160	38	18	14,5	21,75	4	x	x	x	x	#	x	x	x	x
	1.1/8"	28,575	-7	3,629	180	45	22	18	24,75	4	x	x	x	x	#	x	x	x	x
	1.1/4"	31,750	-7	3,629	180	45	22	18,0	27,75	4	x	x	x	x	#	x	x	x	x
	1.3/8"	34,925	-6	4,233	200	56	28	22	30,5	4	x	x	x	x			x	x	x
	1.1/2"	38,100	-6	4,233	200	56	28	22	33,5	6	x	x	x	x			x	x	x
	1.3/4"	44,450	-5	5,080	220	65	36	29	39	6	x	x	x	x			x	x	x
	1.7/8"	47,625	-4.1/2	5,644	250	70	36	29	41,5	6	x	x	x	x			x	x	x
	2"	50,800	-4.1/2	5,644	250	70	40	32	44,5	6	x	x	x	x			x	x	x
	2.1/4"	57,150	-4	6,350	280	75	45	35	50	8	x	x	x	x			x	x	x
	2.1/2"	63,500	-4	6,350	315	80	50	39	56,5	8	x	x	x	x			x	x	x
	2.3/4"	69,850	-3.1/2	7,257	340	80	50	39	62	8	x	x					x	x	
	3"	76,200	-3.1/2	7,257	340	80	50	39	68	10	x	x					x	x	
	3.1/4"	82,550	-3.1/4	7,815	380	85	50	39	73,5	10	x	x					x	x	
	3.1/2"	88,900	-3.1/4	7,815	380	85	50	39	80	10	x	x					x	x	
	3.3/4"	95,250	-3	8,467	400	90	56	44	85,5	10	x	x					x	x	
	4"	101,600	-3	8,467	400	90	56	44	91,5	10	x	x					x	x	

Az - zarys przerywany.

- tylko R45.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CALOWE WHITWORTHA.

DIN2184-2

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW DROBNOZWOJNYCH (BSF) WG BS-84:1956.

~DIN352

Krótkie reczne w kompletach i pojedyncze ~DIN352 ~DIN2181.

~DIN2181



Klasy gwintowników: Medium Class, Normal Class		L1		gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie												
BSF	nominalny długość	rowki wiórowe proste		rowki wiórowe proste		TiN														
		rodzaj otworu		nakrój																
Wymiary																				
		podziałka	długość																	
			całkowita Gwintu szylki	chwyt	kwadrat															
		Ød ₁ mm	1"/P mm	L ₁ mm	L ₂ mm	L ₃ mm	Ød ₂ mm	Ø mm												
		Z																		
BSF	3/16"	4,726	-32	0,794	50	16	24	6	4,9	4,0	3	x	x	x	x	x	x	x	x	
	7/32"	5,556	-28	0,907	56	17	27	6	4,9	4,5	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	1/4"	6,350	-26	0,977	56	19	27	6	4,9	5,2	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	9/32"	7,144	-26	0,977	63	22	6	4,9	6,0	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	5/16"	7,938	-22	1,155	63	22	6	4,9	6,6	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	3/8"	9,525	-20	1,270	70	24	7	5,5	8,1	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	7/16"	11,112	-18	1,411	70	24	8	6,2	9,5	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	1/2"	12,700	-16	1,588	70	22	9	7	11	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	9/16"	14,288	-16	1,588	70	22	11	9	12,5	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	5/8"	15,875	-14	1,814	80	32	12	9	14	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	11/16"	17,426	-14	1,814	80	22	14	11	15,5	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	3/4"	19,050	-12	2,117	80	22	14	11	16,5	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	7/8"	22,225	-11	2,309	80	22	18	14,5	19,5	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	1"	25,400	-10	2,540	110	38	18	14,5	22,5	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	1.1/8"	28,575	- 9	2,822	125	45	22	18	25,5	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	1.1/4"	31,750	- 9	2,822	125	45	22	18	28,5	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	1.3/8"	34,925	- 8	3,175	125	40	28	22	31,5	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	1.1/2"	38,100	- 8	3,175	125	40	28	22	34,5	6	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	1.5/8"	41,275	- 8	3,175	125	40	32	24	37,5	6	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	1.3/4"	44,450	- 7	3,629	160	65	36	29	40,5	6	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	2"	50,800	- 7	3,629	180	70	40	32	46,5	6	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	2.1/4"	57,150	- 6	4,233	200	75	45	35	52,5	6	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	2.1/2"	63,500	- 6	4,233	220	80	50	39	58,5	6	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	2.3/4"	69,850	- 6	4,233	240	80	50	39	65	6	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	3"	76,200	- 5	5,080	240	80	50	39	70,5	10	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	3.1/4"	82,550	- 5	5,080	260	85	50	39	76,5	10	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	3.1/2"	88,900	- 4.1/2	5,644	260	85	50	39	82,5	10	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	3.3/4"	95,250	- 4.1/2	5,644	280	90	56	44	88,5	10	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	4"	101,600	- 4.1/2	5,644	280	90	56	44	95	10	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CAŁOWE WHITWORTHA.

DIN2184-2

~DIN371

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW DROBNOZWOJNYCH (BSF) WG BS-84:1956.

Maszynowe z chwytem wydłużonym wzmacnionym ~DIN371.



Klasy gwintowników: Medium Class, Normal Class		gwint prawy				gwint lewy LH				pokrycie											
		rowki proste	skośna pow. natarcia	rowki śrubowe R15 R35 R45	rowki proste	skośna pow. natarcia															
Wymiary																					
BSF	nominalny	podziałka	długość			chwyt	kwadrat			nakrój											
	całkowita		gwintu	sztyki	L ₁						L ₂	L ₃	Ød ₂	Ø	Z						
Ød ₁ mm	1"/P mm	L ₁ mm	L ₂ mm	L ₃ mm	Ød ₂ mm	Ø	Z		E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	B/3-5	B/3-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	B/3-5	B/3-5					
BSF 3/16"	4,726	-32	0,794	70	16	25	6	4,9	4,0	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
7/32"	5,556	-28	0,907	80	17	30	6	4,9	4,5	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
1/4"	6,350	-26	0,977	80	19	30	7	5,5	5,2	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
9/32"	7,144	-26	0,977	90	22	35	8	6,2	6,0	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
5/16"	7,938	-22	1,155	90	22	35	8	6,2	6,6	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
3/8"	9,525	-20	1,270	100	24	35	10	8	8,1	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x

Az - zarys przerywany.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CAŁOWE WHITWORTHA.

DIN2184-2

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW DROBNOZWOJNYCH (BSF) WG BS-84:1956.

~DIN374

Maszynowe z chwytem wydłużonym przelotowym ~DIN374, ~DIN376.

~DIN376



Klasy gwintowników: Medium Class, Normal Class		Wymiary										gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie														
BSF	nominálny	podziałka		długość		chwyty		kwarat		nakrój		rowki proste	skośna pow. natarcia	rowki śrubowe	rowki proste	skośna pow. natarcia	rowki proste	skośna pow. natarcia	TiN											
	Ød ₁	1"/P	P	L ₁	L ₂	L ₃	Ød ₂	mm	Ø	Z	E/1,5	E/1,5	C/2-3	C/2-3	B/3-5	B/3-5	E/1,5	E/1,5	C/2-3	E/1,5	E/1,5	C/2-3	D/4-5	D/4-5	D/4-5	D/4-5	D/4-5	D/4-5	TiCN	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Z																				TiALN
																													OX	
BSF 3/16"	4,726	-32	0,794	70	16	3,5	2,7	4,0	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
7/32"	5,556	-28	0,907	80	17	4	3	4,5	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
1/4"	6,350	-26	0,977	80	19	4,5	3,4	5,2	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
9/32"	7,144	-26	0,977	90	22	6	4,9	6,0	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
5/16"	7,938	-22	1,155	90	22	6	4,9	6,6	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
3/8"	9,525	-20	1,270	100	24	7	5,5	8,1	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
7/16"	11,112	-18	1,411	100	24	8	6,2	9,5	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
1/2"	12,700	-16	1,588	100	22	9	7	11	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
9/16"	14,288	-16	1,588	100	22	11	9	12,5	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
5/8"	15,875	-14	1,814	110	32	12	9	14	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
11/16"	17,462	-14	1,814	125	34	14	11	15,5	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
3/4"	19,050	-12	2,117	125	34	14	11	16,5	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
7/8"	22,225	-11	2,309	140	34	18	14,5	19,5	4	x	x	x	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
1"	25,400	-10	2,540	160	38	18	14,5	22,5	4	x	x	x	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
1.1/8"	28,575	-9	2,822	180	45	22	18	25,5	4	x	x	x	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
1.1/4"	31,750	-9	2,822	180	45	22	18	28,5	4	x	x	x	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
1.3/8"	34,925	-8	3,175	200	56	28	22	31,5	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
1.1/2"	38,100	-8	3,175	200	56	28	22	34,5	6	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
1.5/8"	41,275	-8	3,175	200	60	32	24	37,5	6	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
1.3/4"	44,450	-7	3,629	220	65	36	29	40,5	6	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
2"	50,800	-7	3,629	250	70	40	32	46,5	6	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
2.1/4"	57,150	-6	4,233	280	75	45	35	52,5	6	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
2.1/2"	63,500	-6	4,233	315	80	50	39	58,5	6	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
2.3/4"	69,850	-6	4,233	340	80	50	39	65	6	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
3"	76,200	-5	5,080	340	80	50	39	70,5	10	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
3.1/4"	82,550	-5	5,080	380	85	50	39	76,5	10	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
3.1/2"	88,900	-4.1/2	5,644	380	85	50	39	82,5	10	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
3.3/4"	95,250	-4.1/2	5,644	400	90	56	44	88,5	10	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
4"	101,600	-4.1/2	5,644	400	90	56	44	95	10	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		

Az - zarys przerywany.

- tylko R45.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CALOWE WHITWORTHA.

DIN2184-2

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW WALCOWYCH (W) ZAWORÓW BUTLI GAZOWYCH WG PN-60/M-69224 I DIN477.

~DIN2181

Maszynowe krótkie ~DIN2181.



		Wymiary							gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie				
W	nominalny Ød ₁ mm	podziałka 1"/P P mm	długość			chwyty	kwardat	nakrój	rowki proste		skośna pow. natarcia		rowki śrubowe R45 R35	rowki proste	skośna pow. natarcia	TiN	
			całkowita	gwintu	szyjki				Az	Az	R45	R35	Az	Az	Az	TiCN	
			L ₁	L ₂	L ₃	Ød ₂	Ø	Z	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	B/3-5	B/3-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	TiALN	
W 21,8	21,8	- 14 1,81	80	22	18	14,5	19,8	4	x	x	x	x	x	x	x	x x x x	W
	24,32	- 14 1,81	90	22	18	14,5	22,3	4	x	x	x	x	x	x	x	x x x x	

Az - zarys przerywany.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CALOWE WHITWORTHA.

DIN2184-2

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW WALCOWYCH (W) ZAWORÓW BUTLI GAZOWYCH WG PN-60/M-69224 I DIN477.

~DIN2181

Maszynowe krótkie ~DIN2181.



		Wymiary							gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie				
W	nominalny Ød ₁ mm	podziałka 1"/P P mm	długość			chwyty	kwardat	nakrój	rowki proste		skośna pow. natarcia		rowki śrubowe R45 R35	rowki proste	skośna pow. natarcia	TiN	
			całkowita	gwintu	szyjki				Az	Az	R45	R35	Az	Az	Az	TiCN	
			L ₁	L ₂	L ₃	Ød ₂	Ø	Z	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	B/3-5	B/3-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	TiALN	
W 21,8	21,8	- 14 1,81	125	25	18	14,5	19,8	4	x	x	x	x	x	x	x	x x x x	W
	24,32	- 14 1,81	140	28	18	14,5	22,3	4	x	x	x	x	x	x	x	x x x x	

Az - zarys przerywany.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CALOWE WHITWORTHA.

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW STOŽKOWYCH >3:25 (W) ZAWORÓW BUTLI GAZOWYCH WG DIN477.

Maszynowe krótkie ~DIN2181.

DIN2184-2

~DIN2181



		Wymiary							gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie	
W	nominalny Ød ₁ mm	podziałka		długość		chwyty	kwadrat	rowki proste	skośna pow. natarcia	rowki śrubowe R15 R35 R45	rowki proste	skośna pow. natarcia	TiN	
		całkowita gwintu	sztyki	L ₁	L ₂	L ₃	Ød ₂	Ø	Az	Az	Az	Az	Az	
W 19,8 *	19,8	- 14	1,814	90	32	16	12	14,6	x	x	x	x	x	x x
28,8 *	28,8	- 14	1,814	100	37	22	18	22,6	x	x	x	x	# x	x x
31,3 *	31,3	- 14	1,814	100	37	22	18	25,1	x	x	x	x	# x	x x

GWINTY CALOWE WHITWORTHA.

DIN2184-1

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW STOŽKOWYCH >3:25 (W) ZAWORÓW BUTLI GAZOWYCH WG DIN477.

~DIN374

Maszynowe z chwytem wydłużonym, przelotowym ~DIN374.



		Wymiary							gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie	
W	nominalny Ød ₁ mm	podziałka		długość		chwyty	kwadrat	rowki proste	skośna pow. natarcia	rowki śrubowe R15 R35 R45	rowki proste	skośna pow. natarcia	TiN	
		całkowita gwintu	sztyki	L ₁	L ₂	L ₃	Ød ₂	Ø	Az	Az	Az	Az	Az	
W 19,8 *	19,8	- 14	1,814	125	25	16	12	14,6	x	x	x	x	x	x x
28,8 *	28,8	- 14	1,814	150	28	22	18	22,6	x	x	x	x	# x	x x
31,3 *	31,3	- 14	1,814	150	28	22	18	25,1	x	x	x	x	# x	x x

Az - zarys przerwany.

- Cena tylko dla R45.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CALOWE WHITWORTHA RUROWE.

DIN5157

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW WALCOWYCH (G) (BSP) WG DIN-ISO228 I PN-ISO228-1.

Do połączeń ze szczelnością nie uzyskiwaną na gwincie.

Krótkie ręczne pojedyncze i w kompletach 2 sztukowych DIN5157.



Klasa gwintowników: A	Wymiary										gweit prawy	gweit lewy LH	pokrycie		
	nominálny G (BSP)	podziałka 1"/P mm	długość			chwyt	kwadrat	nakrój							
			całkowita	gwintu	szyjki			Ød ₁	Ød ₂	Ø	Z	Nr 1. A/ 6 - 8 Nr 3. C/ 2 - 3	Nr 1. A/ 6 - 8 Nr 3. C/ 2 - 3		
			L ₁	L ₂	L ₃								pojedynczy kpl. 2 szt.	pojedynczy kpl. 2 szt.	
G 1/16"	7,723	28	0,907	63	22	6	4,9	6,8	3		x	x	x	x	x
1/ 8"	9,728	28	0,907	63	20	7	5,5	8,8	4		x	x	x	x	x
1/ 4"	13,157	19	1,337	70	22	11	9	11,8	4		x	x	x	x	x
3/ 8"	16,662	19	1,337	70	22	12	9	15,25	4		x	x	x	x	x
1/ 2"	20,955	14	1,814	80	22	16	12	19,0	4		x	x	x	x	x
5/ 8"	22,911	14	1,814	80	22	18	14,5	21,0	4		x	x	x	x	x
3/ 4"	26,441	14	1,814	90	22	20	16	24,5	4		x	x	x	x	x
7/ 8" *	30,201	14	1,814	90	22	22	18	28,25	4		x	x	x	x	x
G 1"	33,249	11	2,309	100	25	25	20	30,75	4		x	x	x	x	x
1.1/ 8" *	37,897	11	2,309	125	40	28	22	35,3	4		x	x	x	x	x
1.1/ 4" *	41,910	11	2,309	125	40	32	24	39,25	6		x	x	x	x	x
(G 1.3/ 8") *	44,323	11	2,309	125	40	36	29	41,9	6		x	x	x	x	x
1.1/ 2" *	47,803	11	2,309	140	40	36	29	45,25	6		x	x	x	x	x
1.3/ 4" *	53,746	11	2,309	140	40	40	32	51,3	6		x	x	x	x	x
2"	* 59,614	11	2,309	160	40	45	35	57,0	6		x	x	x	x	x
2.1/ 4" *	65,710	11	2,309	160	40	50	39	63,1	6		x	x	x	x	x
2.1/ 2" *	75,184	11	2,309	160	40	50	39	72,6	10		x	x	x	x	x
2.3/ 4" *	81,534	11	2,309	160	40	50	39	79,1	10		x	x	x	x	x
3"	* 87,884	11	2,309	160	40	50	39	85,5	10		x	x	x	x	x
3.1/ 2" *	* 100,330	11	2,309	180	45	56	44	97,7	10		x	x	x	x	x
4"	* 113,030	11	2,309	180	45	56	44	110,5	10		x	x	x	x	x

(G..) Wymiar nie objęty normą DIN 5157 oraz ISO 228.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CALOWE WHITWORTHA RUROWE.

DIN5157

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW WALCOWYCH (G) (BSP) WG DIN-ISO228 I PN-ISO228-1.

Do połączeń ze szczelnością nie uzyskiwaną na gwintie.

Maszynowe krótkie DIN5157.



		Wymiary								gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie			
G (BSP)	nominaty	podziałka	długość			chwyt	kwadrat			rowki proste	skośna pow. natarcia	rowki śrubowe	rowki proste	skośna pow. natarcia	TiN		
			całkowita	gwintu	sztyki					Az	Az	R15 R35 R45	Az	Az	TiCN		
Ød ₁ mm	1"/P mm	1"/P mm	L ₁ mm	L ₂ mm	L ₃ mm	Ød ₂ mm	mm	Ø mm	Z	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	B/3-5	B/3-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	B/3-5	B/3-5
G 1/16"	7,723	28	0,907	63	22	6	4,9	6,8	3	x	x	x	x	x	x	x	x
1/8"	9,728	28	0,907	63	20	7	5,5	8,8	4	x	x	x	x	x	x	x	x
1/4"	13,157	19	1,337	70	22	11	9	11,8	4	x	x	x	x	x	x	x	x
3/8"	16,662	19	1,337	70	22	12	9	15,25	4	x	x	x	x	x	x	x	x
1/2"	20,955	14	1,814	80	22	16	12	19,0	4	x	x	x	x	#	x	x	x
5/8"	22,911	14	1,814	80	22	18	14,5	21,0	4	x	x	x	x	#	x	x	x
3/4"	26,441	14	1,814	90	22	20	16	24,5	4	x	x	x	x	#	x	x	x
7/8" *	30,201	14	1,814	90	22	22	18	28,25	4	x	x	x	x	#	x	x	x
G 1"	33,249	11	2,309	100	25	25	20	30,75	4	x	x	x	x	#	x	x	x
1.1/8" *	37,897	11	2,309	125	40	28	22	35,3	4	x	x	x	x	#	x	x	x
1.1/4" *	41,910	11	2,309	125	40	32	24	39,25	6	x	x	x	x	#	x	x	x
(G 1.3/8") *	44,323	11	2,309	125	40	36	29	41,9	6	x	x	x	x	#	x	x	x
1.1/2" *	47,803	11	2,309	140	40	36	29	45,25	6	x	x	x	x	#	x	x	x
1.3/4" *	53,746	11	2,309	140	40	40	32	51,3	6	x	x	x	x	#	x	x	x
2" *	59,614	11	2,309	160	40	45	35	57,0	6	x	x	x	x			x	x
2.1/4" *	65,710	11	2,309	160	40	50	39	63,1	6	x	x	x	x			x	x
2.1/2" *	75,184	11	2,309	160	40	50	39	72,6	10	x	x	x	x			x	x
2.3/4" *	81,534	11	2,309	160	40	50	39	79,1	10	x	x	x	x			x	x
3" *	87,884	11	2,309	160	40	50	39	85,5	10	x	x	x	x			x	x
3.1/2" *100,330	11	2,309	180	45	56	44	97,7	10	x	x	x	x			x	x	
4" *113,030	11	2,309	180	45	56	44	110,5	10	x	x	x	x			x	x	

Az - zarys przerywany.

- tylko R45.

(G..) Wymiar nie objęty normą DIN 5157 oraz ISO 228.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CALOWE WHITWORTHA RUROWE.

DIN5156

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW WALCOWYCH (G) (BSP) WG DIN-ISO228 I PN-ISO228-1.

Do połączeń ze szczelnością nie uzyskiwaną na gwintie.

Maszynowe z chwytem wydłużonym przelotowym DIN5156.



		Wymiary							gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie			
G (BSP)	nominalny Ød ₁ mm	podziałka 1"/P mm	długość			chwyt	kwadrat	ød ₂ mm	ø mm	Z	rowki proste	skośna pow. natarcia	rowki śrubowe R15 R35 R45	rowki proste	skośna pow. natarcia	TiN
			całkowita L ₁ mm	gwintu L ₂ mm	sztyki L ₃ mm						Az	Az	Az	Az	Az	TiCN
G 1/16"	7,723	28	0,907	90	22	6	4,9	6,8	3		x	x	x	x	x	x
1/8"	9,728	28	0,907	90	20	7	5,5	8,8	4		x	x	x	x	x	x
1/4"	13,157	19	1,337	100	22	11	9	11,8	4		x	x	x	x	x	x
3/8"	16,662	19	1,337	100	22	12	9	15,25	4		x	x	x	x	x	x
1/2"	20,955	14	1,814	125	25	16	12	19,0	4		x	x	x	x	#	x
5/8"	22,911	14	1,814	125	25	18	14,5	21,0	4		x	x	x	x	#	x
3/4"	26,441	14	1,814	140	28	20	16	24,5	4		x	x	x	x	#	x
7/8" *	30,201	14	1,814	150	28	22	18	28,25	4		x	x	x	x	#	x
G 1"	33,249	11	2,309	160	30	25	20	30,75	4		x	x	x	x	#	x
1.1/8" *	37,897	11	2,309	170	30	28	22	35,3	4		x	x	x	x	#	x
1.1/4" *	41,910	11	2,309	170	30	32	24	39,25	6		x	x	x	x	#	x
(G 1.3/8") *	44,323	11	2,309	180	32	36	29	41,9	6		x	x	x	x		x
1.1/2" *	47,803	11	2,309	190	32	36	29	45,25	6		x	x	x	x		x
1.3/4" *	53,746	11	2,309	190	32	40	32	51,3	6		x	x	x	x		x
2" *	59,614	11	2,309	220	40	45	35	57,0	6		x	x	x	x		x
(G 2.1/4") *	65,710	11	2,309	275	56	50	39	63,1	6		x	x	x	x		x
(G 2.1/2") *	75,184	11	2,309	275	56	50	39	72,6	10		x	x	x	x		x
(G 2.3/4") *	81,534	11	2,309	325	60	50	39	79,1	10		x	x	x	x		x
(G 3") *	87,884	11	2,309	325	60	50	39	85,5	10		x	x	x	x		x
(G 3.1/2") *	100,330	11	2,309	350	65	56	44	97,7	10		x	x	x	x		x
(G 4") *	113,030	11	2,309	350	65	56	44	110,5	10		x	x	x	x		x

Az - zarys przerywany.

- tylko R45.

(..) Wymiar nie objęty normą DIN 5156.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CALOWE WHITWORTHA RUROWE.

~DIN357

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW WALCOWYCH (G) (BSP) WG DIN-ISO228 I PN-ISO228-1.

Do połączeń ze szczelnością nie uzyskiwaną na gwintie.

Maszynowe automatowe (do nakrętek) z chwytem wydłużonym, przłotowym ~DIN357 (NGRf).



		Wymiary										gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie
G (BSP)	nominalny Ød ₁ mm	podziałka 1"/P mm	długość			chwyty kadrat kwadrat	∅ mm	Z	rowki proste	skośna pow. natarcia	rowki śrubowe R15 R35 R45	rowki proste	skośna pow. natarcia	TiN		
			całkowita L ₁	gwintu L ₂	sztyki L ₃				Az	Az	Az	Az	Az	TiCN		
			mm	mm	mm				A/15	E/1,5 C/2-3	E/1,5 C/2-3	B/3-5	B/3-5	E/1,5 C/2-3	E/1,5 C/2-3	TiALN
G 1/16"	7,723	28	0,907	125	30	6	4,9	6,8	3	x	x	x	x	x	x	DX
1/8"	9,728	28	0,907	140	30	7	5,5	8,8	4	x	x	x	x	x	x	
1/4"	13,157	19	1,337	200	43	11	9	11,8	4	x	x	x	x	x	x	
3/8"	16,662	19	1,337	200	43	12	9	15,25	4	x	x	x	x	x	x	
1/2"	20,955	14	1,814	280	55	16	12	19,0	4	x	x	x	x	x	x	
5/8"	22,911	14	1,814	280	55	18	14,5	21,0	4	x	x	x	x	x	x	
3/4"	26,441	14	1,814	315	60	20	16	24,5	4	x	x	x	x	x	x	
7/8"	30,201	14	1,814	315	60	22	18	28,25	4	x	x	x	x	x	x	
G 1"	33,249	11	2,309	355	70	25	20	30,75	4	x	x			x	x	
1.1/8"	37,897	11	2,309	400	75	28	22	35,3	4	x	x			x	x	
1.1/4"	41,910	11	2,309	450	75	32	24	39,3	6	x	x			x	x	
(G 1.3/8")	44,323	11	2,309	500	75	36	29	41,90	6	x	x			x	x	
1.1/2"	47,803	11	2,309	500	75	36	29	45,25	6	x	x			x	x	
1.3/4"	53,746	11	2,309	560	80	40	32	51,3	6	x	x			x	x	
2"	59,614	11	2,309	560	80	45	35	57,0	6	x	x			x	x	
(G 2.1/4")	65,710	11	2,309	630	80	50	39	63,1	6	x	x			x	x	
(G 2.1/2")	75,184	11	2,309	630	85	50	39	72,6	10							
(G 2.3/4")	81,534	11	2,309	630	85	50	39	79,1	10							
(G 3")	87,884	11	2,309	630	85	50	39	85,5	10							
(G 3.1/2")	100,330	11	2,309	630	90	56	44	97,7	10							
(G 4")	113,030	11	2,309	630	90	56	44	110,5	10							

Az - zarys przerwany.

(G..) Wymiar nie objęty normą ISO 228.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CALOWE WHITWORTHA RUROWE.

DIN5157

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW WALCOWYCH (Rp) (BSPP) WG DIN2999 I PN-ISO7-1.

Do połączeń ze szczelnością uzyskiwaną na gwincie.

Maszynowe krótkie DIN5157.



Rp (BSPP)	nominalny	podziałka	długość						gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie		
			całkowita	gwintu	szynki	chwyt	kwadrat		rowki proste	skośna pow. natarcia	rowki śrubowe R15 R35 R45	rowki proste	skośna pow. natarcia		
Ød ₁	1"/P P	mm	L ₁	L ₂	L ₃	Ød ₂	mm	Ø	Z	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	B/3-5 B/3-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	B/3-5 B/3-5
Rp 1/16"	7,723	28	0,907	63	22	6	4,9	6,55	3	x	x	x	x	x	x
1/8"	9,728	28	0,907	63	20	7	5,5	8,6	4	x	x	x	x	x	x
1/4"	13,157	19	1,337	70	22	11	9	11,5	4	x	x	x	x	x	x
3/8"	16,662	19	1,337	70	22	12	9	15,0	4	x	x	x	x	x	x
1/2"	20,955	14	1,814	80	22	16	12	18,5	4	x	x	x	x	x	x
(5/8")	22,911	14	1,814	80	22	18	14,5	21,0	4	x	x	x	x	x	x
3/4"	26,441	14	1,814	90	22	20	16	24,0	4	x	x	x	x	x	x
(7/8")	30,201	14	1,814	90	22	22	18	28,25	4	x	x	x	x	x	x
Rp 1"	33,249	11	2,309	100	25	25	20	30,25	4	x	x	x	x	x	x
(1.1/8")	37,897	11	2,309	125	40	28	22	35,5	4	x	x	x	x	x	x
1.1/4"	41,910	11	2,309	125	40	32	24	39,0	6	x	x	x	x	x	x
(Rp 1.3/8")	44,323	11	2,309	125	40	36	29	42,0	6	x	x	x	x	x	x
1.1/2"	47,803	11	2,309	140	40	36	29	44,85	6	x	x	x	x	x	x
(1.3/4")	53,746	11	2,309	140	40	40	32	51,3	6	x	x	x	x	x	x
2"	59,614	11	2,309	160	40	45	35	56,5	6	x	x	x	x	x	x
(2.1/4")	65,710	11	2,309	160	40	50	39	63,5	6	x	x	x	x	x	x
2.1/2"	75,184	11	2,309	160	40	50	39	73,0	10	x	x	x	x	x	x
(2.3/4")	81,534	11	2,309	160	40	50	39	79,0	10	x	x	x	x	x	x
3"	87,884	11	2,309	160	40	50	39	85,5	10	x	x	x	x	x	x
(3.1/2")	100,330	11	2,309	180	45	56	44	98,0	10	x	x	x	x	x	x
4"	113,030	11	2,309	180	45	56	44	110,5	10	x	x	x	x	x	x

Az - zarys przerywany.

- tylko R45.

(Rp..) Wymiar nie objęty normą DIN 5157 oraz ISO 7-1.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CALOWE WHITWORTHA RUROWE.

DIN5156

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW WALCOWYCH (Rp) (BSPP) WG DIN2999 I PN-ISO7-1.

Do połączeń ze szczelnością uzyskiwaną na gwintie.

Maszynowe z chwytem wydłużonym, przelotowym DIN5156.



	Wymiary										gwint prawy										gwint lewy LH										pokrycie										
	Rp (BSPP)	nominalny	podziałka	długość			ctwyt	kwadrat			rowki proste					skośna pow. natarcia					rowki śrubowe					rowki proste					skośna pow. natarcia					TiN	TiCN	TiALN	OX		
				Ød ₁	1"/P	P	L ₁	L ₂	L ₃	Ød ₂	mm	mm	mm	mm	Ø	Z	E/1,5	E/1,5	C/2-3	C/2-3	B/3-5	B/3-5	E/1,5	E/1,5	C/2-3	C/2-3	D/4-5	D/4-5	D/4-5	D/4-5	D/4-5	D/4-5	D/4-5	D/4-5	D/4-5	D/4-5	TiCN	TiALN	OX		
Rp	1/16"	7,723	28	0,907	90	22	6	4,9	6,55	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x			
	1/8"	9,728	28	0,907	90	20	7	5,5	8,6	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
	1/4"	13,157	19	1,337	100	22	11	9	11,5	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
	3/8"	16,662	19	1,337	100	22	12	9	15,0	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
	1/2"	20,955	14	1,814	125	22	16	12	18,5	4	x	x	x	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
	(5/8")	22,911	14	1,814	125	22	18	14,5	21,0	4	x	x	x	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
	3/4"	26,441	14	1,814	140	22	20	16	24,0	4	x	x	x	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
	(7/8")	30,201	14	1,814	150	22	22	18	28,25	4	x	x	x	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
Rp	1"	33,249	11	2,309	160	25	25	20	30,25	4	x	x	x	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
	(1.1/8")	37,897	11	2,309	170	40	28	22	35,5	4	x	x	x	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
	1.1/4"	41,910	11	2,309	170	40	32	24	39,0	6	x	x	x	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
(Rp	1.3/8"	44,323	11	2,309	180	40	36	29	42,0	6	x	x	x	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
	1.1/2"	47,803	11	2,309	190	40	36	29	44,85	6	x	x	x	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
	(1.3/4")	53,746	11	2,309	190	40	40	32	51,3	6	x	x	x	x	x	x	x																								
	2"	59,614	11	2,309	220	40	45	35	56,5	6	x	x	x	x	x	x	x																								
	(2.1/4")	65,710	11	2,309	275	40	50	39	63,5	6	x	x	x	x	x	x	x																								
	2.1/2"	75,184	11	2,309	275	40	50	39	73,0	10	x	x	x	x	x	x	x																								
	(2.3/4")	81,534	11	2,309	325	40	50	39	79,0	10	x	x	x	x	x	x	x																								
	3"	87,884	11	2,309	325	40	50	39	85,5	10	x	x	x	x	x	x	x																								
	(3.1/2")	100,330	11	2,309	350	45	56	44	98,0	10	x	x	x	x	x	x	x																								
	4"	113,030	11	2,309	350	45	56	44	110,5	10	x	x	x	x	x	x	x																								

Az - zarys przerywany.

- tylko R45.

(Rp..) Wymiar nie objęty normą DIN 5157 oraz ISO 7-1.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CALOWE WHITWORTHA RUROWE.

DIN5157

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW STOJKOWYCH >1:16 (Rc) (BSPT) WG PN-ISO7-1, DIN2999-1 I BS21.

Do połączeń ze szczelnością uzyskiwaną na gwincie.

Maszynowe krótkie, pojedyncze DIN5157.



IKZN **IKZ** **PM HSSE** **HSSE** **HSS** **Rc BSPT**

	Wymiary										gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie	
	nominalny Rc (BSPT)	podziałka Ød ₁ mm	długość			chwyt	kwadrat	ø	Z	rowki proste	skośna pow. natarcia	rowki śrubowe R15 R45	rowki proste	skośna pow. natarcia	TiN	
			całkowita 1"/P	gwintu P	szynki L ₁					Az	Az	Az	Az	Az	TiCN	
			mm	mm	mm	mm	mm	mm		E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	B/3-5 B/3-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	TiALN	
Rc 1/16"	7,723	28	0,907	63	13	6	4,9	6,2	3	x	x		x	x		
Rc 1/8"	9,728	28	0,907	63	13	7	5,5	8,2	3	x	x		x	x		
Rc 1/4"	13,157	19	1,337	70	19	11	9	11,0	4	x	x		x	x		
Rc 3/8"	16,662	19	1,337	70	19	12	9	14,5	4	x	x		x	x		
Rc 1/2"	20,955	14	1,814	80	25	16	12	18	4	x	x		x	x		
(Rc 5/8")	22,911	14	1,814	80	25	18	14,5		4	x	x		x	x		
Rc 3/4"	26,441	14	1,814	90	26	20	16	23,5	4	x	x		x	x		
(Rc 7/8")	30,201	14	1,814	90	26	22	18		4	x	x		x	x		
Rc 1"	33,249	11	2,309	100	32	25	20	29,5	6	x	x		x	x		
(Rc 1 1/8")	37,897	11	2,309	125	34	28	22		6	x	x		x	x		
Rc 1 1/4"	41,910	11	2,309	125	34	32	24	38,1	6	x	x		x	x		
(Rc 1 3/8")	44,323	11	2,309	125	34	36	29		6	x	x		x	x		
Rc 1 1/2"	47,803	11	2,309	140	34	36	29	44,0	6	x	x		x	x		
(Rc 1 3/4")	53,746	11	2,309	140	34	40	32		8	x	x		x			
Rc 2"	59,614	11	2,309	160	38	45	35	55,6	8	x	x		x			
(Rc 2 1/4")	65,710	11	2,309	160	38	50	39		8	x	x					
Rc 2 1/2"	75,184	11	2,309	160	42	50	39	71,1	8	x	x					
(Rc 2 3/4")	81,534	11	2,309	160	42	50	39		8	x	x					
Rc 3"	87,884	11	2,309	160	45	50	39	83,6	8	x	x					
(Rc 3 1/2")	100,330	11	2,309	180	45	56	44		10	x	x					
Rc 4"	113,030	11	2,309	180	51	56	44		10	x	x					

Az - zarys przerywany.

(Rc..) Wymiar nie objęty normą ISO 7-1.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CALOWE WHITWORTHA RUROWE.

DIN5156

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW STOJKOWYCH >1:16 (Rc) (BSPT) WG PN-ISO7-1, DIN2999-1 I BS21.

Do połączeń ze szczelnością uzyskiwaną na gwincie.

Maszynowe z chwytem wydłużonym przelotowym DIN5156.



	Wymiary										gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie		
	Rc (BSPT)	nominalny Ød ₁ mm	podziałka 1"/P mm	długość			chwyt	kwardrat	Az	Az	rodzaj otworu	Az	Az	TiN			
				całkowita L ₁	gwintu L ₂	sztyki L ₃											
				Ød ₂ mm	Ø mm	Z											
Rc 1/16"	7,723	28	0,907	90	13	6	4,9	6,2	3	x	x		x	x			
Rc 1/8"	9,728	28	0,907	90	13	7	5,5	8,2	3	x	x		x	x			
Rc 1/4"	13,157	19	1,337	100	19	11	9	11,0	4	x	x		x	x			
Rc 3/8"	16,662	19	1,337	100	19	12	9	14,5	4	x	x		x	x			
Rc 1/2"	20,955	14	1,814	125	25	16	12	18	4	x	x		x	x			
(Rc 5/8")	22,911	14	1,814	125	25	18	14,5		4	x	x		x	x			
Rc 3/4"	26,441	14	1,814	140	26	20	16	23,5	4	x	x		x	x			
(Rc 7/8")	30,201	14	1,814	150	26	22	18		4	x	x		x	x			
Rc 1"	33,249	11	2,309	160	32	25	20	29,5	6	x	x		x	x			
(Rc 1.1/8")	37,897	11	2,309	170	34	28	22		6	x	x		x				
Rc 1.1/4"	41,910	11	2,309	170	34	32	24	38,1	6	x	x		x				
(Rc 1.3/8")	44,323	11	2,309	180	34	36	29		6	x	x		x				
Rc 1.1/2"	47,803	11	2,309	190	34	36	29	44,0	6	x	x		x				
(Rc 1.3/4")	53,746	11	2,309	190	34	40	32		8	x	x		x				
Rc 2"	59,614	11	2,309	220	38	45	35	55,6	8	x	x		x				
(Rc 2.1/4")	65,710	11	2,309	275	42	50	39		8	x	x						
Rc 2.1/2"	75,184	11	2,309	275	42	50	39	71,1	8	x	x						
(Rc 2.3/4")	81,534	11	2,309	325	45	50	39		8	x	x						
Rc 3"	87,884	11	2,309	325	45	50	39	83,6	8	x	x						
(Rc 3.1/2")	100,330	11	2,309	350	51	56	44		10	x	x						
Rc 4"	113,030	11	2,309	350	51	56	44		10	x	x						

Az - zarys przerywany.

(Rc..) Wymiar nie objęty normą ISO 7-1.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CAŁOWE BRITISH ASSOCIATION.
GWINTOWNIKI DO GWINTÓW (B.A.) WG BS-93:1951.
 Krótkie reczne w kompletach i pojedyncze ~DIN352.

DIN2184-2

~DIN352



B.A.	nominalny mm	podziałka 1"/P mm	Wymiary						gwint prawy			gwint lewy LH			pokrycie			
			długość			chwyt	kwadrat	Ø	Z	rowki wiórowe proste			rowki wiórowe proste			rodzaj otworu	nakrój	TiN
			całkowita mm	gwintu mm	szyciki mm					Nr 1. A/ 6 - 8	Nr 2. D/ 3,5 - 5,5	Nr 3. C/ 2 - 3	Nr 1. A/ 6 - 8	Nr 2. D/ 3,5 - 5,5	Nr 3. C/ 2 - 3			
			L ₁	L ₂	L ₃	Ød ₂	mm	mm	mm	pojedynczy	kpl. 2 szt.	kpl. 3 szt.	pojedynczy	kpl. 2 szt.	kpl. 3 szt.			
B.A. No. 16	0,79	0,190	32	5,5	2,5	2,1	0,60	2										
No. 15	0,9	0,210	32	5,5	2,5	2,1	0,70	2										
No. 14	1,0	0,230	32	5,5	2,5	2,1	0,75	2	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No. 13	1,2	0,250	32	5,5	2,5	2,1	0,95	2	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No. 12	1,3	0,280	32	7	2,5	2,1	1,0	2	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No. 11	1,5	0,310	32	8	2,5	2,1	1,2	2	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No. 10	1,7	0,350	32	8	2,5	2,1	1,3	2	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No. 9	1,9	0,390	36	8	2,8	2,1	1,5	2	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No. 8	2,2	0,430	36	9	2,8	2,1	1,8	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No. 7	2,5	0,480	40	9	2,8	2,1	2,0	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No. 6	2,8	0,530	40	11	18	3,5	2,7	2,3	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No. 5	3,2	0,590	40	11	18	3,5	2,7	2,6	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No. 4	3,6	0,660	45	13	21	4,5	3,4	3,0	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No. 3	4,1	0,730	45	13	21	4,5	3,4	3,4	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No. 2	4,7	0,810	50	16	24	6	4,9	4,0	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No. 1	5,3	0,900	56	17	27	6	4,9	4,5	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x
No. 0	6,0	1,0	56	19	27	6	4,9	5,1	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CALOWE BRITISH ASSOCIATION.

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW (B.A.) WG BS-93:1951.

Krótkie reczne w kompletach i pojedyncze ~ISO529.

~ISO529



	B.A.	nominalny Ød ₁ mm	podziałka 1"/P mm	długość				chwyty	kwadrat			gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie		
				całkowita	gwintu	szyjki	L ₁					Ød ₂	Ø	Z	rowki wiórowe proste	rowki wiórowe proste	rodzaj otworu	nakrój
B.A.	No. 16	0,79	0,190	38,5	5,5	10	2,5	2	0,60	2								
	No. 15	0,9	0,210	38,5	5,5	10	2,5	2	0,70	2								
	No. 14	1,0	0,230	38,5	5,5	10	2,5	2	0,75	2	x	x	x	x	x	x	x	x
	No. 13	1,2	0,250	38,5	5,5	10	2,5	2	0,95	2	x	x	x	x	x	x	x	x
	No. 12	1,3	0,280	40	7	12	2,5	2	1,0	2	x	x	x	x	x	x	x	x
	No. 11	1,5	0,310	41	8	13	2,5	2	1,2	2	x	x	x	x	x	x	x	x
	No. 10	1,7	0,350	41	8	13	2,5	2	1,3	2	x	x	x	x	x	x	x	x
	No. 9	1,9	0,390	41	8	14	2,5	2	1,5	2	x	x	x	x	x	x	x	x
	No. 8	2,2	0,430	44,5	9,5	16	2,8	2,24	1,8	3	x	x	x	x	x	x	x	x
	No. 7	2,5	0,480	44,5	9,5	16	2,8	2,24	2,0	3	x	x	x	x	x	x	x	x
	No. 6	2,8	0,530	44,5	9,5	16	2,8	2,24	2,3	3	x	x	x	x	x	x	x	x
	No. 5	3,2	0,590	48	11	18	3,15	2,5	2,6	3	x	x	x	x	x	x	x	x
	No. 4	3,6	0,660	50	13	20	3,55	2,8	3,0	3	x	x	x	x	x	x	x	x
	No. 3	4,1	0,730	53	13	21	4,5	3,55	3,4	3	x	x	x	x	x	x	x	x
	No. 2	4,7	0,810	58	16	25	5	4	4,0	3	x	x	x	x	x	x	x	x
	No. 1	5,3	0,900	62	17	26	5,6	4,5	4,5	3	x	x	x	x	x	x	x	x
	No. 0	6,0	1,0	66	19	30	6,3	5,0	5,1	3	x	x	x	x	x	x	x	x

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CAŁOWE BRITISH ASSOCIATION.
GWINTOWNIKI DO GWINTÓW (B.A.) WG BS-93:1951.
Maszynowe z chwytem wydłużonym wzmacnionym ~DIN371.

DIN2184-1

-DIN371



		Wymiary								gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie	
B.A.	nominalny Ød ₁ mm	podziałka 1"/P mm	długość			ctwyt Ød ₂ mm	kwadrat Ø mm	Z	rowki proste	skośna pow. natarcia	rowki śrubowe R15 R35 R45	rowki proste	skośna pow. natarcia	TiN	
			całkowita L ₁ mm	gwintu L ₂ mm	szylki L ₃ mm				Az	Az	Az	Az	Az		
			E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	B/3-5				E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5		
B.A.	No. 16	0,79	0,190	40	5,5	2,5	2,1	0,60	2						
	No. 15	0,9	0,210	40	5,5	2,5	2,1	0,70	2						
	No. 14	1,0	0,230	40	5,5	2,5	2,1	0,75	2	x	x	x	x	x	x
	No. 13	1,2	0,250	40	5,5	2,5	2,1	0,95	2	x	x	x	x	x	x
	No. 12	1,3	0,280	40	7	2,5	2,1	1,0	2	x	x	x	x	x	x
	No. 11	1,5	0,310	40	8	2,5	2,1	1,2	2	x	x	x	x	x	x
	No. 10	1,7	0,350	40	8	2,5	2,1	1,3	2	x	x	x	x	x	x
	No. 9	1,9	0,390	45	8	2,8	2,1	1,5	2	x	x	x	x	x	x
	No. 8	2,2	0,430	45	9	2,8	2,1	1,8	3	x	x	x	x	x	x
	No. 7	2,5	0,480	50	9	2,8	2,1	2,0	3	x	x	x	x	x	x
	No. 6	2,8	0,530	56	11	18	3,5	2,7	2,3	3	x	x	x	x	x
	No. 5	3,2	0,590	56	11	18	3,5	2,7	2,6	3	x	x	x	x	x
	No. 4	3,6	0,660	63	13	21	4,5	3,4	3,0	3	x	x	x	x	x
	No. 3	4,1	0,730	63	13	21	4,5	3,4	3,4	3	x	x	x	x	x
	No. 2	4,7	0,810	70	16	25	6	4,9	4,0	3	x	x	x	x	x
	No. 1	5,3	0,900	80	17	30	6	4,9	4,5	3	x	x	x	x	x
	No. 0	6,0	1,0	80	19	30	6	4,9	5,1	3	x	x	x	x	x

Az - zarys przerywany.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CALOWE AMERYKAŃSKIE Z UNIFIKOWANE.
GWINTOWNIKI DO GWINTÓW ZWYKŁYCH (UNC) WG ASME B1.1-1989.
 Krótkie ręczne pojedyncze i w kompletach 3 sztukowych ~DIN352.

DIN2184-2

~DIN352



Klasy gwintowników: Class 1 (3B) Class 2 (2B) Class 3 (1B)		 						gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie			
UNC	nominal mm	pitch mm	Wymiary						rowki wiórowe proste		rowki wiórowe proste		TiN		
			overall mm	thread mm	neck mm	shank mm	square mm	Ø mm	Z	pojedynczy	kpl. 2 szt.	kpl. 3 szt.	pojedynczy	kpl. 2 szt.	kpl. 3 szt.
UNC No. 0	1,524														x x
No. 1	1,854	-64	0,397	36	8	2,8	2,1	1,50	3	x	x	x	x	x	x x
No. 2	2,184	-56	0,454	36	9	2,8	2,1	1,80	3	x	x	x	x	x	x x
No. 3	2,515	-48	0,529	40	9	2,8	2,1	2,1	3	x	x	x	x	x	x x
No. 4	2,845	-40	0,635	40	11	18	3,5	2,7	2,30	3	x	x	x	x	x x
No. 5	3,175	-40	0,635	40	11	18	3,5	2,7	2,60	3	x	x	x	x	x x
No. 6	3,505	-32	0,794	45	12	20	4	3	2,85	3	x	x	x	x	x x
No. 8	4,166	-32	0,794	45	13	21	4,5	3,4	3,5	3	x	x	x	x	x x
No.10	4,826	-24	1,058	50	16	24	6	4,9	3,9	3	x	x	x	x	x x
No.12	5,486	-24	1,058	56	17	27	6	4,9	4,5	3	x	x	x	x	x x
1/4"	6,350	-20	1,270	56	19	27	6	4,9	5,2	3	x	x	x	x	x x
5/16"	7,938	-18	1,411	63	22	6	4,9	6,6	3	x	x	x	x	x	x x
3/8"	9,525	-16	1,588	70	24	7	5,5	8,0	3	x	x	x	x	x	x x
7/16"	11,112	-14	1,814	70	24	8	6,2	9,4	4	x	x	x	x	x	x x
1/2"	12,700	-13	1,954	75	28	9	7	10,75	4	x	x	x	x	x	x x
9/16"	14,288	-12	2,117	80	30	11	9	12,25	4	x	x	x	x	x	x x
5/8"	15,875	-11	2,309	80	32	12	9	13,5	4	x	x	x	x	x	x x
3/4"	19,050	-10	2,540	95	34	14	11	16,5	4	x	x	x	x	x	x x
7/8"	22,225	-9	2,822	100	34	18	14,5	19,5	4	x	x	x	x	x	x x
1"	25,400	-8	3,175	110	38	18	14,5	22,25	4	x	x	x	x	x	x x
1.1/8"	28,575	-7	3,629	125	45	22	18	25,0	4	x	x	x	x	x	x x
1.1/4"	31,750	-7	3,629	125	45	22	18	28,25	4	x	x	x	x	x	x x
1.3/8"	34,925	-6	4,233	150	56	28	22	31,0	4	x	x	x	x	x	x x
1.1/2"	38,100	-6	4,233	150	56	28	22	34,0	6	x	x	x	x	x	x x
1.3/4"	44,450	-5	5,080	160	65	36	29	39,5	6	x	x	x	x	x	x x
2"	50,800	-4.1/2	5,644	180	70	40	32	45,25	6	x	x	x	x	x	x x
2.1/4"	57,150	-4.1/2	5,644	200	75	45	35	51,5	6	x	x	x	x	x	x x
2.1/2"	63,500	-4	6,350	220	80	50	39	57,5	6	x	x	x	x	x	x x
2.3/4"	69,850	-4	6,350	240	80	50	39	64,0	6	x	x	x	x	x	x x
3"	76,200	-4	6,350	240	80	50	39	70,0	10	x	x	x	x	x	x x
3.1/4"	82,550	-4	6,350	260	85	50	39	76,5	10	x	x	x	x	x	x x
3.1/2"	88,900	-4	6,350	260	85	50	39	83,0	10	x	x	x	x	x	x x
3.3/4"	92,250	-4	6,350	280	90	56	44	86,0	10	x	x	x	x	x	x x
4"	101,600	-4	6,350	280	90	56	44	95,5	10	x	x	x	x	x	x x

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

**GWINTY CALOWE AMERYKAŃSKIE ZUNIFIKOWANE.
GWINTOWNIKI DO GWINTÓW ZWYKŁYCH (UNC) WG ASME B1.1-1989.
Maszynowe krótkie ~DIN352.**

DIN2184-2

~DIN352

Maszynowe krótkie ~DIN352.



Az - zarys przerywany.

- tylko R45.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CALOWE AMERYKAŃSKIE ZUNIFIKOWANE.
GWINTOWNIKI DO GWINTÓW ZWYKŁYCH (UNC) WG ASME B1.1-1989.
Maszynowe z chwytem wydłużonym, wzmocnionym ~DIN371.

DIN2184-1

~DIN371



Klasy gwintowników: Class 1 (3B) Class 2 (2B) Class 3 (1B)												gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie				
UNC	nominalny Ød ₁ mm	podziałka		długość		chwyty	kwadrat			rowki proste		skośna pow. natarcia		rowki śrubowe R15 R35 R45		rowki proste		skośna pow. natarcia		TiN
		całkowita mm	gwintu szynki mm	L ₁ mm	L ₂ mm					E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	B/3-5	B/3-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	B/3-5	B/3-5	TiCN		
UNC No. 0	1,524																			x x
No. 1	1,854	-64	0,397	45	8	2,8	2,1	1,50	3	x	x				x	x	x	x		x x
No. 2	2,184	-56	0,454	45	9	2,8	2,1	1,80	3	x	x				x	x	x	x		x x
No. 3	2,515	-48	0,529	50	9	2,8	2,1	2,1	3	x	x				x	x	x	x		x x
No. 4	2,845	-40	0,635	56	11	18	3,5	2,7	2,30	3	x	x			x	x	x	x		x x
No. 5	3,175	-40	0,635	56	11	18	3,5	2,7	2,60	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x x
No. 6	3,505	-32	0,794	56	12	20	4	3	2,85	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x x
No. 8	4,166	-32	0,794	63	13	21	4,5	3,4	3,5	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x x
No. 10	4,826	-24	1,058	70	16	25	6	4,9	3,9	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x x
No. 12	5,486	-24	1,058	80	17	30	6	4,9	4,5	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x x
1/4"	6,350	-20	1,270	80	19	30	7	5,5	5,2	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x x
5/16"	7,938	-18	1,411	90	22	35	8	6,2	6,6	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x x
3/8"	9,525	-16	1,588	100	24	39	10	8	8,0	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x x

Az - zarys przerywany.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CALOWE AMERYKAŃSKIE ZUNIFIKOWANE.
GWINTOWNIKI DO GWINTÓW ZWYKŁYCH (UNC) WG ASME B1.1-1989.
Maszynowe z chwytem wydłużonym, przelotowym ~DIN376.

DIN2184-1

~DIN376



Klasy gwintowników: Class 1 (3B) Class 2 (2B) Class 3 (1B)		Wymiary										gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie
UNC	nominalny Ød ₁ mm	podziałka		długość		chwyt	kwadrat			rowki proste		skośna pow. natarcia	rowki śrubowe R15 R35 R45	rowki proste	skośna pow. natarcia	TiN
		całkowita 1" / P mm	P mm	L ₁	L ₂					E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	B/3-5	B/3-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	TiCN
UNC No. 4	2,845 -40	0,635	56	11	2,2	2,30	3	x	x	x	x			x	x	x x
No. 5	3,175 -40	0,635	56	11	2,2	2,60	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x x
No. 6	3,505 -32	0,794	56	12	2,5	2,1	2,85	x	x	x	x	x	x	x	x	x x
No. 8	4,166 -32	0,794	63	13	2,8	2,1	3,5	x	x	x	x	x	x	x	x	x x
No.10	4,826 -24	1,058	70	16	3,5	2,7	3,9	x	x	x	x	x	x	x	x	x x
No.12	5,486 -24	1,058	80	17	4	3	4,5	x	x	x	x	x	x	x	x	x x
1/4"	6,350 -20	1,270	80	19	4,5	3,4	5,2	x	x	x	x	x	x	x	x	x x
5/16"	7,938 -18	1,411	90	22	6	4,9	6,6	x	x	x	x	x	x	x	x	x x
3/8"	9,525 -16	1,588	100	24	7	5,5	8,0	x	x	x	x	x	x	x	x	x x
7/16"	11,112 -14	1,814	100	24	8	6,2	9,4	x	x	x	x	x	x	x	x	x x
1/2"	12,700 -13	1,954	110	28	9	7	10,75	x	x	x	x	x	x	x	x	x x
9/16"	14,288 -12	2,117	110	30	11	9	12,25	x	x	x	x	x	x	x	x	x x
5/8"	15,875 -11	2,309	110	32	12	9	13,5	x	x	x	x	x	x	x	x	x x
3/4"	19,050 -10	2,540	125	34	14	11	16,5	x	x	x	x	x	x	x	x	x x
7/8"	22,225 - 9	2,822	140	34	18	14,5	19,5	x	x	x	x	#	x	x	x	x x
1"	25,400 - 8	3,175	160	38	18	14,5	22,25	x	x	x	x	#	x	x	x	x x
1.1/8"	28,570 - 7	3,629	180	45	22	18	25,0	x	x	x	x	#	x	x	x	x x
1.1/4"	31,750 - 7	3,629	180	45	22	18	28,25	x	x	x	x	#	x	x	x	x x
1.3/8"	34,920 - 6	4,233	200	56	28	22	31,0	x	x	x	x			x	x	x x
1.1/2"	38,100 - 6	4,233	200	56	28	22	34,0	x	x	x	x			x	x	x x
1.3/4"	44,450 - 5	5,080	220	65	36	29	39,5	x	x	x	x			x	x	x x
2"	50,800 - 4.1/2	5,644	250	70	40	32	45,25	x	x	x	x			x	x	x x

Az - zarys przerwany.

- tylko R45.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CALOWE AMERYKAŃSKIE ZUNIFIKOWANE.

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW DROBNOZWOJNYCH (UNF) WG ASME B.1.1-1989.

Krótkie reczne w kompletach i pojedyncze ~DIN352, ~DIN2181.

DIN2184-2

~DIN352

~DIN2181



Klasy gwintowników: Class 1 (3B) Class 2 (2B) Class 3 (1B)			gwint prawy			gwint lewy LH			pokrycie				
			rowki wiórowe proste	rowki wiórowe proste	rodzaj otworu	rowki wiórowe proste	rowki wiórowe proste	rodzaj otworu	TiN	TiCN	TiALN	DX	
Wymiary													
UNF	nominatylnominalny	podziałka	długość						Nr 1. A/6 - 8	Nr 1. A/6 - 8			
	Ød ₁	1"/P P mm	L ₁	L ₂	L ₃	Ød ₂	chwyt	kwadrat	Nr 3. C/2 - 3	Nr 3. C/2 - 3			
	mm	mm	mm	mm	mm	mm			pojedynczy	kpl. 2 szt.	kpl. 3 szt.	pojedynczy	
UNF No. 0	1,524	-80	0,317	32	8	2,5	2,1	1,25	3	x	x	x	x x
No. 1	1,854	-72	0,353	36	8	2,8	2,1	1,55	3	x	x	x	x x
No. 2	2,184	-64	0,397	36	9	2,8	2,1	1,85	3	x	x	x	x x
No. 3	2,515	-56	0,454	40	9	2,8	2,1	2,15	3	x	x	x	x x
No. 4	2,845	-48	0,529	40	11	18	3,5	2,7	2,4	3	x	x	x x
No. 5	3,175	-44	0,577	40	11	18	3,5	2,7	2,7	3	x	x	x x
No. 6	3,505	-40	0,635	45	12	20	4	3	2,95	3	x	x	x x
No. 8	4,166	-36	0,706	45	13	21	4,5	3,4	3,5	3	x	x	x x
No. 10	4,826	-32	0,794	50	16	24	6	4,9	4,1	3	x	x	x x
No. 12	5,486	-28	0,907	56	17	27	6	4,9	4,6	3	x	x	x x
1/4"	6,350	-28	0,907	56	19	27	6	4,9	5,5	3	x	x	x x
5/16"	7,938	-24	1,058	63	22	6	4,9	6,9	3	x	x	x	x x
3/8"	9,525	-24	1,058	63	20	7	5,5	8,5	3	x	x	x	x x
7/16"	11,112	-20	1,270	70	24	8	6,2	9,9	4	x	x	x	x x
1/2"	12,700	-20	1,270	70	22	9	7	11,5	4	x	x	x	x x
9/16"	14,288	-18	1,411	70	22	11	9	12,9	4	x	x	x	x x
5/8"	15,875	-18	1,411	70	22	12	9,0	14,5	4	x	x	x	x x
3/4"	19,050	-16	1,588	80	22	14	11,0	17,5	4	x	x	x	x x
7/8"	22,225	-14	1,814	80	22	18	14,5	20,4	4	x	x	x	x x
1"	25,400	-12	2,117	90	22	18	14,5	23,25	4	x	x	x	x x
1.1/8"	28,575	-12	2,117	90	22	22	18	26,5	4	x	x	x	x x
1.1/4"	31,750	-12	2,117	90	22	22	18	29,5	4	x	x	x	x x
1.3/8"	34,925	-12	2,117	125	40	28	22	32,75	4	x	x	x	x x
1.1/2"	38,100	-12	2,117	125	40	28	22	36,0	6	x	x	x	x x

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CAŁOWE AMERYKAŃSKIE Z UNIFIKOWANE.

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW DROBNOZWOJNYCH (UNF) WG ASME B.1.1-1989.

Maszynowe krótkie ~DIN352, ~DIN2181.

DIN2184-2

~DIN352

~DIN2181



Klasy gwintowników: Class 1 (3B) Class 2 (2B) Class 3 (1B)		gwint prawy				gwint lewy LH				pokrycie
		rowki proste	skośna pow. natarcia	rowki śrubowe R15 R45	rowki proste	skośna pow. natarcia				
Wymiary				rodzaj otworu				nakrój		
UNF		nominálny	podziałka	długość						
				całkowita	gwintu	sztyki	chwyt	kwadrat		
		$\varnothing d_1$	1"/P	P	L ₁	L ₂	L ₃	$\varnothing d_2$	\varnothing	Z
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
UNF No. 0	1,524	-80	0,317	32	8	2,5	2,1	1,25	3	x x x x x x x x x x x x
No. 1	1,854	-72	0,353	36	8	2,8	2,1	1,55	3	x x x x x x x x x x x x
No. 2	2,184	-64	0,397	36	9	2,8	2,1	1,85	3	x x x x x x x x x x x x
No. 3	2,515	-56	0,454	40	9	2,8	2,1	2,15	3	x x x x x x x x x x x x
No. 4	2,845	-48	0,529	40	11	18	3,5	2,7	2,4	x x x x x x x x x x x x
No. 5	3,175	-44	0,577	40	11	18	3,5	2,7	2,7	x x x x x x x x x x x x
No. 6	3,505	-40	0,635	45	12	20	4	3	2,95	x x x x x x x x x x x x
No. 8	4,166	-36	0,706	45	13	21	4,5	3,4	3,5	x x x x x x x x x x x x
No.10	4,826	-32	0,794	50	16	24	6	4,9	4,1	x x x x x x x x x x x x
No.12	5,486	-28	0,907	56	17	27	6	4,9	4,6	x x x x x x x x x x x x
1/4"	6,350	-28	0,907	56	19	27	6	4,9	5,5	x x x x x x x x x x x x
5/16"	7,938	-24	1,058	63	22	6	4,9	6,9	3	x x x x x x x x x x x x
3/8"	9,525	-24	1,058	63	20	7	5,5	8,5	3	x x x x x x x x x x x x
7/16"	11,112	-20	1,270	70	24	8	6,2	9,9	4	x x x x x x x x x x x x
1/2"	12,700	-20	1,270	70	22	9	7	11,5	4	x x x x x x x x x x x x
9/16"	14,288	-18	1,411	70	22	11	9	12,9	4	x x x x x x x x x x x x
5/8"	15,875	-18	1,411	70	22	12	9	14,5	4	x x x x x x x x x x x x
3/4"	19,050	-16	1,588	80	22	14	11	17,5	4	x x x x x x x x x x x x
7/8"	22,225	-14	1,814	80	22	18	14,5	20,4	4	x x x x x x x x x # x
1"	25,400	-12	2,117	90	22	18	14,5	23,25	4	x x x x x x x x x # x
1.1/8"	28,575	-12	2,117	90	22	22	18	26,5	4	x x x x x x x x x # x
1.1/4"	31,750	-12	2,117	90	22	22	18	29,5	4	x x x x x x x x x # x
1.3/8"	34,925	-12	2,117	125	40	28	22	32,75	4	x x x x x x x x x # x
1.1/2"	38,100	-12	2,117	125	40	28	22	36,0	6	x x x x x x x x x # x

Az - zarys przerywany.

- tylko R45.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CALOWE AMERYKAŃSKIE ZUNIFIKOWANE.

DIN2184-1

-DIN371

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW DROBNOZWOJNYCH (UNF) WG ASME B.1.1-1989.

Maszynowe z chwytem wydłużonym, wzmacnionym ~DIN371.



Klasy gwintowników: Class 1 (3B) Class 2 (2B) Class 3 (1B)				gwint prawy				gwint lewy LH				pokrycie
UNF	nominalny Ød ₁ mm	długość		rowki proste	skośna pow. natarcia	rowki śrubowe R15 R35 R45	rowki proste	skośna pow. natarcia	TiN			
		całkowita L ₁	gwintu L ₂	sztyki L ₃	chwyty Ød ₂	kwadrat	Az	Az	Az	TiCN		
UNF No. 0	1,524	-80	0,317	40	8	2,5	2,1	1,25	x	x	x	x
No. 1	1,854	-72	0,353	45	8	2,8	2,1	1,5	x	x	x	x
No. 2	2,184	-64	0,397	45	9	2,8	2,1	1,8	x	x	x	x
No. 3	2,515	-56	0,454	50	9	2,8	2,1	2,1	x	x	x	x
No. 4	2,845	-48	0,529	56	11	18	3,5	2,7	x	x	x	x
No. 5	3,175	-44	0,577	56	11	18	3,5	2,7	x	x	x	x
No. 6	3,505	-40	0,635	56	12	20	4	3	x	x	x	x
No. 8	4,166	-36	0,706	63	13	21	4,5	3,4	x	x	x	x
No. 10	4,826	-32	0,794	70	16	25	6	4,9	x	x	x	x
No. 12	5,486	-28	0,907	80	17	30	6	4,9	x	x	x	x
1/4"	6,350	-28	0,907	80	19	30	7	5,5	x	x	x	x
5/16"	7,938	-24	1,058	90	22	35	8	6,2	x	x	x	x
3/8"	9,525	-24	1,058	100	24	39	10	8	x	x	x	x

Az - zarys przerywany.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CALOWE AMERYKAŃSKIE ZUNIFIKOWANE.

DIN2184-1

~DIN374

~DIN376

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW DROBNOZWOJNYCH (UNF) WG ASME B.1.1-1989.

Maszynowe z chwytem wydłużonym, przelotowym ~DIN374, ~DIN376.



Klasy gwintowników: Class 1 (3B) Class 2 (2B) Class 3 (1B)												gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie			
UNF	nominalny mm	podziałka całkowita mm	długość			chwyt	kwadrat	ø	Z	rowki proste		skośna pow. natarcia		rowki śrubowe R15 R35 R45		rowki proste	skośna pow. natarcia	TiN	
			L ₁	L ₂	L ₃					Ød ₂	mm	mm	mm	mm	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	B/3-5	B/3-5	
UNF No. 4	2,845	-48	0,529	56	11	2,2		2,4	3			x	x		x	x	x	x	x
No. 5	3,175	-44	0,577	56	11	2,2		2,7	3			x	x	x	x	x	x	x	x
No. 6	3,505	-40	0,635	56	12	2,5	2,1	2,95	3			x	x	x	x	x	x	x	x
No. 8	4,166	-36	0,706	63	13	2,8	2,1	3,5	3			x	x	x	x	x	x	x	x
No.10	4,826	-32	0,794	70	16	3,5	2,7	4,1	3			x	x	x	x	x	x	x	x
No.12	5,486	-28	0,907	80	17	4	3	4,6	3			x	x	x	x	x	x	x	x
1/4"	6,350	-28	0,907	80	19	4,5	3,4	5,5	3			x	x	x	x	x	x	x	x
5/16"	7,938	-24	1,058	90	22	6	4,9	6,9	3			x	x	x	x	x	x	x	x
3/8"	9,525	-24	1,058	100	24	7	5,5	8,5	3			x	x	x	x	x	x	x	x
7/16"	11,112	-20	1,270	100	24	8	6,2	9,9	4			x	x	x	x	x	x	x	x
1/2"	12,700	-20	1,270	100	22	9	7	11,5	4			x	x	x	x	x	x	x	x
9/16"	14,288	-18	1,411	100	22	11	9	12,9	4			x	x	x	x	x	x	x	x
5/8"	15,875	-18	1,411	100	22	12	9	14,5	4			x	x	x	x	x	x	x	x
3/4"	19,050	-16	1,588	110	25	14	11	17,5	4			x	x	x	x	x	x	x	x
7/8"	22,225	-14	1,814	125	25	18	14,5	20,4	4			x	x	x	x	#	x	x	x
1"	25,400	-12	2,117	140	28	18	14,5	23,25	4			x	x	x	x	#	x	x	x
1.1/8"	28,570	-12	2,117	150	28	22	18	26,5	4			x	x	x	x	#	x	x	x
1.1/4"	31,750	-12	2,117	150	28	22	18	29,5	4			x	x	x	x	#	x	x	x
1.3/8"	34,920	-12	2,117	170	30	28	22	32,75	4			x	x	x	x	#	x	x	x
1.1/2"	38,100	-12	2,117	170	30	28	22	36,0	6			x	x	x	x	#	x	x	x

Az - zarys przerywany.

- tylko R45.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CAŁOWE AMERYKAŃSKIE Z UNIFIKOWANE.

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW EXTRA DROBNOZWOJNYCH (UNEF) WG ASME B1.1-1989.

Maszynowe krótkie ~DIN2181, ~DIN352.

DIN2184-2

~DIN2181

~DIN352



Klasy gwintowników: Class 1 (3B) Class 2 (2B) Class 3 (1B)			gwint prawy				gwint lewy LH				pokrycie											
			rowki proste	skośna pow. natarcia	rowki śrubowe R15 R35 R45	rowki proste	skośna pow. natarcia	TiN	TiCN	TiALN	DX											
Wymiary																						
UNEFT	nominalny Ød ₁ mm	podziałka 1"/P mm	długość całkowita gwintu sztyki	chwyt	kwadrat	nakrój	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	B/3-5 B/3-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	B/3-5 B/3-5										
UNEFT	Ød ₁ mm	1"/P mm	L ₁ mm	L ₂ mm	L ₃ mm	Ød ₂ mm	Ø mm	Z														
UNEFT No.12	5,486	-32	0,794	56	17	27	6	4,9	4,7	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
1/4"	6,350	-32	0,794	56	14	27	6	4,9	5,6	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
5/16"	7,938	-32	0,794	56	18		6	4,9	7,1	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
3/8"	9,525	-32	0,794	63	20		7	5,5	8,7	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
7/16"	11,112	-28	0,907	63	20		8	6,2	10,2	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
1/2"	12,700	-28	0,907	70	22		9	7	12	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
9/16"	14,288	-24	1,058	70	22		11	9	13,5	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
5/8"	15,875	-24	1,058	70	22		12	8	15	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
11/16"	17,463	-24	1,058	80	22		14	11	16,5	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
3/4"	19,050	-20	1,270	80	22		14	11	18	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
13/16"	20,638	-20	1,270	80	22		16	12	19,5	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
7/8"	22,225	-20	1,270	80	22		18	14,5	21	4	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x	x	x
15/16"	23,813	-20	1,270	90	22		18	14,5	22,5	4	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x	x	x
1"	25,400	-20	1,270	90	22		18	14,5	24,5	4	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x	x	x
1.1/16"	26,988	-18	1,411	90	22		20	16	26	4	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x	x	x
1.1/8"	28,575	-18	1,411	90	22		22	18	27,5	4	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x	x	x
1.3/16"	30,163	-18	1,411	90	22		22	18	29	4	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x	x	x
1.1/4"	31,750	-18	1,411	90	22		22	18	30,5	4	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x	x	x
1.5/16"	33,338	-18	1,411	100	25		28	22	32	4	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x	x	x
1.3/8"	34,925	-18	1,411	100	25		28	22	33,5	6	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x	x	x
1.7/16"	36,513	-18	1,411	100	25		28	22	35,5	6	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x	x	x
1.1/2"	38,100	-18	1,411	100	25		28	22	37	6	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x	x	x
1.9/16"	39,688	-18	1,411	110	25		32	24	38,5	6	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x	x	x
1.5/8"	41,275	-18	1,411	110	25		32	24	40	6	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x	x	x
1.11/16"	42,863	-18	1,411	110	25		36	29	41,5	6	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x	x	x

Az - zarys przerywany.

- tylko R45.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CALOWE AMERYKAŃSKIE Z UNIFIKOWANE.

DIN2184-1

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW EXTRA DROBNOZWOJNYCH (UNEF) WG ASME B1.1-1989.

~DIN374

Maszynowe z chwytem wydłużonym, przelotowym ~DIN374, ~DIN376.

~DIN376



Klasy gwintowników: Class 1 (3B) Class 2 (2B) Class 3 (1B)		Wymiary										gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie			
UNEFT	nominalny mm	podziałka 1"/P mm	długość			chwyt	kwadrat	nakrój	rowki proste		skośna pow. natarcia		rowki śrubowe R15 R35 R45		rowki proste		skośna pow. natarcia		TiN
			całkowita mm	gwintu mm	sztyki mm				E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	B/3-5	B/3-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	B/3-5	B/3-5			
UNEFT No.12	5,486	-32	0,794	80	17	4	3	4,7	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
1/4"	6,350	-32	0,794	80	14	4,5	3,4	5,6	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
5/16"	7,938	-32	0,794	80	18	6	4,9	7,1	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
3/8"	9,525	-32	0,794	90	20	7	5,5	8,7	3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
7/16"	11,112	-28	0,907	90	20	8	6,2	10,2	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
1/2"	12,700	-28	0,907	100	22	9	7	12	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
9/16"	14,288	-24	1,058	100	22	11	9	13,5	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
5/8"	15,875	-24	1,058	100	22	12	8	15	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
11/16"	17,463	-24	1,058	110	25	14	11	16,5	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
3/4"	19,050	-20	1,270	110	25	14	11	18	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
13/16"	20,638	-20	1,270	125	25	16	12	19,5	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
7/8"	22,225	-20	1,270	125	25	18	14,5	21	4	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x
15/16"	23,813	-20	1,270	140	28	18	14,5	22,5	4	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x
1"	25,400	-20	1,270	140	28	18	14,5	24,5	4	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x
1.1/16"	26,988	-18	1,411	140	28	20	16	26	4	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x
1.1/8"	28,575	-18	1,411	150	28	22	18	27,5	4	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x
1.3/16"	30,163	-18	1,411	150	28	22	18	29	4	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x
1.1/4"	31,750	-18	1,411	150	28	22	18	30,5	4	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x
1.5/16"	33,338	-18	1,411	170	30	28	22	32	4	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x
1.3/8"	34,925	-18	1,411	170	30	28	22	33,5	6	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x
1.7/16"	36,513	-18	1,411	170	30	28	22	35,5	6	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x
1.1/2"	38,100	-18	1,411	170	30	28	22	37	6	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x
1.9/16"	39,688	-18	1,411	170	30	32	24	38,5	6	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x
1.5/8"	41,275	-18	1,411	170	30	32	24	40	6	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x
1.11/16"	42,863	-18	1,411	180	32	36	29	41,5	6	x	x	x	x	#	x	x	x	x	x

Az - zarys przerywany.

- tylko R45.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CAŁOWE AMERYKAŃSKIE RUROWE.

DIN5157

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW STOŻKOWYCH >1:16 (NPTF) SZCZELNYCH WG ANSI B1.20.3.

Maszynowe krótkie DIN5157.



Klasy gwintowników: Class 1 Class 2		Wymiary						gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie		
NPTF	nominalny Ød ₁ mm	podziałka		długość		chwyt	kwardat	Z	rowki proste	skośna pow. natarcia	rowki śrubowe R15 R35 R45	rowki proste	skośna pow. natarcia	TiN TiCN TiALN DX
		całkowita L ₁	gwintu L ₂	szylki L ₃	Ød ₂				Az	Az	Az	Az	Az	
		mm	mm	mm	mm				E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	B/3-5 B/3-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	
NPTF 1/16"	7,723	-27	0,941	63	12	6	4,9	6,1	x	x	x	x	x	x x
1/8"	9,728	-27	0,941	63	12	7	5,5	8,45	3	x	x	x	x	x x
1/4"	13,157	-18	1,411	70	18	11	9	10,9	4	x	x	x	x	x x
3/8"	16,662	-18	1,411	70	18	12	9	14,3	4	x	x	x	x	x x
1/2"	20,955	-14	1,814	80	24	16	12	17,6	4	x	x	x	x	x x
3/4"	26,441	-14	1,814	90	24	20	16	23,0	4	x	x	x	x	x x
(7/8")	30,201	-14	1,814	90	22	18		6	x	x	x	x	x	x x
1"	33,249	-11.1/2	2,209	100	29	25	20	28,8	6	x	x	x	x	x x
1.1/4"	41,910	-11.1/2	2,209	125	29	32	24	37,5	6	x	x	x	x	x x
1.1/2"	47,803	-11.1/2	2,209	140	29	36	29	43,75	6	x	x	x	x	x x
2"	59,614	-11.1/2	2,209	160	30	45	35	55,75	8	x	x	x	x	x x
2.1/2"	75,184	-8	3,175	160	44	50	39	66,3	8	x	x	x	x	x x
3"	87,884	-8	3,175	160	46	50	39	82,3	8	x	x	x	x	x x

Az - zarys przerywany.

(..) Wymiar nie objęty normą ANSI.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CALOWE AMERYKAŃSKIE RUROWE.

DIN5156

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW STOŻKOWYCH >1:16 (NPTF) SZCZELNYCH WG ANSI B1.20.3.

Maszynowe z chwytem wydłużonym, przelotowym DIN5156.



Klasy gwintowników: Class 1 Class 2		Wymiary								gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie			
NPTF	nominalny Ød ₁ mm	podziałka		długość		sztyki	chwyt	kwadrat	ød ₂	ø	Z	rowki proste	skośna pow. natarcia	rowki śrubowe R15 R35 R45	rowki proste	skośna pow. natarcia	TiN
		całkowita mm	gwintu mm	L ₁ mm	L ₂ mm							E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	B/3-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	TiCN
NPTF 1/16"	7,723	- 27	0,941	90	12	6	4,9	6,1	3		x	x		x	x	x x	
1/8"	9,728	- 27	0,941	90	12	7	5,5	8,45	3		x	x		x	x	x x	
1/4"	13,157	- 18	1,411	100	18	11	9	10,9	4		x	x		x	x	x x	
3/8"	16,662	- 18	1,411	100	18	12	9	14,3	4		x	x		x	x	x x	
1/2"	20,955	- 14	1,814	125	24	16	12	17,6	4		x	x		x	x	x x	
3/4"	26,441	- 14	1,814	140	24	20	16	23,0	4		x	x		x	x	x x	
(7/8")	30,201	- 14	1,814	150		22	18		6		x	x		x	x	x x	
1"	33,249	- 11.1/2	2,209	160	29	25	20	28,8	6		x	x		x	x	x x	
1.1/4"	41,910	- 11.1/2	2,209	170	29	32	24	37,5	6		x	x		x	x	x x	
1.1/2"	47,803	- 11.1/2	2,209	190	29	36	29	43,75	6		x	x		x	x	x x	
2"	59,614	- 11.1/2	2,209	220	30	45	35	55,75	8		x	x		x	x	x x	
2.1/2"	75,184	- 8	3,175	275	44	50	39	66,3	8		x	x		x	x	x x	
3"	87,884	- 8	3,175	325	46	50	39	82,3	8		x	x		x	x	x x	

Az - zarys przerywany.

(..) Wymiar nie objęty normą ANSI.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CALOWE AMERYKAŃSKIE RUROWE.

DIN5157

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW STOŻKOWYCH >1:16 (NPT) BRIGGSA WG ANSI B1.20.1.

Maszynowe krótkie DIN5157.



IKZN **IKZ** **PM HSSE** **HSSE** **HSS** **NPT**

		Wymiary								gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie			
	nominalny $\varnothing d_1$ mm	podziałka		długość		chwyt	kwadrat			skośna pow. natarcia		rowki śrubowe R15 R35 R45		rodzaj otworu	rowki proste	skośna pow. natarcia	
		całkowita L_1	gwintu L_2	sztyki L_3	$\varnothing d_2$					Az	Az	Az	Az		Az	Az	
NPT	$\varnothing d_1$	1"/P	P	L₁	L₂	L₃	$\varnothing d_2$		\varnothing	Z							
NPT 1/16"	7,723	- 27	0,941	63	12	6	4,9	6,15	3	x	x		x	x	x	x	x
1/8"	9,728	- 27	0,941	63	12	7	5,5	8,5	3	x	x		x	x	x	x	x
1/4"	13,157	- 18	1,411	70	18	11	9	11,0	4	x	x		x	x	x	x	x
3/8"	16,662	- 18	1,411	70	18	12	9	14,5	4	x	x		x	x	x	x	x
1/2"	20,955	- 14	1,814	80	24	16	12	17,85	4	x	x		x	x	x	x	x
3/4"	26,441	- 14	1,814	90	24	20	16	23,2	4	x	x		x	x	x	x	x
(7/8")	30,201	- 14	1,814	90		22	18		6	x	x		x	x	x	x	x
1"	33,249	- 11.1/2	2,209	100	29	25	20	29,0	6	x	x		x	x	x	x	x
1.1/4"	41,910	- 11.1/2	2,209	125	29	32	24	37,8	6	x	x		x	x	x	x	x
1.1/2"	47,803	- 11.1/2	2,209	140	29	36	29	44,0	6	x	x		x	x	x	x	x
2"	59,614	- 11.1/2	2,209	160	30	45	35	56,0	8	x	x		x	x	x	x	x
2.1/2"	75,184	- 8	3,175	160	44	50	39	66,3	8	x	x		x	x	x	x	x
3"	87,884	- 8	3,175	160	46	50	39	82,3	8	x	x		x	x	x	x	x
3.1/2"	100,330	- 8	3,175	180	48	56	44	94,8	10	x	x		x	x	x	x	x
4"	113,030	- 8	3,175	180	48	56	44	107,4	10	x	x		x	x	x	x	x

Az - zarys przerywany.

(..) Wymiar nie objęty normą ANSI.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY CAŁOWE AMERYKAŃSKIE RUROWE.

DIN5156

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW STOŻKOWYCH >1:16 (NPT) BRIGGSA WG ANSI B1.20.1.

Maszynowe z chwytem wydłużonym, przelotowym DIN5156.



	Wymiary	gwint prawy										gwint lewy LH										pokrycie
		rowki proste		skośna pow. natarcia		rowki śrubowe R15 R35 R45		rowki proste		skośna pow. natarcia		rodzaj otworu		rodzaj otworu		rodzaj otworu		rodzaj otworu				
NPT	nominalny Ød ₁	podziałka 1"/P mm	długość całkowita L ₁ mm	długość gwintu L ₂ mm	długość szyjki L ₃ mm	Ød ₂ mm	chwyty	kwadrat	nakrój	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	B/3-5	B/3-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	B/3-5	B/3-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	B/3-5	B/3-5	
NPT 1/16"	7,723	- 27	0,941	90	12	6	4,9	6,15	3	x	x			x	x			x	x			x x
1/8"	9,728	- 27	0,941	90	12	7	5,5	8,5	3	x	x			x	x			x	x			x x
1/4"	13,157	- 18	1,411	100	18	11	9	11,0	4	x	x			x	x			x	x			x x
3/8"	16,662	- 18	1,411	100	18	12	9	14,5	4	x	x			x	x			x	x			x x
1/2"	20,955	- 14	1,814	125	24	16	12	17,85	4	x	x			x	x			x	x			x x
3/4"	26,441	- 14	1,814	140	24	20	16	23,2	4	x	x			x	x			x	x			x x
(7/8")	30,201	- 14	1,814	150	22	18			6	x	x			x	x			x	x			x x
1"	33,249	- 11.1/2	2,209	160	29	25	20	29,0	6	x	x			x	x			x	x			x x
1.1/4"	41,910	- 11.1/2	2,209	170	29	32	24	37,8	6	x	x			x	x			x	x			x x
1.1/2"	47,803	- 11.1/2	2,209	190	29	36	29	44,0	6	x	x			x	x			x	x			x x
2"	59,614	- 11.1/2	2,209	220	30	45	35	56,0	8	x	x			x	x			x	x			x x
2.1/2"	75,184	- 8	3,175	275	44	50	39	66,3	8	x	x			x	x			x	x			x x
3"	87,884	- 8	3,175	325	46	50	39	82,3	8	x	x			x	x			x	x			x x
3.1/2"	100,330	- 8	3,175	350	48	56	44	94,8	8	x	x			x	x			x	x			x x
4"	113,030	- 8	3,175	350	48	56	44	107,4	8	x	x			x	x			x	x			x x

Az - zarys przerywany.

(..) Wymiar nie objęty normą ANSI.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY ROWEROWE.

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW (Rw) WG PN-65/S-46001 i (FG) WG DIN79012.

Maszynowe z chwytem wydłużonym, przelotowym ~DIN374, ~DIN376.

DIN2184-1

~DIN374

~ DIN376



		Wymiary										gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie
FG (Rw)	nominalny mm	podziałka 1"/P mm	długość			chwyty	kwadrat	z	skośna pow. natarcia		rowki śrubowe R15 R35 R45		rowki proste	skośna pow. natarcia	TiN	
			całkowita	gwintu	szynki				Az	Az	Az	Az				
FG 2	2,096	-56 0,454	45	8	2,8	2,1	1,7	3	x	x		x	x	x	x	x x
2,3	2,299	-56 0,454	45	9	2,8	2,1	1,9	3	x	x		x	x	x	x	x x
2,6	2,604	-56 0,454	50	9	2,8	2,1	2,2	3	x	x		x	x	x	x	x x
6,35	6,350	-26 0,977	80	19	4,5	3,2	5,5	3	x	x	x x	x	x	x	x	x x
7,9	7,938	-26 0,977	90	22	6	4,9	7,1	3	x	x	x x	x	x	x	x	x x
9,5	9,525	-26 0,977	90	20	7	5,5	8,7	3	x	x	x x	x	x	x	x	x x
14,3	14,288	-20 1,270	100	22	11	9	13,1	4	x	x	x x	x	x	x	x	x x
25,4	25,400	-24 1,058	140	28	18	14,5	24,5	4	x	x	x x	x	#	x	x	x x
32,8	32,766	-24 1,058	160	30	25	20	32,0	4	x	x	x x	x	#	x	x	x x
34,8	34,798	-24 1,058	170	30	28	22	34	4	x	x	x x	x	#	x	x	x x

Az - zarys przerywany.

- tylko R45.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY ROWEROWE.

DIN2184-1

~DIN374

GWINTOWNIK DO GWINTÓW (BSC) WG BS811:1950.

Maszynowe z chwytem wydłużonym, przelotowym ~DIN374.



Klasy gwintowników: Close Class Medium Class Free Clas		Wymiary								gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie		
BSC	nominalny Ød ₁ mm	podziałka 1"/P mm	długość				chwyty	kwardat	nakrój	rowki proste		skośna pow. natarcia	rowki śrubowe R15 R35 R45	rowki proste	skośna pow. natarcia	TiN
			całkowita L ₁	gwintu L ₂	szylki L ₃	Ød ₂				E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	B/3-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	TiCN
BSC 1/8"	3,18	-40	0,635	56	11	2,2				x	x	x	x	x	x	x
5/32"	3,97	-32	0,794	63	13	2,8	2,1	3,5	3	x	x	x	x	x	x	x
3/16"	4,76	-32	0,794	70	16	3,5	2,7	4,3	3	x	x	x	x	x	x	x
7/32"	5,56	-26	0,977	80	17	4	3	5,0	3	x	x	x	x	x	x	x
1/4"	6,35	-26	0,977	80	19	4,5	3,4	5,8	3	x	x	x	x	x	x	x
9/32"	7,14	-26	0,977	90	22	6	4,9	6,5	3	x	x	x	x	x	x	x
5/16"	7,94	-26	0,977	90	22	6	4,9	7,3	3	x	x	x	x	x	x	x
3/8"	9,53	-26	0,977	90	20	7	5,5	9,0	3	x	x	x	x	x	x	x
7/16"	11,11	-26	0,977	90	20	8	6,2	10,5	4	x	x	x	x	x	x	x
1/2"	12,7	-26	0,977	100	22	9	7	12,0	4	x	x	x	x	x	x	x
9/16"	14,29	-26	0,977	100	22	11	9	13,8	4	x	x	x	x	x	x	x
5/8"	15,88	-26	0,977	100	22	12	9	15,25	4	x	x	x	x	x	x	x
11/16"	17,46	-26	0,977	110	25	14	11	16,75	4	x	x	x	x	x	x	x
3/4"	19,05	-26	0,977	110	25	16	12	18,50	4	x	x	x	x	x	x	x

Az - zarys przerywany.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY WENTYLowe.

DIN2184-1

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW (Vg) ZAWORÓW DĘTEK WG DIN7756.

Maszynowy z chwytem wydużonym, przelotowym ~DIN374.



Vg	nominalny Ød ₁ mm	podziałka 1"/P mm	długość			chwyt	kwadrat	gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie TiN TiCN TiALN DX
			całkowita mm	gwintu mm	szynki mm			rowki proste	skośna pow. natarcia	rowki śrubowe R15 R35 R45	rowki proste	
5	5,23	-36	0,705	70	12	3,5	2,7	4,7	x	x	x	x
5,2	5,22	-24	1,058	80	17	4	3	4,5	x	x	x	x
6	6,03	-32	0,794	80	14	4,5	3,4	5,5	x	x	x	x
8	7,75	-32	0,794	80	18	6	4,9	7,3	x	x	x	x
9,6	9,42	-25	1,000	80	18	6	4,9	8,8	x	x	x	x
10	10,31	-28	0,907	90	20	7	5,5	8,50	x	x	x	x
12	12,24	-26	0,977	100	22	9	7	11,3	x	x	x	x

Az - zarys przerywany.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY OKRĄGŁE.

DIN2184-2

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW (Rd) WG PN-84/M-02035 I DIN405-1.

Maszynowe krótkie ~DIN352.



Klasy gwintowników: 6H 7H		Wymiary										gwint prawy		gwint lewy LH		pokrycie
Rd	nominalny mm	podziałka 1"/P mm	długość			czwyt mm	kwadrat mm	∅ mm	Z	rowki proste	skośna pow. natarcia	rowki śrubowe R15 R35 R45	rowki proste	skośna pow. natarcia	TiN	
			całkowita mm	gwintu mm	sztyki mm					Az	Az	R15 R35	Az	Az	TiCN	
			L ₁ mm	L ₂ mm	L ₃ mm					rodzaj otworu	rodzaj otworu	rodzaj otworu	rodzaj otworu	rodzaj otworu	TiALN	
Rd	8	8,254	x10	2,540	63	22	6	4,9	6,0	3	x	x	x	x	x	DX
	9	9,254	x10	2,540	63	22	7	5,5	7,0	3	x	x	x	x	x	
	10	10,254	x10	2,540	70	24	7	5,5	8,0	4	x	x	x	x	x	
	11	11,254	x10	2,540	70	24	8	6,2	9,0	4	x	x	x	x	x	
	12	12,254	x10	2,540	75	28	9	7	10,0	4	x	x	x	x	x	
	14	14,318	x 8	3,175	80	30	11	9	11,5	4	x	x	x	x	x	
	16	16,318	x 8	3,175	80	32	12	9	13,5	4	x	x	x	x	x	
	18	18,318	x 8	3,175	95	34	14	11	15,5	4	x	x	x	x	x	
	20	20,318	x 8	3,175	95	34	16	12	17,5	4	x	x	x	x	#	
	22	22,318	x 8	3,175	100	34	18	14,5	19,5	4	x	x	x	x	#	
	24	24,318	x 8	3,175	110	38	18	14,5	21,5	4	x	x	x	x	#	
	26	26,318	x 8	3,175	110	38	18	14,5	23,5	4	x	x	x	x	#	
	28	28,318	x 8	3,175	110	38	20	16	25,5	4	x	x	x	x	#	
	30	30,318	x 8	3,175	125	45	22	18	27,5	4	x	x	x	x	#	
	32	32,318	x 8	3,175	125	45	22	18	29,5	4	x	x	x	x	#	
	34	34,318	x 8	3,175	150	56	28	22	31,5	6	x	x	x	x	#	
	36	36,318	x 8	3,175	150	56	28	22	33,5	6	x	x	x	x	#	
	38	38,318	x 8	3,175	150	56	28	22	35,5	6	x	x	x	x	#	
	40	40,423	x 6	4,233	150	60	32	24	36,6	6	x	x	x	x	#	
	42	42,423	x 6	4,233	150	60	32	24	38,6	6	x	x	x	x	#	
	44	44,423	x 6	4,233	160	65	36	29	40,6	6	x	x	x	x	#	
	46	46,423	x 6	4,233	180	70	36	29	42,6	6	x	x	x	x	#	
	48	48,423	x 6	4,233	180	70	36	29	44,6	6	x	x	x	x	#	
	50	50,423	x 6	4,233	180	70	36	29	46,6	6	x	x	x	x	#	
	52	52,423	x 6	4,233	180	70	40	32	48,6	6	x	x	x	x	#	
	55	55,423	x 6	4,233	180	70	40	32	51,6	6	x	x	x	x	#	
	58	58,423	x 6	4,233	200	75	45	35	54,6	6	x	x	x	x	#	
	60	60,423	x 6	4,233	200	75	45	35	56,6	6	x	x	x	x	#	
	62	62,423	x 6	4,233	220	80	50	39	58,6	6	x	x	x	x	#	
	65	65,423	x 6	4,233	220	80	50	39	61,6	6	x	x	x	x	#	
	68	68,423	x 6	4,233	220	80	50	39	64,6	6	x	x	x	x	#	
	70	70,423	x 6	4,233	240	80	50	39	66,6	6	x	x	x	x	#	

Az - zarys przerywany.

- tylko R45.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY OKRĄGŁE.

DIN2184-1

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW (Rd) WG PN-84/M-02035 I DIN405-1.

Maszynowe z chwytem przelotowym, wydłużonym ~DIN376.



Klasy gwintowników: 6H 7H											gwint prawy			gwint lewy LH			pokrycie		
											rowki proste		skośna pow. natarcia		rowki śrubowe R15 R35 R45		rowki proste		
Rd	nominalny Ød ₁	podziałka 1"/P mm	długość całkowita L ₁			L ₂	L ₃	Ød ₂	chwyt	kwadrat	nakrój	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	B/3-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	E/1,5 C/2-3 D/4-5	B/3-5	B/3-5	
Rd 8	8,254	x 10 2,540	90	22	6	4,9	6,0	3			x x x x x x	x x x x x x		x x x x x x	x x x x x x		x x		
9	9,254	x 10 2,540	90	22	7	5,5	7,0	3			x x x x x x	x x x x x x		x x x x x x	x x x x x x		x x		
10	10,254	x 10 2,540	100	24	7	5,5	8,0	4			x x x x x x	x x x x x x		x x x x x x	x x x x x x		x x		
11	11,254	x 10 2,540	100	24	8	6,2	9,0	4			x x x x x x	x x x x x x		x x x x x x	x x x x x x		x x		
12	12,254	x 10 2,540	110	28	9	7	10,0	4			x x x x x x	x x x x x x		x x x x x x	x x x x x x		x x		
14	14,318	x 8 3,175	110	30	11	9	11,5	4			x x x x x x	x x x x x x		x x x x x x	x x x x x x		x x		
16	16,318	x 8 3,175	110	32	12	9	13,5	4			x x x x x x	x x x x x x		x x x x x x	x x x x x x		x x		
18	18,318	x 8 3,175	125	34	14	11	15,5	4			x x x x x x	x x x x x x		x x x x x x	x x x x x x		x x		
20	20,318	x 8 3,175	140	34	16	12	17,5	4			x x x x x x	x x x x x x		x x x x x x	x x x x x x		x x		
22	22,318	x 8 3,175	140	34	18	14,5	19,5	4			x x x x x x	x x x x x x	#	x x x x x x	x x x x x x		x x		
24	24,318	x 8 3,175	160	38	18	14,5	21,5	4			x x x x x x	x x x x x x	#	x x x x x x	x x x x x x		x x		
26	26,318	x 8 3,175	160	38	18	14,5	23,5	4			x x x x x x	x x x x x x	#	x x x x x x	x x x x x x		x x		
28	28,318	x 8 3,175	160	38	20	16	25,5	4			x x x x x x	x x x x x x	#	x x x x x x	x x x x x x		x x		
30	30,318	x 8 3,175	180	45	22	18	27,5	4			x x x x x x	x x x x x x	#	x x x x x x	x x x x x x		x x		
32	32,318	x 8 3,175	180	45	22	18	29,5	4			x x x x x x	x x x x x x	#	x x x x x x	x x x x x x		x x		
34	34,318	x 8 3,175	200	56	28	22	31,5	6			x x x x x x	x x x x x x		x x x x x x	x x x x x x		x x		
36	36,318	x 8 3,175	200	56	28	22	33,5	6			x x x x x x	x x x x x x		x x x x x x	x x x x x x		x x		
38	38,318	x 8 3,175	200	56	28	22	35,5	6			x x x x x x	x x x x x x		x x x x x x	x x x x x x		x x		
40	40,423	x 6 4,233	200	60	32	24	36,6	6			x x x x x x	x x x x x x		x x x x x x	x x x x x x		x x		
42	42,423	x 6 4,233	200	60	32	24	38,6	6			x x x x x x	x x x x x x		x x x x x x	x x x x x x		x x		
44	44,423	x 6 4,233	220	65	36	29	40,6	6			x x x x x x	x x x x x x		x x x x x x	x x x x x x		x x		
46	46,423	x 6 4,233	250	70	36	29	42,6	6			x x x x x x	x x x x x x		x x x x x x	x x x x x x		x x		
48	48,423	x 6 4,233	250	70	36	29	44,6	6			x x x x x x	x x x x x x		x x x x x x	x x x x x x		x x		
50	50,423	x 6 4,233	250	70	36	29	46,6	6			x x x x x x	x x x x x x		x x x x x x	x x x x x x		x x		
52	52,423	x 6 4,233	250	70	40	32	48,6	6			x x x x x x	x x x x x x		x x x x x x	x x x x x x		x x		
55	55,423	x 6 4,233	250	70	40	32	51,6	6			x x x x x x	x x x x x x		x x x x x x	x x x x x x		x x		
58	58,423	x 6 4,233	280	75	45	35	54,6	6			x x x x x x	x x x x x x		x x x x x x	x x x x x x		x x		
60	60,423	x 6 4,233	280	75	45	35	56,6	6			x x x x x x	x x x x x x		x x x x x x	x x x x x x		x x		
62	62,423	x 6 4,233	315	80	50	39	58,6	6			x x x x x x	x x x x x x		x x x x x x	x x x x x x		x x		
65	65,423	x 6 4,233	315	80	50	39	61,6	6			x x x x x x	x x x x x x		x x x x x x	x x x x x x		x x		
68	68,423	x 6 4,233	315	80	50	39	64,6	6			x x x x x x	x x x x x x		x x x x x x	x x x x x x		x x		
70	70,423	x 6 4,233	340	80	50	39	66,6	6			x x x x x x	x x x x x x		x x x x x x	x x x x x x		x x		

Az - zarys przerywany.

- tylko R45.

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY PANCERNE.

DIN40432

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW (Pg) (P) W RURKACH INSTALACYJNYCH STAŁOWYCH:

(Pg) WG DIN40430 ORAZ (P) WG PN-70/E-02502.

Krótkie, pojedyncze i w kompletach 2 sztukowych (NGSy) DIN40432.



		Wymiary										gwint prawy	gwint lewy LH	pokrycie	
Pg	nominalny mm	podziałka 1"/P mm	długość			chwyty	kwadrat	nakrój	Nr 1. A/6-8 Nr 3. C/2-3	Nr 1. A/6-8 Nr 3. C/2-3	single	set of 2	single	set of 2	
			całkowita	gwintu	szylki										
			L ₁	L ₂	L ₃	Ød ₂	mm	Ø	mm	Z					
Pg 7	12,5	- 20	1,270	70	22	9	7	11,35	3		x	x	x	x	x
9	15,2	- 18	1,411	70	22	12	9	14	3		x	x	x	x	x
11	18,6	- 18	1,411	80	22	14	11	17,35	4		x	x	x	x	x
13,5	20,4	- 18	1,411	80	22	16	12	19,15	4		x	x	x	x	x
16	22,5	- 18	1,411	80	22	18	14,5	21,25	4		x	x	x	x	x
21	28,3	- 16	1,588	90	22	22	18	26,9	4		x	x	x	x	x
29	37,0	- 16	1,588	100	25	28	22	35,6	4		x	x	x	x	x
36	47,0	- 16	1,588	140	40	36	29	45,6	4		x	x	x	x	x
42	54,0	- 16	1,588	140	40	40	32	52,6	4		x	x	x	x	x
48	59,3	- 16	1,588	160	40	45	35	57,9	4		x	x	x	x	x

Produkujemy też inne wymiary gwintowników ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

GWINTY PANCERNE.

DIN40433

GWINTOWNIKI DO GWINTÓW (Pg) (P) W RURKACH INSTALACYJNYCH STALOWYCH:

(Pg) WG DIN40430 ORAZ (P) WG PN-70/E-02502.

Maszynowe z chwytem wydużonym, przelotowym (NGSx) DIN40433.



IKZN **IKZ** **PM HSSE** **HSSE** **HSS** **Pg**

Pg	nominalny mm	podziałka 1"/P mm	długość				chwyty	kadrat	nakrój	gwint prawy			gwint lewy LH			pokrycie
			całkowita gwintu	sztyki	L ₁	L ₂				rowki proste	skośna pow. natarcia	R15 R45	rowki proste	skośna pow. natarcia		
Pg	Ød₁	1" / P	L₁	L₂	L₃	Ød₂				E/1,5 C/2-3	E/1,5 C/2-3	B/3-5	E/1,5 C/2-3	E/1,5 C/2-3	E/1,5 C/2-3	E/1,5 C/2-3
		mm	mm	mm	mm	mm				D/4-5	D/4-5	B/3-5	D/4-5	D/4-5	B/3-5	B/3-5
7	12,5	- 20	1,270	100	22	9	7	11,35	3	x	x	x	x	x	x	x
9	15,2	- 18	1,411	100	22	12	9	14	3	x	x	x	x	x	x	x
11	18,6	- 18	1,411	110	22	14	11	17,35	4	x	x	x	x	x	x	x
13,5	20,4	- 18	1,411	125	22	16	12	19,15	4	x	x	x	x	#	x	x
16	22,5	- 18	1,411	125	22	18	14,5	21,25	4	x	x	x	x	#	x	x
21	28,3	- 16	1,588	150	22	22	18	26,9	4	x	x	x	x	#	x	x
29	37,0	- 16	1,588	170	25	28	22	35,6	4	x	x	x	x	#	x	x
36	47,0	- 16	1,588	190	40	36	29	45,6	4	x	x	x	x			x
42	54,0	- 16	1,588	190	40	40	32	52,6	4	x	x	x	x			x
48	59,3	- 16	1,588	220	40	45	35	57,9	4	x	x	x	x			x

Az - zarys przerywany.

- tylko R45.

Produkujemy też inne gwintowniki ich wersje (typy) i klasy oraz skoki gwintów.

INFORMACJE TECHNICZNE

BUDOWA GWINTOWNIKA.

Gwintownik składa się z części roboczej (L2) i chwytowej (L1 – L2). Część robocza składa się z części skrawającej (nakroju L4) i wykańczającej (kalibrującej L2 – L4). Między częścią roboczą a chwytną zazwyczaj występuje szyjka (L3 - L2).

Gwintowniki ręczne do gwintów zwykłych występują w kompletach oznaczonych numerami:

Numer 1 - gwintownik wstępny, zdzierak,

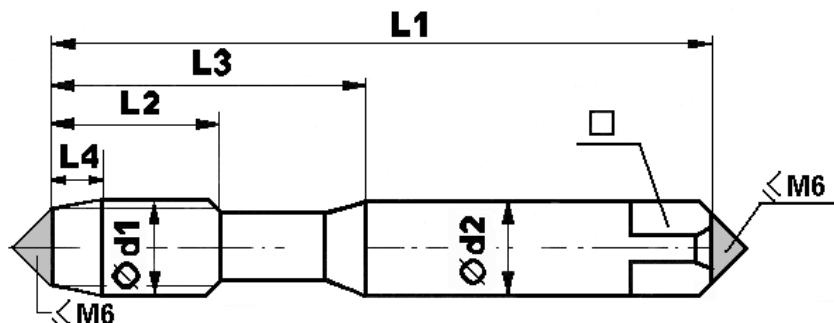
Numer 2 - gwintownik pośredni,

Numer 3 - gwintownik wykańczak.

Gwintowniki ręczne do gwintów drobnozwojnych występują w kompletach oznaczonych numerami:

Numer 1 - gwintownik wstępny, zdzierak,

Numer 3 - gwintownik wykańczak.



L1 - długość całkowita (bez nakiełków zewnętrznych)

L2 - długość gwintu (części roboczej)

L2R - długość gwintu gwintowników śrubowych

L3 - długość szyjki wraz z częścią roboczą

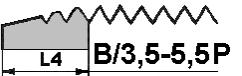
L4 - długość części skrawającej (nakroju)

Ød1 - średnica znamionowa

Ød2 - średnica chwytu

□ - wymiar zabieraka kwadratowego

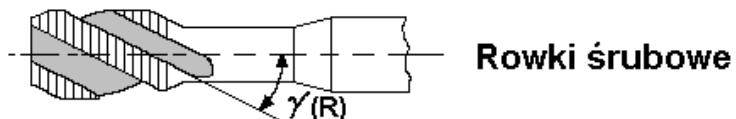
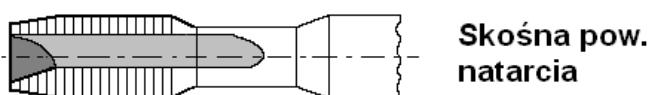
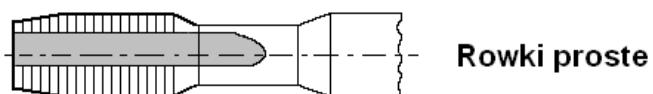
TYPY NAKROJU

Symbol nakroju	Liczba zwojów gwintu na części skrawającej	Długość nakroju L4	Oznaczenie nakroju	Rodzaj rowków wiórowych
A	>6	>6P		Proste
B	3,5 – 5,5	3,5 – 5,5P		Proste ze skośną powierzchnią natarcia
C	2 – 3	2 – 3P		Proste lub śrubowe
D	3,5 – 6	3,5 – 6P		
E	<2	<2P		

P - podziałka gwintu (skok) w milimetrach.

L4 - długość nakroju = P x ilość zwojów gwintu na części skrawającej.

RODZAJE ROWKÓW WIÓROWYCH



KATALOG 2016

NORMY DIN OKREŚLAJĄCE GABARYTY GWINTOWNIKÓW:

- DIN 352 - Gwintowniki kompletowe. Trzysztukowe do gwintu metrycznego ISO zwykłego, od M1 do M68
- DIN 357 - Gwintowniki do nakrętek do gwintu metrycznego ISO zwykłego od M3 do M68
- DIN 371 - Gwintowniki maszynowe z chwytem wydłużonym wzmocnionym do gwintu metrycznego ISO zwykłego M1 do M10 i drobnozwojnego M1x0,2 do M10x1,25
- DIN 374 - Gwintowniki maszynowe z chwytem przelotowym do gwintu metrycznego ISO drobnozwojnego M3x0,2 do M52x4
- DIN 376 - Gwintowniki maszynowe z chwytem przelotowym do gwintu metrycznego ISO zwykłego M3 do M68
- DIN 2174 - Gwintowniki wygniataki do gwintu metrycznego ISO zwykłego M2 do M16 i drobnozwojnego M3x0,25 do M24x2.
- DIN 2181 - Gwintowniki kompletowe. Dwusztukowe komplety do gwintu metrycznego ISO drobnozwojnego M1x0,2 do M52x4
- DIN2184-1 - Gwintowniki i wygniataki. Część 1. Odmiana długa. Wymiary podstawowe.
- DIN2184-2 - Gwintowniki i wygniataki. Część 2. Odmiana krótka. Wymiary podstawowe.
- DIN 5156 - Gwintowniki maszynowe do gwintu rurowego od G1/16" do G2" i od Rp1/16" do Rp2"
- DIN 5157 - Gwintowniki kompletowe 2-sztukowe do gwintu rurowego od G1/16" do G4" i od Rp1/16" do Rp4"
- DIN 40432 – Gwintowniki kompletowe 2-sztukowe do gwintów Pancernych Pg7 do Pg48.
- DIN 40433 – Gwintowniki maszynowe do gwintów Pancernych Pg7 do Pg48.

NORMY AMERYKAŃSKIE OKREŚLAJĄCE GABARYTY GWINTOWNIKÓW:

ASME B94.9-1999 – Gwintowniki z gwintami szlifowanymi i toczonymi.

NORMY PN-ISO OKREŚLAJĄCE GABARYTY GWINTOWNIKÓW:

- PN-ISO 529 - Gwintowniki maszynowe krótkie i gwintowniki ręczne
- PN-ISO 2283 - Gwintowniki maszynowe z chwytem wydłużonym o średnicach znamionowych od 3 do 24 mm
- PN-ISO 8051 - Gwintowniki z chwytem wydłużonym do gwintów metrycznych od M3 do M10

NORMY PN OKREŚLAJĄCE GABARYTY GWINTOWNIKÓW:

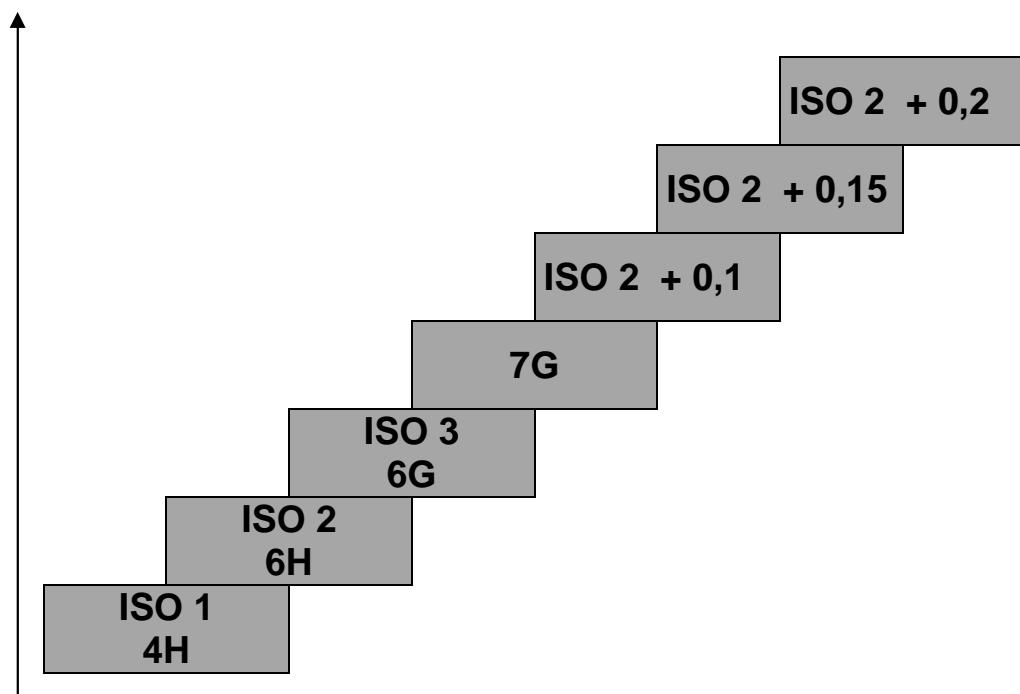
PN-79/M-57802 - Gwintowniki do gwintu metrycznego – norma aktualna w zakresie gwintowników długich (do nakrętek)

KATALOG 2016

KLASY GWINTOWNIKÓW METRYCZNYCH I ICH OZNACZENIA

klasy	Symbol klasy gwintów	pole tolerancji gwintu wewnętrznego
PN-EN 22857 (ISO 2857)	DIN 802	
Klasa 1	ISO 1	4H
Klasa 2	ISO 2	6H
Klasa 3	ISO 3	6G
		7G

Z uwagi na specyficzne potrzeby wykonania gwintów luźnych, wytwarzamy na zamówienie gwintowniki z gwintem nadwymiarowym, wykraczającym poza Klasę 3.



Dane zawarte w tym katalogu zostały podane z pełną starannością.
Błędy i zmienione w międzyczasie parametry nie mogą być podstawą do roszczeń.