



profiline

GWINTOWNIKI I NARZYNKI



Gwintownik ręczny szlifowany M DIN 352 HSS, HSS-do gwintu lewego i HSS Co 5

Komplet: 3-częściowy
Zdzierak: ok. 5 - 6 zwojów nakroju
Pośredni: ok. 4 - 5 zwojów nakroju
Wykańczak: ok. 2 - 3 zwoje nakroju
Gwint: metryczny DIN ISO 13
Boki zarysu gwintu: zaszlifowane
Tolerancja: ISO 2 / 6H
Powierzchnia: jasna
Kierunek obrotów: w prawo / w lewo

Gwintowniki dostarczamy także pojedynczo
Zdzierak: nr artykułu 230-1
Pośredni: nr artykułu 230-2
Wykańczak: nr artykułu 230-3



HSS

Gwintownik ręczny z wysokostopowej stali szybko tnącej. Do gwintów przelotowych i nieprzelotowych w stalach zwykłych i niskostopowych o wytrzymałości do 800 N/mm², żeliwie i metalach kolorowych. Gwint wykonywany jest w trzech przejściu roboczym.

HSS Co 5

Gwintownik ręczny z wysokostopowej stali szybko tnącej z dodatkiem kobaltu. Do gwintów przelotowych i nieprzelotowych w stalach zwykłych i stopowych o wytrzymałości do 900 N/mm², żeliwie i metalach kolorowych. Gwint wykonywany jest w trzech przejściu roboczym.

Opakowanie: komplet w opakowaniu z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	skok gwintu mm	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	nr artykułu HSS	nr artykułu HSS-gwintu lewego	nr artykułu HSS Co 5
M 1	0,25	0,75	32,0	5,5	230 010	—	—
M 1,2	0,25	0,95	32,0	5,5	230 012	—	—
M 1,4	0,30	1,10	32,0	7,0	230 014	—	—
M 1,6	0,35	1,25	32,0	7,0	230 016	—	—
M 1,7	0,35	1,35	32,0	8,0	230 017	—	—
M 1,8	0,35	1,45	32,0	8,0	230 018	—	—
M 2	0,40	1,60	36,0	8,0	230 020	—	230 020 E
M 2,2	0,45	1,75	36,0	9,0	230 022	—	—
M 2,3	0,40	1,90	36,0	9,0	230 023	—	—
M 2,5	0,45	2,10	40,0	8,0	230 025	—	—
M 2,6	0,45	2,10	40,0	8,0	230 026	—	—
M 3	0,50	2,50	40,0	10,0	230 030	230 030 Li	230 030 E
M 3,5	0,60	2,90	45,0	12,0	230 035	—	—
M 4	0,70	3,30	45,0	12,0	230 040	230 040 Li	230 040 E
M 4,5	0,75	3,70	50,0	16,0	230 045	—	—
M 5	0,80	4,20	50,0	13,0	230 050	230 050 Li	230 050 E
M 6	1,00	5,00	56,0	15,0	230 060	230 060 Li	230 060 E
M 7	1,00	6,00	56,0	16,0	230 070	—	—
M 8	1,25	6,80	63,0	18,0	230 080	230 080 Li	230 080 E
M 9	1,25	7,80	63,0	22,0	230 090	—	—
M 10	1,50	8,50	70,0	24,0	230 100	230 100 Li	230 100 E
M 11	1,50	9,50	70,0	24,0	230 110	—	—
M 12	1,75	10,20	75,0	29,0	230 120	230 120 Li	230 120 E
M 14	2,00	12,00	80,0	30,0	230 140	230 140 Li	230 140 E
M 15	2,00	13,00	80,0	32,0	230 150	—	—
M 16	2,00	14,00	80,0	32,0	230 160	230 160 Li	230 160 E
M 18	2,50	15,50	95,0	40,0	230 180	230 180 Li	230 180 E
M 20	2,50	17,50	95,0	40,0	230 200	230 200 Li	230 200 E
M 22	2,50	19,50	100,0	40,0	230 220	—	230 220 E
M 24	3,00	21,00	110,0	45,0	230 240	—	230 240 E
M 27	3,00	24,00	110,0	50,0	230 270	—	—
M 30	3,50	26,50	125,0	56,0	230 300	—	—
M 33	3,50	29,50	125,0	56,0	230 330	—	—
M 36	4,00	32,00	150,0	63,0	230 360	—	—
M 39	4,00	35,00	150,0	63,0	230 390	—	—
M 42	4,50	37,50	150,0	63,0	230 420	—	—
M 45	4,50	40,50	160,0	70,0	230 450	—	—
M 48	5,00	43,00	180,0	75,0	230 480	—	—
M 52	5,00	47,00	180,0	75,0	230 520	—	—

Narzynka szlifowana M DIN EN 22568 HSS, HSS-do gwintu lewego i HSS Co 5 (poprz. DIN 223)

Typ: kształt B zamknięty
z nacięciem wstępnym
Gwint: metryczny DIN ISO 13
Tolerancja: ISO - 6g
Powierzchnia: jasna
Kierunek obrotów: w prawo / w lewo

Narzynka z wysokostopowej stali szybkoobrotowej (HSS) w stalach zwykłych i niskostopowych o wytrzymałości do 800 N/mm² i Narzynka z wysokostopowej stali szybkoobrotowej z dodatkiem kobaltu (HSS Co 5) w stalach zwykłych i stopowych o wytrzymałości do 900 N/mm² i metalach kolorowych. Gwint wykonywany jest w jednym przejściu roboczym.



Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu
z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	skok gwintu mm	Ø zewnętrzne mm	grubość mm	nr artykułu HSS	nr artykułu HSS	nr artykułu HSS-gwintu lewego	nr artykułu HSS Co 5
M 1	0,25	16,0	5,0	237 010	—	—	—
M 1,2	0,25	16,0	5,0	237 012	—	—	—
M 1,4	0,30	16,0	5,0	237 014	—	—	—
M 1,6	0,35	16,0	5,0	237 016	—	—	—
M 1,7	0,35	16,0	5,0	237 017	—	—	—
M 1,8	0,35	16,0	5,0	237 018	—	—	—
M 2	0,40	16,0	5,0	237 020	—	—	237 020 E
M 2,2	0,45	16,0	5,0	237 022	—	—	—
M 2,3	0,40	16,0	5,0	237 023	—	—	—
M 2,5	0,45	16,0	5,0	237 025	—	—	—
M 2,6	0,45	16,0	5,0	237 026	—	—	—
M 3	0,50	20,0	5,0	237 030	—	237 030 Li	237 030 E
M 3	0,50	25,0	9,0	—	238 030	—	—
M 3,5	0,60	20,0	5,0	237 035	—	—	—
M 4	0,70	20,0	5,0	237 040	—	237 040 Li	237 040 E
M 4	0,70	25,0	9,0	—	238 040	—	—
M 4,5	0,75	20,0	7,0	237 045	—	—	—
M 5	0,80	20,0	7,0	237 050	—	237 050 Li	237 050 E
M 5	0,80	25,0	9,0	—	238 050	—	—
M 6	1,00	20,0	7,0	237 060	—	237 060 Li	237 060 E
M 6	1,00	25,0	9,0	—	238 060	—	—
M 7	1,00	25,0	9,0	237 070	—	237 070 Li	—
M 8	1,25	25,0	9,0	237 080	238 080	237 080 Li	237 080 E
M 9	1,25	25,0	9,0	237 090	—	—	—
M 10	1,50	30,0	11,0	237 100	—	237 100 Li	237 100 E
M 10	1,50	25,0	9,0	—	238 100	—	—
M 11	1,50	30,0	11,0	237 110	—	—	—
M 12	1,75	38,0	14,0	237 120	—	237 120 Li	237 120 E
M 12	1,75	25,0	9,0	—	238 120	—	—
M 14	2,00	38,0	14,0	237 140	—	237 140 Li	237 140 E
M 16	2,00	45,0	18,0	237 160	—	237 160 Li	237 160 E
M 18	2,50	45,0	18,0	237 180	—	237 180 Li	237 180 E
M 20	2,50	45,0	18,0	237 200	—	237 200 Li	237 200 E
M 22	2,50	55,0	22,0	237 220	—	—	237 220 E
M 24	3,00	55,0	22,0	237 240	—	—	237 240 E
M 27	3,00	65,0	25,0	237 270	—	—	—
M 30	3,50	65,0	25,0	237 300	—	—	—
M 33	3,50	65,0	25,0	237 330	—	—	—
M 36	4,00	65,0	25,0	237 360	—	—	—
M 39	4,00	75,0	30,0	237 390	—	—	—
M 42	4,50	75,0	30,0	237 420	—	—	—
M 45	4,50	90,0	36,0	237 450	—	—	—
M 48	5,00	90,0	36,0	237 480	—	—	—
M 52	5,00	90,0	36,0	237 520	—	—	—

Narzynka sześciokątna szlifowana M i MF DIN 382 HSS

Gwint: metryczny DIN ISO 13
 Gwint: metryczny drobnozwojny
 Tolerancja: ISO - 6g
 Powierzchnia: jasna
 Kierunek obrotów: w prawo

Do stali węglowych i niskostopowych o wytrzymałości do 800 N/mm² oraz metali kolorowych. Gwint nacinany jest w jednym przejściu roboczym.



Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

Narzynka sześciokątna szlifowana M DIN 382 HSS

średnica nominalna gwintu	skok gwintu mm	rozwarłość klucza mm	grubość mm	nr artykułu
M 3	0,50	19,0	5,0	267 030
M 4	0,70	19,0	5,0	267 040
M 5	0,80	19,0	7,0	267 050
M 6	1,00	19,0	7,0	267 060
M 8	1,25	22,0	9,0	267 080
M 10	1,50	27,0	11,0	267 100
M 12	1,75	36,0	14,0	267 120
M 14	2,00	36,0	14,0	267 140

średnica nominalna gwintu	skok gwintu mm	rozwarłość klucza mm	grubość mm	nr artykułu
M 16	2,00	41,0	18,0	267 160
M 18	2,50	41,0	18,0	267 180
M 20	2,50	41,0	18,0	267 200
M 22	2,50	50,0	22,0	267 220
M 24	3,00	50,0	22,0	267 240
M 27	3,00	60,0	25,0	267 270
M 30	3,50	60,0	25,0	267 300

Narzynka sześciokątna szlifowana MF DIN 382 HSS

średnica nominalna gwintu	skok gwintu mm	rozwarłość klucza mm	grubość mm	nr artykułu
MF 3	0,35	19,0	5,0	269 030
MF 4	0,35	19,0	5,0	269 040
MF 4	0,50	19,0	5,0	269 041
MF 5	0,50	19,0	5,0	269 050
MF 5	0,75	19,0	7,0	269 051
MF 6	0,50	19,0	5,0	269 061
MF 6	0,75	19,0	7,0	269 060
MF 7	0,75	22,0	9,0	269 070
MF 8	0,75	22,0	9,0	269 080
MF 8	1,00	22,0	9,0	269 081
MF 10	0,75	27,0	11,0	269 102
MF 10	1,00	27,0	11,0	269 100
MF 10	1,25	27,0	11,0	269 101
MF 12	1,00	36,0	10,0	269 121
MF 12	1,25	36,0	10,0	269 122
MF 12	1,50	36,0	10,0	269 120
MF 14	1,00	36,0	10,0	269 142
MF 14	1,25	36,0	10,0	269 140
MF 14	1,50	36,0	10,0	269 141
MF 16	1,00	41,0	14,0	269 161
MF 16	1,25	41,0	14,0	269 162
MF 16	1,50	41,0	14,0	269 160
MF 18	1,00	41,0	14,0	269 181
MF 18	1,50	41,0	14,0	269 180
MF 18	2,00	41,0	14,0	269 182
MF 20	1,00	41,0	14,0	269 201
MF 20	1,50	41,0	14,0	269 200
MF 20	2,00	41,0	14,0	269 202
MF 22	1,00	50,0	16,0	269 221

średnica nominalna gwintu	skok gwintu mm	rozwarłość klucza mm	grubość mm	nr artykułu
MF 22	1,50	50,0	16,0	269 220
MF 22	2,00	50,0	16,0	269 222
MF 24	1,00	50,0	16,0	269 242
MF 24	1,50	50,0	16,0	269 240
MF 24	2,00	50,0	16,0	269 241
MF 26	1,50	50,0	16,0	269 261
MF 27	1,50	60,0	18,0	269 270
MF 27	2,00	60,0	18,0	269 271
MF 30	1,50	60,0	18,0	269 301
MF 30	2,00	60,0	18,0	269 302

Gwintownik ręczny szlifowany G DIN 5157 HSS

Komplet:	2-częściowy	Do wykonywania gwintów w otworach przelotowych i nieprzelotowych w stalach węglowych i niskostopowych o wytrzymałości do 800 N/mm ² , żeliwie ciągliwym i metalach kolorowych. Gwint nacinany jest w dwóch przejściach roboczych.
Zdzierak:	ok. 5 - 6 zwojów nakroju	
Wykańczak:	ok. 2 - 3 zwoje nakroju	
Gwint:	DIN ISO 228 "G" (cylindryczny gwint rurowy) DIN 2999 "Rp" (gwint rurowy Whitworth)	
Boki zarysu gwintu:	zaszlifowane	
Tolerancja:	ISO 2 / 6H	Gwintowniki dostarczamy także pojedynczo
Powierzchnia:	jasna	Zdzierak: nr artykułu 236-1
Kierunek obrotów:	w prawo	Wykańczak: nr artykułu 236-2

Opakowanie: komplet w opakowaniu z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu		ilość zwojów na cal	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	nr artykułu
G 1/8	Rp 1/8	28	8,80	63,0	18,0	236 018
G 1/4	Rp 1/4	19	11,80	70,0	20,0	236 014
G 3/8	Rp 3/8	19	15,25	70,0	20,0	236 038
G 1/2	Rp 1/2	14	19,00	80,0	22,0	236 012
G 5/8	Rp 5/8	14	21,00	80,0	22,0	236 058
G 3/4	Rp 3/4	14	24,50	90,0	22,0	236 034
G 7/8	Rp 7/8	14	28,25	90,0	22,0	236 078
G 1"	Rp 1"	11	30,75	100,0	25,0	236 010
G 1 1/8	Rp 1 1/8	11	35,50	125,0	40,0	236 118
G 1 1/4	Rp 1 1/4	11	39,50	125,0	40,0	236 114
G 1 3/8	Rp 1 3/8	11	41,50	140,0	40,0	236 138
G 1 1/2	Rp 1 1/2	11	45,25	140,0	40,0	236 112
G 1 3/4	Rp 1 3/4	11	51,00	140,0	40,0	236 134
G 2"	Rp 2"	11	57,00	160,0	40,0	236 020



Narzynka szlifowana G DIN EN 24231 (poprz. DIN 5158) HSS

Typ:	kształt B zamknięty z nacięciem wstępnym	Do stali węglowych i niskostopowych o wytrzymałości do 800 N/mm ² oraz metali kolorowych. Gwint nacinany jest w jednym przejściu roboczym.
Gwint:	DIN ISO 228 "G" (cylindryczny gwint rurowy)	
Powierzchnia:	jasna	
Kierunek obrotów:	w prawo	

Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	ilość zwojów na cal	Ø zewnętrzne mm	grubość mm	nr artykułu
G 1/8	28	30,0	11,0	240 018
G 1/4	19	38,0	10,0	240 014
G 3/8	19	45,0	14,0	240 038
G 1/2	14	45,0	14,0	240 012
G 5/8	14	55,0	16,0	240 058
G 3/4	14	55,0	16,0	240 034
G 7/8	14	65,0	18,0	240 078
G 1"	11	65,0	18,0	240 010
G 1 1/8	11	70,0	20,0	240 118
G 1 1/4	11	70,0	20,0	240 114
G 1 3/8	11	85,0	22,0	240 138
G 1 1/2	11	85,0	22,0	240 112
G 1 5/8	11	85,0	22,0	240 158
G 1 3/4	11	100,0	22,0	240 134
G 2"	11	100,0	22,0	240 020



Gwintownik ręczny szlifowany BSW ≈ DIN 352 HSS

Komplet: 3-częściowy
 Zdzierak: ok. 5 - 6 zwojów nakroju
 Pośredni: ok. 4 - 5 zwojów nakroju
 Wykańczak: ok. 2 - 3 zwoje nakroju
 Gwint: Whitwortha BSW
 poprzednio DIN 11

Boki zarysu gwintu: zaszlifowane
 Powierzchnia: jasna
 Kierunek obrotów: w prawo

Do wykonywania gwintów w otworach przelotowych i nieprzelotowych w stalach węglowych i niskostopowych o wytrzymałości do 800 N/mm², żeliwie ciągliwym i metalach kolorowych. Gwint nacinany jest w trzech przejściach roboczych.

Gwintowniki dostarczamy także pojedynczo
 Zdzierak: nr artykułu 246-1
 Pośredni: nr artykułu 246-2
 Wykańczak: nr artykułu 246-3



Opakowanie: komplet w opakowaniu z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	ilość zwojów na cal	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	nr artykułu
1/16	60	1,15	32,0	7,0	246 116
3/32	48	1,80	40,0	8,0	246 332
1/8	40	2,60	40,0	10,0	246 018
5/32	32	3,10	45,0	12,0	246 532
3/16	24	3,60	50,0	13,0	246 316
7/32	24	4,40	50,0	15,0	246 732
1/4	20	5,10	50,0	16,0	246 014
5/16	18	6,50	56,0	18,0	246 516
3/8	16	7,90	70,0	24,0	246 038
7/16	14	9,30	70,0	24,0	246 716
1/2	12	10,50	80,0	30,0	246 012
9/16	12	12,00	80,0	30,0	246 916

średnica nominalna gwintu	ilość zwojów na cal	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	nr artykułu
5/8	11	13,50	80,0	32,0	246 058
3/4	10	16,50	95,0	40,0	246 034
7/8	9	19,25	100,0	40,0	246 078
1"	8	22,00	110,0	50,0	246 010
1 1/8	7	24,75	125,0	50,0	246 118
1 1/4	7	27,75	125,0	50,0	246 114
1 3/8	6	30,20	150,0	63,0	246 138
1 1/2	6	33,50	150,0	63,0	246 112
1 5/8	5	35,50	150,0	63,0	246 158
1 3/4	5	38,50	160,0	70,0	246 134
1 7/8	4 1/2	41,50	180,0	75,0	246 178
2"	4 1/2	44,50	180,0	75,0	246 020

Narzynka szlifowana BSW ≈ DIN EN 22568 (poprz. DIN 223) HSS

Typ: kształt B zamknięty z nacięciem wstępnym
 Gwint: Whitwortha BSW poprzednio DIN 11
 Powierzchnia: jasna
 Kierunek obrotów: w prawo

Do stali węglowych i niskostopowych o wytrzymałości do 800 N/mm² oraz metali kolorowych. Gwint nacinany jest w jednym przejściu roboczym.



Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	ilość zwojów na cal	Ø zewnętrzne mm	grubość mm	nr artykułu
1/16	60	16,0	5,0	247 116
3/32	48	16,0	5,0	247 332
1/8	40	20,0	5,0	247 018
5/32	32	20,0	5,0	247 532
3/16	24	20,0	7,0	247 316
7/32	24	20,0	7,0	247 732
1/4	20	25,0	9,0	247 014
5/16	18	25,0	9,0	247 516
3/8	16	30,0	11,0	247 038
7/16	14	30,0	11,0	247 716
1/2	12	38,0	14,0	247 012
9/16	12	38,0	14,0	247 916

średnica nominalna gwintu	ilość zwojów na cal	Ø zewnętrzne mm	grubość mm	nr artykułu
5/8	11	45,0	18,0	247 058
3/4	10	45,0	18,0	247 034
7/8	9	55,0	22,0	247 078
1"	8	55,0	22,0	247 010
1 1/8	7	65,0	25,0	247 118
1 1/4	7	65,0	25,0	247 114
1 3/8	6	65,0	25,0	247 138
1 1/2	6	75,0	30,0	247 112
1 5/8	5	75,0	30,0	247 158
1 3/4	5	90,0	36,0	247 134
1 7/8	4 1/2	90,0	36,0	247 178
2"	4 1/2	90,0	36,0	247 020

Gwintownik ręczny szlifowany UNC ≈ DIN 352 HSS

Komplet: 3-częściowy
 Zdzierak: ok. 5 - 6 zwojów nakroju
 Pośredni: ok. 4 - 5 zwojów nakroju
 Wykańczak: ok. 2 - 3 zwoje nakroju
 Gwint: amerykański gwint grubozwojny UNC

Boki zarysu gwintu: zaszlifowane
 Tolerancja: 2 B
 Powierzchnia: jasna
 Kierunek obrotów: w prawo

Do wykonywania gwintów w otworach przelotowych i nieprzelotowych w stalach węglowych i niskostopowych o wytrzymałości do 800 N/mm², żeliwie ciągliwym i metalach kolorowych. Gwint nacinany jest w trzech przejściach.

Gwintowniki dostarczamy także pojedynczo
 Zdzierak: nr artykułu 246 UNC1
 Pośredni: nr artykułu 246 UNC2
 Wykańczak: nr artykułu 246 UNC3



Opakowanie: komplet w opakowaniu z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	ilość zwojów na cal	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	nr artykułu
Nr. 2	56	1,85	36,0	11,0	246 020 UNC
Nr. 3	48	2,10	36,0	11,0	246 030 UNC
Nr. 4	40	2,35	40,0	12,0	246 040 UNC
Nr. 5	40	2,65	40,0	12,0	246 050 UNC
Nr. 6	32	2,85	45,0	14,0	246 060 UNC
Nr. 8	32	3,50	45,0	14,0	246 080 UNC
Nr. 10	24	3,90	50,0	16,0	246 100 UNC
Nr. 12	24	4,50	50,0	18,0	246 120 UNC
1/4	20	5,10	50,0	19,0	246 014 UNC

średnica nominalna gwintu	ilość zwojów na cal	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	nr artykułu
5/16	18	6,60	56,0	22,0	246 516 UNC
3/8	16	8,00	70,0	24,0	246 038 UNC
7/16	14	9,40	70,0	24,0	246 716 UNC
1/2	13	10,80	75,0	29,0	246 012 UNC
9/16	12	12,20	80,0	30,0	246 916 UNC
5/8	11	13,50	80,0	32,0	246 058 UNC
3/4	10	16,50	95,0	40,0	246 034 UNC
7/8	9	19,50	100,0	40,0	246 078 UNC
1"	8	22,25	110,0	50,0	246 010 UNC

Narzynka szlifowana UNC DIN EN 22568 (poprz. DIN 223) HSS

Typ: kształt B zamknięty, z nacięciem wstępnym
 Gwint: amerykański gwint grubozwojny UNC

Tolerancja: 2 A
 Powierzchnia: jasna
 Kierunek obrotów: w prawo

Do stali węglowych i niskostopowych o wytrzymałości do 800 N/mm² oraz metali kolorowych. Gwint nacinany jest w jednym przejściu roboczym.



Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	ilość zwojów na cal	Ø zewnętrzne mm	grubość mm	nr artykułu
Nr. 2	56	16,0	5,0	240 020 UNC
Nr. 3	48	16,0	5,0	240 030 UNC
Nr. 4	40	20,0	5,0	240 040 UNC
Nr. 5	40	20,0	5,0	240 050 UNC
Nr. 6	32	20,0	7,0	240 060 UNC
Nr. 8	32	20,0	7,0	240 080 UNC
Nr. 10	24	20,0	7,0	240 100 UNC
Nr. 12	24	20,0	7,0	240 120 UNC
1/4	20	20,0	7,0	240 014 UNC

średnica nominalna gwintu	ilość zwojów na cal	Ø zewnętrzne mm	grubość mm	nr artykułu
5/16	18	25,0	9,0	240 516 UNC
3/8	16	30,0	11,0	240 038 UNC
7/16	14	30,0	11,0	240 716 UNC
1/2	13	38,0	14,0	240 012 UNC
9/16	12	38,0	14,0	240 916 UNC
5/8	11	45,0	18,0	240 058 UNC
3/4	10	45,0	18,0	240 034 UNC
7/8	9	55,0	22,0	240 078 UNC
1"	8	55,0	22,0	240 010 UNC

Gwintownik ręczny szlifowany UNF ≈ DIN 2181 HSS

Komplet: 2-częściowy
 Zdzierak: ok. 5 - 6 zwojów nakroju
 Wykańczak: ok. 2 - 3 zwoje nakroju
 Gwint: amerykański gwint drobnozwojny UNF

Boki zarysu gwintu: zaszlifowane
 Tolerancja: 2 B
 Powierzchnia: jasna
 Kierunek obrotów: w prawo

Do wykonywania gwintów w otworach przelotowych i nieprzelotowych w stalach węglowych i niskostopowych o wytrzymałości do 800 N/mm², żeliwie ciągliwym i metalach kolorowych. Gwint nacinany jest w dwóch przejściach roboczych.

Gwintowniki dostarczamy także pojedynczo
 Zdzierak: nr artykułu 246 UNF1
 Wykańczak: nr artykułu 246 UNF2



Opakowanie: komplet w opakowaniu z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	ilość zwojów na cal	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	nr artykułu
Nr. 2	64	1,85	32,0	10,0	246 020 UNF
Nr. 3	56	2,15	32,0	10,0	246 030 UNF
Nr. 4	48	2,40	36,0	11,0	246 040 UNF
Nr. 5	44	2,70	36,0	11,0	246 050 UNF
Nr. 6	40	2,95	40,0	12,0	246 060 UNF
Nr. 8	36	3,50	40,0	12,0	246 080 UNF
Nr. 10	32	4,10	45,0	14,0	246 100 UNF
Nr. 12	28	4,60	50,0	14,0	246 120 UNF
1/4	28	5,50	50,0	18,0	246 014 UNF

średnica nominalna gwintu	ilość zwojów na cal	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	nr artykułu
5/16	24	6,90	56,0	22,0	246 516 UNF
3/8	24	8,50	63,0	22,0	246 038 UNF
7/16	20	9,90	63,0	22,0	246 716 UNF
1/2	20	11,50	75,0	24,0	246 012 UNF
9/16	18	12,90	80,0	28,0	246 916 UNF
5/8	18	14,50	80,0	28,0	246 058 UNF
3/4	16	17,50	95,0	32,0	246 034 UNF
7/8	14	20,50	100,0	36,0	246 078 UNF
1"	12	23,25	110,0	40,0	246 010 UNF

Narzynka szlifowana UNF ≈ DIN EN 22568 (poprz. DIN 223) HSS

Typ: kształt B zamknięty z nacięciem wstępnym
 Gwint: amerykański gwint drobnozwojny UNF

Tolerancja: 2 A
 Powierzchnia: jasna
 Kierunek obrotów: w prawo

Do stali węglowych i niskostopowych o wytrzymałości do 800 N/mm² oraz metali kolorowych. Gwint nacinany jest w jednym przejściu roboczym.



Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	ilość zwojów na cal	Ø zewnętrzne mm	grubość mm	nr artykułu
Nr. 2	64	16,0	5,0	240 020 UNF
Nr. 3	56	16,0	5,0	240 030 UNF
Nr. 4	48	16,0	5,0	240 040 UNF
Nr. 5	44	20,0	5,0	240 050 UNF
Nr. 6	40	20,0	5,0	240 060 UNF
Nr. 8	36	20,0	7,0	240 080 UNF
Nr. 10	32	20,0	7,0	240 100 UNF
Nr. 12	28	20,0	7,0	240 120 UNF
1/4	28	20,0	7,0	240 014 UNF

średnica nominalna gwintu	ilość zwojów na cal	Ø zewnętrzne mm	grubość mm	nr artykułu
5/16	24	25,0	9,0	240 516 UNF
3/8	24	30,0	11,0	240 038 UNF
7/16	20	30,0	11,0	240 716 UNF
1/2	20	38,0	10,0	240 012 UNF
9/16	18	38,0	10,0	240 916 UNF
5/8	18	45,0	11,0	240 058 UNF
3/4	16	45,0	14,0	240 034 UNF
7/8	14	55,0	16,0	240 078 UNF
1"	12	55,0	16,0	240 010 UNF

Zestawy narzędzi do gwintowania HSS i HSS Co 5 w kasecie metalowej



Nr. 245 020



Nr. 245 030



Nr. 245 040

Nazwa	nr artykułu HSS	nr artykułu HSS Co 5
<p>31-częściowy zestaw narzędzi do gwintu "Hobby" po jednym komplecie 3-częściowym gwintowników ręcznych M DIN 352 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12</p> <p>+ 7 narzynie Ø 25,0 mm ≈ DIN EN 22568 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12</p> <p>+ 1 uchwyt do narzynie 25,0 x 9,0 mm DIN 225</p> <p>+ 1 pokrętło DIN 1814 wielkość 1½ + 1 śrubokręt</p>	245 010	245 010 E
<p>37-częściowy zestaw narzędzi do gwintu po jednym komplecie 3-częściowym gwintowników ręcznych M DIN 352 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12</p> <p>+ 7 narzynie M DIN EN 22568 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12</p> <p>+ 5 uchwyt do narzynie DIN 225 20,0 x 5,0 mm - 20,0 x 7,0 mm - 25,0 x 9,0 mm - 30,0 x 11,0 mm - 38,0 x 14,0 mm</p> <p>+ 2 pokrętła DIN 1814 wielkość 1 + wielkość 2 + 1 śrubokręt + 1 grzebień do gwintów</p>	245 020	245 020 E
<p>44-częściowy zestaw narzędzi do gwintu po jednym komplecie 3-częściowym gwintowników ręcznych M DIN 352 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12</p> <p>+ 7 wiertel spiralnych DIN 338 Typ N Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm</p> <p>+ 7 narzynie M DIN EN 22568 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12</p> <p>+ 5 uchwyt do narzynie DIN 225 20,0 x 5,0 mm - 20,0 x 7,0 mm - 25,0 x 9,0 mm - 30,0 x 11,0 mm - 38,0 x 14,0 mm</p> <p>+ 2 pokrętła DIN 1814 wielkość 1 + wielkość 2 + 1 śrubokręt + 1 grzebień do gwintów</p>	245 030	245 030 E
<p>54-częściowy zestaw narzędzi do gwintu po jednym komplecie 3-częściowym gwintowników ręcznych M DIN 352 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 - M 14 - M 16 - M 18 - M 20</p> <p>+ 11 narzynie M DIN EN 22568 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 - M 14 - M 16 - M 18 - M 20</p> <p>+ 6 uchwyt do narzynie DIN 225 20,0 x 5,0 mm - 20,0 x 7,0 mm - 25,0 x 9,0 mm - 30,0 x 11,0 mm - 38,0 x 14,0 mm - 45,0 x 18,0 mm</p> <p>+ 2 pokrętła DIN 1814 wielkość 1 + wielkość 3</p> <p>+ 1 śrubokręt</p> <p>+ 1 grzebień do gwintów</p>	245 040	245 040 E
<p>43-częściowy zestaw narzędzi do gwintu po jednym komplecie 2-częściowym gwintowników ręcznych MF DIN 2181 MF 3 x 0,35 - MF 4 x 0,35 - MF 5 x 0,5 - MF 6 x 0,75 - MF 8 x 0,75 - MF 10 x 1,0 - MF 12 x 1,5 - MF 14 x 1,5 - MF 16 x 1,5 - MF 18 x 1,5 - MF 20 x 1,5 mm</p> <p>+ 11 narzynie MF DIN 22568 MF 3 - MF 4 - MF 5 - MF 6 - MF 8 - MF 10 - MF 12 - MF 14 - MF 16 - MF 18 - MF 20</p> <p>+ 6 uchwyt do narzynie DIN 225 20,0 x 5,0 mm - 20,0 x 7,0 mm - 25,0 x 9,0 mm - 30,0 x 11,0 mm - 38,0 x 10,0 mm - 45,0 x 14,0 mm</p> <p>+ 2 pokrętła DIN 1814 wielkość 1 + wielkość 3</p> <p>+ 1 śrubokręt</p> <p>+ 1 grzebień do gwintów</p>	245 041	—

Zestawy gwintowników ręcznych HSS i HSS Co 5 w kasecie metalowej

Nazwa	nr artykułu HSS	nr artykułu HSS Co 5
21- częściowy zestaw gwintowników ręcznych szlif. M DIN 352 po jednym komplecie 3-częściowym M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12	245 001	245 001 E
22- częściowy zestaw gwintowników ręcznych szlif. M DIN 352 po jednym komplecie 3-częściowym M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 1 pokrętło DIN 1814 wielkość 1 1/2	245 002	245 002 E
29- częściowy zestaw gwintowników ręcznych szlif. DIN 352 po jednym komplecie 3-częściowym M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 wiertel spiralnych DIN 338 Typ N \varnothing 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm + 1 pokrętło DIN 1814 wielkość 1 1/2	245 003	245 003 E



Zestawy narzędzi do gwintowania HSS w kasecie drewnianej



Nazwa	nr artykułu HSS
28-częściowy zestaw narzędzi do gwintu po jednym komplecie 2-częściowym gwintowników ręcznych G DIN 5157 — 1/8 - 1/4 - 3/8 - 1/2 - 5/8 - 3/4 - 1" + 7 narzynce G DIN EN 24231 — 1/8 - 1/4 - 3/8 - 1/2 - 5/8 - 3/4 - 1" + 5 uchwyty do narzynek DIN 225 30,0 x 11,0 mm - 38,0 x 10,0 mm - 45,0 x 14,0 mm - 55,0 x 16,0 mm - 65,0 x 18,0 mm + 2 pokrętki DIN 1814 wielkość 3 i wielkość 5	245 074
35-częściowy zestaw narzędzi do gwintu po jednym komplecie 2-częściowym gwintowników ręcznych UNF \approx DIN 2181 — 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16 - 1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1" + 9 narzynce UNF \approx DIN EN 22568 — 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16 - 1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1" + 6 uchwyty do narzynek DIN 225 20,0 x 7,0 mm - 25,0 x 9,0 mm - 30,0 x 11,0 mm - 38,0 x 10,0 mm - 45,0 x 14,0 mm - 55,0 x 16,0 mm + 2 pokrętki DIN 1814 wielkość 2 i wielkość 4	245 073
44-częściowy zestaw narzędzi do gwintu po jednym komplecie 2-częściowym gwintowników ręcznych UNC \approx DIN 352 — 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16 - 1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1" + 9 narzynce UNC \approx DIN EN 22568 — 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16 - 1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1" + 6 uchwyty do narzynek DIN 225 20,0 x 7,0 mm - 25,0 x 9,0 mm - 30,0 x 11,0 mm - 38,0 x 10,0 mm - 45,0 x 18,0 mm - 55,0 x 22,0 mm + 2 pokrętki DIN 1814 wielkość 2 i wielkość 4	245 072

Gwintownik do nacinania gwintu szlifowany M ≈ DIN 352 HSS i HSS Co 5

Nakrój: kształt B
ok. 4 - 5 zwojów z nakro-
jem o krawędzi śrubowej
metryczny DIN ISO 13

Gwint: Boki zarysu gwintu: zaszlifowane
Tolerancja: ISO 2 / 6 H
Powierzchnia: jasna
Kierunek obrotów: w prawo

Gwintownik do nacinania gwintu HSS do gwintów przelotowych w stalach zwykłych i niskostopowych o wytrzymałości do 800 N/mm² i Gwintownik do nacinania gwintu HSS Co 5 do gwintów przelotowych w stalach zwykłych i stopowych o wytrzymałości do 900 N/mm², zeliwie i metalach kolorowych. Gwint może być wykonywany ręcznie i maszynowo w jednym przejściu roboczym.

Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	skok gwintu mm	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	nr artykułu HSS	nr artykułu HSS Co 5
M 3	0,50	2,50	40,0	10,0	231 030	231 030 E
M 4	0,70	3,30	45,0	12,0	231 040	231 040 E
M 5	0,80	4,20	50,0	13,0	231 050	231 050 E
M 6	1,00	5,00	50,0	15,0	231 060	231 060 E
M 8	1,25	6,80	56,0	18,0	231 080	231 080 E
M 9	1,25	7,80	67,0	22,0	231 090	231 090 E
M 10	1,50	8,50	70,0	24,0	231 100	231 100 E
M 12	1,75	10,20	75,0	29,0	231 120	231 120 E



Zestaw gwintowników do nacinania gwintów HSS w jednym przejściu w kasecie metalowej

Nazwa	nr artykułu HSS
15- częściowy zestaw gwintowników do nacinania gwintów 7 gwintownik do nacinania gwintu ≈ DIN 352 HSS, szlifowanych M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 wiertel spiralnych DIN 338 Typ N HSS szlifowanych Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm + 1 pokrętło DIN 1814 wielkość 1 1/2	245 004



Gwintownik do nacinania gwintu szlifowany G ≈ DIN 5157 HSS

Nakrój: kształt B ok. 4 - 5 zwojów z nakrojem o krawędzi śrubowej

Gwint: DIN ISO 228 "G" (cylindryczny gwint rurowy) DIN 2999 "Rp" (gwint rurowy Whitworth)

Boki zarysu gwintu: zaszlifowane

Tolerancja: ISO 2 / 6 H

Powierzchnia: jasna

Kierunek obrotów: w prawo

Do nacinania gwintów w otworach przelotowych w stalach węglowych i niskostopowych o wytrzymałości do 800 N/mm², żeliwie ciągliwym oraz metalach kolorowych. Gwint może być wykonywany ręcznie i maszynowo w jednym przejściu roboczym.



Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	ilość zwojów na cal	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	nr artykułu
G 1/8	Rp 1/8	28	8,6	63,0	236 218
G 1/4	Rp 1/4	19	11,5	70,0	236 214
G 3/8	Rp 3/8	19	15,0	70,0	236 238

średnica nominalna gwintu	ilość zwojów na cal	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	nr artykułu
G 1/2	Rp 1/2	14	19,0	80,0	236 212
G 3/4	Rp 3/4	14	24,5	90,0	236 234
G 1"	Rp 1"	11	30,5	100,0	236 210

Narzynka sześciokątna szlifowana G DIN 382 HSS

Typ: kształt B zamknięty z nacięciem wstępnym

Gwint: DIN ISO 228 "G" (cylindryczny gwint rurowy)

Powierzchnia: jasna

Kierunek obrotów: w prawo

Do stali węglowych i niskostopowych o wytrzymałości do 800 N/mm² oraz metali kolorowych. Gwint nacinany jest w jednym przejściu roboczym.



Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	ilość zwojów na cal	rozwarłość klucza mm	grubość mm	nr artykułu
G 1/8	28	27,0	11,0	267 618
G 1/4	19	30,0	10,0	267 614
G 3/8	19	41,0	14,0	267 638

średnica nominalna gwintu	ilość zwojów na cal	rozwarłość klucza mm	grubość mm	nr artykułu
G 1/2	14	41,0	14,0	267 612
G 3/4	14	50,0	10,0	267 034
G 1"	11	60,0	18,0	267 610

Zestaw gwintowniki do napraw instalacji sanitarnych do gwintów rurowych HSS w walizce z tworzywa sztucznego

Nazwa	nr artykułu
13- częściowy zestaw gwintowników HSS szlifowanych, 6 gwintowników do gwintowania w jednym przejściu G/Rp ≈ DIN 5157 HSS, szlifowanych G/Rp 1/8" x 28 - G/Rp 1/4" x 19 - G/Rp 3/8" x 19 - G/Rp 1/2" x 14 - G/Rp 3/4" x 14 - G/Rp 1" x 11 + 6 narzynek sześciokątnych G DIN 382 HSS, szlifowanych G 1/8" x 28 - G 1/4" x 19 - G 3/8" x 19 - G 1/2" x 14 - G 3/4" x 14 - G 1" x 11 + 1 spray do gwintowania 50 ml	245 059



Gwintownik do nacinania gwintu szlifowany NPT HSS

Nakrój: kształt C
ok. 2 - 3 zwoje

Gwint: amerykański stożkowy
gwint rurowy
wg ANSI B.1.20.1

Boki zarysu gwintu: zaszlifowane

Stożek: 1:16

Powierzchnia: jasna

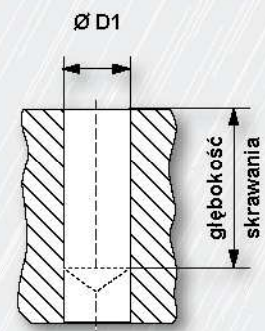
Kierunek obrotów: w prawo

Do nacinania gwintów w otworach przelotowych w stalach węglowych i niskostopowych o wytrzymałości do 800 N/mm², zeliwie ciągliwym oraz metalach kolorowych. Gwint może być wykonywany ręcznie i maszynowo w jednym przejściu roboczym.

Wskazówka: wiercić wstępnie!

Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	ilość zwojów na cal	D1 mm	głębokość skrawania mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	nr artykułu
1/16	27,0	6,25	12,00	65,0	19,0	231 116 NPT
1/8	27,0	8,50	12,00	65,0	19,0	231 018 NPT
1/4	18,0	11,10	17,50	70,0	25,0	231 014 NPT
3/8	18,0	14,70	17,50	75,0	26,0	231 038 NPT
1/2	14,0	18,00	22,90	80,0	31,0	231 012 NPT
3/4	14,0	23,25	23,00	100,0	33,0	231 034 NPT
1"	11,5	29,25	27,40	110,0	38,0	231 010 NPT
1 1/4"	11,5	38,00	28,10	125,0	41,0	231 114 NPT
1 1/2"	11,5	44,25	28,40	140,0	42,0	231 112 NPT
2"	11,5	56,25	28,40	160,0	44,0	231 020 NPT



Uchwyt zapadkowy do gwintowników

Idealny do gwintowania w miejscach trudno dostępnych.
Uchwyt zaciskowy dwuszcękowy do mocowania czopów kwadratowych.

Wykonanie: nastawny w kierunku lewym, prawym oraz na stałe
Chwył: pochwył przesuwny z rowkami na obydwóch końcach
Powierzchnia: chromowana

Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu
z tworzywa sztucznego

wielkość	długość mm	do gwintowników ręcznych			nr artykułu
		M	Ww	G	
1	85,0	M 3 - M 10	1/8 - 3/8	—	241 001
2	100,0	M 5 - M 12	7/32 - 1/2	1/8	241 002
10	250,0	M 3 - M 10	1/8 - 3/8	—	241 010
20	300,0	M 5 - M 12	7/32 - 1/2	1/8	241 020



Pokręto nastawne DIN 1814

Idealne do gwintowania w miejscach trudno dostępnych. Uchwyt zaciskowy dwuszcękowy do mocowania czopów kwadratowych. Pochwył metalowy z jednej strony wykręcany.

Wykonanie: korpus z odlewu cynkowego
Szczęki: hartowane

Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu
z tworzywa sztucznego

wielkość	długość mm	do gwintowników ręcznych			nr artykułu
		M	Ww	G	
0	130,0	M 1 - M 8	1/16 - 5/16	—	241 100
1	180,0	M 1 - M 10	1/8 - 3/8	—	241 101
1 1/2	180,0	M 1 - M 12	1/8 - 1/2	1/8	241 112
2	280,0	M 3,5 - M 12	3/16 - 5/8	1/8 - 3/8	241 102
3	380,0	M 5 - M 20	1/4 - 3/4	1/8 - 1/2	241 103
4	500,0	M 11 - M 27	1/2 - 1	1/8 - 3/4	241 104
5	700,0	M 13 - M 32	5/8 - 1 1/4	1/4 - 1	241 105
6	1000,0	M 19 - M 38	3/4 - 1 1/2	1/4 - 1 1/4	241 106
7	1200,0	M 25 - M 52	7/8 - 2	5/8 - 2 1/4	241 107



Pokręto kuliste do gwintowników

Doskonale do łatwego mocowania i szybkiej wymiany gwintowników.

Wykonanie: korpus z odlewu cynkowego
Chwyt: czop kwadratowy wg DIN 10

Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

wielkość	długość mm	do gwintowników ręcznych			nr artykułu
		M	Ww	G	
0	200,0	M 1 - M 4	1/16 - 5/32	—	241 200
1	200,0	M 3,5 - M 8	5/32 - 5/16	—	241 201
2	240,0	M 4 - M 10	5/32 - 3/8	—	241 202
3	300,0	M 5 - M 12	7/32 - 1/2	—	241 203
4	340,0	M 9 - M 12	3/8 - 5/8	—	241 204
5	450,0	M 12 - M 20	1/2 - 13/16	—	241 205
6	650,0	M 18 - M 27	11/16 - 1	—	241 206



Przedłużacz do gwintowników DIN 377

Do przedłużania gwintowników ręcznych.
Wymiar zewnętrzny i wewnętrzny przedłużacza jest jednakowy.

Wykonanie: hartowany i szlifowany
Chwyt: czop kwadratowy wg DIN 10

Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

czop kwadrat. mm	długość mm	do gwintowników ręcznych			nr artykułu
		M	Ww	G	
2,1	60,0	M 1 - M 2,6	1/16 - 3/32	—	241 021
2,7	80,0	M 3	—	—	241 027
3,4	95,0	M 4	5/32	—	241 034
4,9	110,0	M 5 - M 8	7/32 - 5/16	—	241 049
5,5	115,0	M 9 - M 10	3/8	1/8	241 055
7,0	125,0	M 12	1/2	—	241 070
9,0	135,0	M 13 - M 16	9/16 - 5/8	1/4	241 090
11,0	150,0	M 18	11/16 - 3/4	—	241 110
12,0	155,0	M 20	13/16	1/2	241 120
14,5	174,0	M 22 - M 24	7/8 - 15/16	5/8	241 145
16,0	185,0	M 27 - M 28	1	3/4	241 160
18,0	195,0	M 30 - M 32	1 1/8	7/8	241 180



Uchwyt do narzynek DIN 225

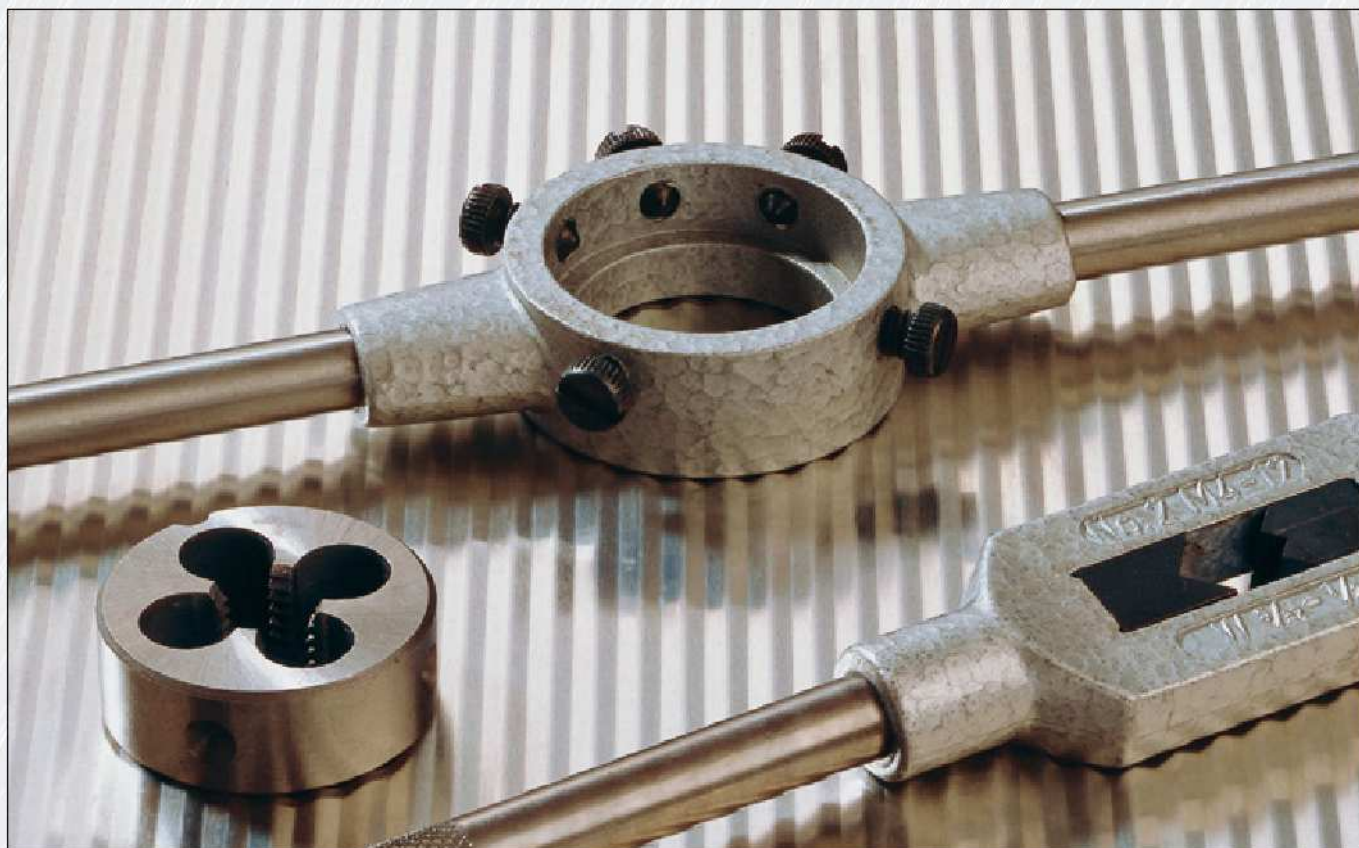
Do mocowania narzynek z nacięciem wstępnym wg DIN EN 24231.

Pochwyt metalowy z jedną częścią wykręcaną. Pięć wkrętów na obwodzie do ustalania narzynki.

Wykonanie: korpus z odlewu cynkowego

Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

wielkość	grubość mm	długość mm	M + MF	do narzynek Ww	G	nr artykułu
16	5,0	160,0	M 1 - M 2,6	1/16 - 3/32	—	242 165
20	5,0	200,0	M 3 - M 4	1/8 - 5/32	—	242 205
20	7,0	200,0	M 4,5 - M 6	3/16 - 1/4	—	242 207
25	9,0	224,0	M 7 - M 9	5/16	1/16	242 259
30	11,0	280,0	M 10 - M 11	3/8 - 7/16	1/8	242 3011
38	10,0	315,0	MF 12 - MF 14	—	1/4	242 3810
38	14,0	315,0	M 12 - M 14	1/2 - 9/16	—	242 3814
45	14,0	450,0	MF 16 - MF 20	—	3/8 - 1/2	242 4514
45	18,0	450,0	M 16 - M 20	5/8 - 3/4	—	242 4518
55	16,0	560,0	MF 22 - MF 24	—	5/8 - 3/4	242 5516
55	22,0	560,0	M 22 - M 24	7/8 - 1	—	242 5522
65	18,0	630,0	MF 27 - MF 36	—	7/8 - 1	242 6518
65	25,0	630,0	M 27 - M 36	1 1/8 - 1 3/8	—	242 6525
75	30,0	740,0	M 38 - M 42	1 1/2 - 1 5/8	—	242 7530
75	20,0	740,0	MF 38 - MF 42	—	1 1/8 - 1 1/4	242 7520
90	36,0	900,0	M 45 - M 52	1 3/4 - 2	—	242 9036
90	22,0	900,0	MF 45 - MF 52	—	1 3/8 - 1 5/8	242 9022
105	36,0	975,0	M 54 - M 63	2 1/4 - 2 3/4	—	242 10536
105	22,0	975,0	MF 54 - MF 63	—	1 3/4 - 2	242 10522



Charakterystyka produktu do gwintownik maszynowy

HSS



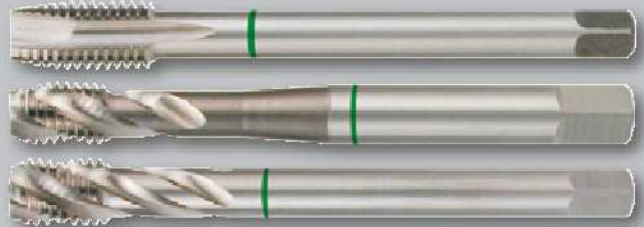
● Gwintownik maszynowy z wysokostopowej stali szybko tnącej. Do gwintów przelotowych i nieprzelotowych w stalach zwykłych i niskostopowych o wytrzymałości do 800 N/mm², żeliwie i metalach kolorowych. Gwint wykonywany jest w jednym przejściu roboczym.



HSS Co 5



● Gwintownik maszynowy z wysokostopowej stali szybko tnącej z dodatkiem kobaltu. Dzięki wysokiej wytrzymałości na podwyższone temperatury uzyskuje się znaczne wydłużenie żywotności narzędzia. Do gwintów przelotowych i nieprzelotowych w stalach zwykłych i stopowych o wytrzymałości do 900 N/mm², żeliwie i metalach kolorowych. Gwint wykonywany jest w jednym przejściu roboczym.



HSS Co 5-VAP do stali VA



● Gwintownik maszynowy z wysokostopowej stali szybko tnącej z dodatkiem kobaltu poddany procesowi waporyzacji. Do gwintów przelotowych i nieprzelotowych w stalach zwykłych i stopowych o wytrzymałości do 1000 N/mm², stalach VA, żeliwie i metalach kolorowych. Gwint wykonywany jest w jednym przejściu roboczym.



HSS-TiN



● Gwintownik maszynowy z wysokostopowej stali szybko tnącej z powłoką azotku tytanu. Dzięki twardej warstwie TiN posiada uniwersalne zastosowanie do szerokiej palety materiałów. Do gwintów przelotowych i nieprzelotowych w stalach zwykłych i stopowych o wytrzymałości do 1000 N/mm², V2A, żeliwa i metali kolorowych. Gwint wykonywany jest w jednym przejściu roboczym. Wskazówka: Prędkości skrawania od 10 m/min.



Gwintownik maszynowy szlifowany M DIN 371 HSS, HSS Co 5, HSS Co 5-VAP do stali (VA) i HSS-TiN

Gwintownik maszynowy ze wzmocnionym chwytem do gwintów w otworach przelotowych.

Nakrój: kształt B
ok. 4 - 5 zwojów z nakrojem o krawędzi śrubowej
Gwint: metryczny DIN ISO 13
Boki zarysu gwintu: zaszlifowane
Tolerancja: ISO 2 / 6 H
Powierzchnia: jasna / waporyzowany / azotkiem tytanu
Kierunek obrotów: w prawo



Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	skok gwintu mm	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	Ø-chwyt mm	nr artykułu HSS	nr artykułu HSS Co 5	nr artykułu HSS Co 5-VAP	nr artykułu HSS-TiN
M 2	0,40	1,60	45,0	8,0	2,8	232 020	232 020 E	232 020 VA	232 020 T
M 2,5	0,45	2,05	50,0	9,0	2,8	232 025	232 025 E	—	—
M 3	0,50	2,50	56,0	10,0	3,5	232 030	232 030 E	232 030 VA	232 030 T
M 4	0,70	3,30	63,0	12,0	4,5	232 040	232 040 E	232 040 VA	232 040 T
M 5	0,80	4,20	70,0	13,0	6,0	232 050	232 050 E	232 050 VA	232 050 T
M 6	1,00	5,00	80,0	13,0	6,0	232 060	232 060 E	232 060 VA	232 060 T
M 8	1,25	6,80	90,0	18,0	8,0	232 080	232 080 E	232 080 VA	232 080 T
M 10	1,50	8,50	100,0	20,0	10,0	232 100	232 100 E	232 100 VA	232 100 T

Gwintownik maszynowy szlifowany M DIN 376 HSS, HSS Co 5, HSS Co 5-VAP do stali (VA) i HSS-TiN

Gwintownik maszynowy z pogrubionym chwytem do gwintów w otworach przelotowych.

Nakrój: kształt B
ok. 4 - 5 zwojów z nakrojem o krawędzi śrubowej
Gwint: metryczny DIN ISO 13
Boki zarysu gwintu: zaszlifowane
Tolerancja: ISO 2 / 6 H
Powierzchnia: jasna / waporyzowany / azotkiem tytanu
Kierunek obrotów: w prawo



Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	skok gwintu mm	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	Ø-chwyt mm	nr artykułu HSS	nr artykułu HSS Co 5	nr artykułu HSS Co 5-VAP	nr artykułu HSS-TiN
M 3	0,50	2,50	56,0	10,0	2,2	—	232 031 E	—	—
M 4	0,70	3,30	63,0	12,0	2,8	—	232 041 E	—	—
M 5	0,80	4,20	70,0	13,0	3,5	—	232 051 E	—	—
M 6	1,00	5,00	80,0	13,0	4,5	—	232 061 E	—	—
M 8	1,25	6,80	90,0	18,0	6,0	—	232 081 E	—	—
M 10	1,50	8,50	100,0	20,0	7,0	—	232 101 E	—	—
M 12	1,75	10,20	110,0	22,0	9,0	232 120	232 120 E	232 120 VA	232 120 T
M 14	2,00	12,00	110,0	25,0	11,0	232 140	232 140 E	232 140 VA	232 140 T
M 16	2,00	14,00	110,0	28,0	12,0	232 160	232 160 E	232 160 VA	232 160 T
M 18	2,50	15,50	125,0	30,0	14,0	232 180	232 180 E	232 180 VA	232 180 T
M 20	2,50	17,50	140,0	30,0	16,0	232 200	232 200 E	232 200 VA	232 200 T
M 22	2,50	19,50	140,0	30,0	18,0	232 220	232 220 E	232 220 VA	232 220 T
M 24	3,00	21,00	160,0	32,0	18,0	232 240	232 240 E	232 240 VA	232 240 T
M 27	3,00	24,00	160,0	38,0	20,0	232 270	232 270 E	232 270 VA	232 270 T
M 30	3,50	26,50	180,0	45,0	22,0	232 300	232 300 E	232 300 VA	232 300 T

Gwintownik maszynowy szlifowany M DIN 371 HSS, HSS Co 5, HSS Co 5-VAP do stali (VA) i HSS-TiN

Gwintownik maszynowy z wzmocnionym chwytem i prawoskrętnymi rowkami spiralnymi 35° RSP do gwintów w otworach nieprzelotowych.

Nakrój: kształt C / 35° RSP
ok. 2 - 3 zwoje
Gwint: metryczny DIN ISO 13
Boki zarysu gwintu: zaszlifowane
Tolerancja: ISO 2 / 6 H
Powierzchnia: jasna / waporyzowany / azotkiem tytanu
Kierunek obrotów: w prawo



Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	skok gwintu mm	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	Ø-chwył mm	nr artykułu HSS	nr artykułu HSS Co 5	nr artykułu HSS Co 5-VAP	nr artykułu HSS-TiN
M 2	0,40	1,60	45,0	4,0	2,8	234 020	234 020 E	234 020 VA	234 020 T
M 2,5	0,45	2,05	50,0	5,0	2,8	234 025	234 025 E	—	—
M 3	0,50	2,50	56,0	6,0	3,5	234 030	234 030 E	234 030 VA	234 030 T
M 4	0,70	3,30	63,0	6,0	4,5	234 040	234 040 E	234 040 VA	234 040 T
M 5	0,80	4,20	70,0	8,0	6,0	234 050	234 050 E	234 050 VA	234 050 T
M 6	1,00	5,00	80,0	9,0	6,0	234 060	234 060 E	234 060 VA	234 060 T
M 8	1,25	6,80	90,0	10,0	8,0	234 080	234 080 E	234 080 VA	234 080 T
M 10	1,50	8,50	100,0	12,0	10,0	234 100	234 100 E	234 100 VA	234 100 T

Gwintownik maszynowy szlifowany M DIN 376 HSS, HSS Co 5, HSS Co 5-VAP do stali (VA) i HSS-TiN

Gwintownik maszynowy z pogrubionym chwytem i prawoskrętnymi rowkami spiralnymi 35° RSP do gwintów w otworach nieprzelotowych.

Nakrój: kształt C / 35° RSP
ok. 2 - 3 zwoje
Gwint: metryczny DIN ISO 13
Boki zarysu gwintu: zaszlifowane
Tolerancja: ISO 2 / 6 H
Powierzchnia: jasna / waporyzowany / azotkiem tytanu
Kierunek obrotów: w prawo



Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	skok gwintu mm	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	Ø-chwył mm	nr artykułu HSS	nr artykułu HSS Co 5	nr artykułu HSS Co 5-VAP	nr artykułu HSS-TiN
M 3	0,50	2,50	56,0	6,0	2,2	—	233 030 E	—	—
M 4	0,70	3,30	63,0	6,0	2,8	—	233 040 E	—	—
M 5	0,80	4,20	70,0	8,0	3,5	—	233 050 E	—	—
M 6	1,00	5,00	80,0	9,0	4,5	—	233 060 E	—	—
M 8	1,25	6,80	90,0	10,0	6,0	—	233 080 E	—	—
M 10	1,50	8,50	100,0	12,0	7,0	—	233 100 E	—	—
M 12	1,75	10,20	110,0	16,0	9,0	233 120	233 120 E	233 120 VA	233 120 T
M 14	2,00	12,00	110,0	18,0	11,0	233 140	233 140 E	233 140 VA	233 140 T
M 16	2,00	14,00	110,0	20,0	12,0	233 160	233 160 E	233 160 VA	233 160 T
M 18	2,50	15,50	125,0	22,0	14,0	233 180	233 180 E	233 180 VA	233 180 T
M 20	2,50	17,50	140,0	25,0	16,0	233 200	233 200 E	233 200 VA	233 200 T
M 22	2,50	19,50	140,0	25,0	18,0	233 220	233 220 E	233 220 VA	233 220 T
M 24	3,00	21,00	160,0	28,0	18,0	233 240	233 240 E	233 240 VA	233 240 T
M 27	3,00	24,00	160,0	38,0	20,0	233 270	233 270 E	233 270 VA	233 270 T
M 30	3,50	26,50	180,0	45,0	22,0	233 300	233 300 E	233 300 VA	233 300 T

Zestawy gwintownik maszynowy HSS, HSS Co 5, HSS Co 5-VAP do stali (VA) i HSS-TiN w kasecie metalowej



Nr. 245 061



Nr. 245 062



Nr. 245 063



Nr. 245 064



Nr. 245 065



Nr. 245 066



Nr. 245 051



Nr. 245 052

Nazwa	nr artykułu HSS	nr artykułu HSS Co 5	nr artykułu HSS Co 5-VAP	nr artykułu HSS-TiN
7-częściowy zestaw 7 gwintownika maszynowym DIN 371 / 376 kształt, B z nakrojem o krawędzi śrubowej M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12	245 057	245 061	245 063	245 065
7-częściowy zestaw 7 gwintownika maszynowym DIN 371 / 376 kształt C / 35° RSP M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12	245 058	245 062	245 064	245 066
14-częściowy zestaw 7 gwintownika maszynowym DIN 371 / 376 kształt, B z nakrojem o krawędzi śrubowej M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 wiertel spiralnych DIN 338 Typ N Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm	—	245 051	—	—
14-częściowy zestaw 7 gwintownika maszynowym DIN 371 / 376 kształt C / 35° RSP M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 wiertel spiralnych DIN 338 Typ N Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm	—	245 052	—	—
21-częściowy zestaw 7 gwintownika maszynowym DIN 371 / 376 kształt, B z nakrojem o krawędzi śrubowej M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 gwintownika maszynowym DIN 371 / 376 kształt C / 35° RSP M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 wiertel spiralnych DIN 338 Typ N Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm	—	245 054	—	—

Gwintownik maszynowy szlifowany M DIN 371 HSS, z zębami przestawionymi

Gwintownik maszynowy ze wzmocnionym chwytem, do gwintów w otworach przelotowych, do aluminium i jego stopów, brązu, miedzi, niklu i tworzyw sztucznych.

Nakrój: kształt B - AZ ok. 4 - 5 zwojów z nakrojem o krawędzi śrubowej i przestawionymi zębami
 Gwint: metryczny DIN ISO 13
 Boki zarysu gwintu: zaszlifowane
 Tolerancja: ISO 2 / 6 H
 Powierzchnia: jasna
 Kierunek obrotów: w prawo

Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	skok gwintu mm	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	Ø-chwyty mm	nr artykułu
M 3	0,50	2,50	56,0	11,0	3,5	272 030
M 4	0,70	3,30	63,0	13,0	4,5	272 040
M 5	0,80	4,20	70,0	16,0	6,0	272 050
M 6	1,00	5,00	80,0	19,0	6,0	272 060
M 8	1,25	6,80	90,0	22,0	8,0	272 080
M 10	1,50	8,50	100,0	24,0	10,0	272 100



Gwintownik maszynowy szlifowany M DIN 376 HSS, z zębami przestawionymi

Gwintownik maszynowy z chwytem z wybiegiem, do gwintów w otworach przelotowych, do aluminium i jego stopów, brązu, miedzi, niklu i tworzyw sztucznych.

Nakrój: kształt B - AZ ok. 4 - 5 zwojów z nakrojem o krawędzi śrubowej i przestawionymi zębami
 Gwint: metryczny DIN ISO 13
 Boki zarysu gwintu: zaszlifowane
 Tolerancja: ISO 2 / 6 H
 Powierzchnia: jasna
 Kierunek obrotów: w prawo

Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	skok gwintu mm	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	Ø-chwyty mm	nr artykułu
M 12	1,75	10,20	110,0	29,0	9,0	272 120
M 14	2,00	12,00	110,0	30,0	11,0	272 140
M 16	2,00	14,00	110,0	32,0	12,0	272 160
M 18	2,50	15,50	125,0	34,0	14,0	272 180
M 20	2,50	17,50	140,0	34,0	16,0	272 200
M 22	2,50	19,50	140,0	34,0	18,0	272 220
M 24	3,00	21,00	160,0	38,0	18,0	272 240



Gwintownik wygniatający M DIN 371 / 376 HSS Co 5-azotowany-VAP i HSS Co 5-TiAlN, szlifowany

Gwintownik maszynowy ze wzmocnionym chwytem do gwintów,
w otworach przelotowych i nieprzelotowych.

Nakrój: kształt D ok. 4 - 6 zwoje
Gwint: metryczny DIN ISO 13
Boki zarysu gwintu: zaszlifowane
Tolerancja: ISO 2 / 6 H
Powierzchnia: azotowany-waporyzowany / azotkiem tytanu aluminium
Kierunek obrotów: w prawo

Dzięki formowaniu bezwiórowemu nie występuje zjawisko przerwania włókien w materiale. Nie tworzą się przez to żadne wióry w otworach nieprzelotowych oraz częściach maszyn. Jednakowa dokładność także przy dużej ilości produkowanych części.



HSS Co 5-azotowany-VAP

Gwintownik maszynowy z wysokostopowej stali szybko tnącej z dodatkiem kobaltu poddany procesowi azotowania i waporyzacji. Zastosowanie: do stali węglowych i stopowych o wytrzymałości do 700 N/mm² oraz metali kolorowych.

HSS Co 5-TiAlN

Gwintownik maszynowy z wysokostopowej stali szybko tnącej, dodatkiem kobaltu z warstwą azotków aluminium-tytanowych. Zastosowanie: do stali węglowych i stopowych o wytrzymałości do 900 N/mm², stali wysoko-chromowych V2A oraz metali kolorowych.

Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	skok gwintu mm	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	Ø-chwył mm	nr artykułu HSS Co 5 azotowany-VAP	nr artykułu HSS Co 5 TiAlN
M 3	0,50	2,80	56,0	10,0	3,5	271 003 N	271 003 F
M 4	0,70	3,70	63,0	12,0	4,5	271 004 N	271 004 F
M 5	0,80	4,65	70,0	14,0	6,0	271 005 N	271 005 F
M 6	1,00	5,55	80,0	19,0	6,0	271 006 N	271 006 F
M 8	1,25	7,45	90,0	22,0	8,0	271 008 N	271 008 F
M 10	1,50	9,35	100,0	24,0	10,0	271 010 N	271 010 F
M 12	1,75	11,20	110,0	29,0	9,0	271 012 N	271 012 F

Gwintownik maszynowy szlifowany MF DIN 374 HSS Co 5

**Gwintownik maszynowy z pogrubionym chwytem
do gwintów w otworach przelotowych.**

Nakrój: kształt B ok. 4 - 5 zwojów z nakrojem o krawędzi śrubowej
Gwint: metryczny drobnozwojny DIN ISO 13
Boki zarysu gwintu: zaszlifowane
Tolerancja: ISO 2 / 6 H
Powierzchnia: jasna
Kierunek obrotów: w prawo

Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu
z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	skok gwintu mm	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	Ø-chwyty mm	nr artykułu
MF 4	0,50	3,65	63,0	10,0	2,8	260 041 E
MF 5	0,50	4,50	70,0	12,0	3,5	260 050 E
MF 6	0,75	5,20	80,0	14,0	4,5	260 060 E
MF 8	1,00	7,00	90,0	22,0	6,0	260 081 E
MF 10	1,00	9,00	90,0	20,0	7,0	260 100 E
MF 10	1,25	8,80	100,0	24,0	7,0	260 101 E
MF 12	1,00	11,00	100,0	22,0	9,0	260 122 E
MF 12	1,25	10,80	100,0	22,0	9,0	260 121 E
MF 12	1,50	10,50	100,0	22,0	9,0	260 120 E
MF 14	1,00	13,00	100,0	22,0	11,0	260 142 E
MF 14	1,25	12,70	100,0	22,0	11,0	260 143 E
MF 14	1,50	12,50	100,0	22,0	11,0	260 141 E
MF 16	1,00	15,00	100,0	22,0	12,0	260 161 E
MF 16	1,50	14,50	100,0	22,0	12,0	260 160 E
MF 18	1,00	17,00	110,0	25,0	14,0	260 181 E
MF 18	1,50	16,50	110,0	25,0	14,0	260 180 E
MF 18	2,00	16,00	125,0	34,0	14,0	260 182 E
MF 20	1,00	19,00	125,0	25,0	16,0	260 201 E
MF 20	1,50	18,50	125,0	25,0	16,0	260 200 E
MF 20	2,00	18,00	140,0	34,0	16,0	260 202 E
MF 22	1,50	20,50	125,0	25,0	18,0	260 220 E
MF 22	2,00	20,00	140,0	34,0	18,0	260 222 E
MF 24	1,00	23,00	140,0	28,0	18,0	260 242 E
MF 24	1,50	22,50	140,0	28,0	18,0	260 240 E
MF 24	2,00	22,00	140,0	28,0	18,0	260 241 E
MF 28	1,50	26,50	140,0	28,0	20,0	260 281 E
MF 28	2,00	26,00	140,0	28,0	20,0	260 282 E
MF 30	1,50	28,50	150,0	28,0	22,0	260 301 E
MF 30	2,00	28,00	150,0	28,0	22,0	260 302 E



Gwintownik maszynowy szlifowany MF DIN 374 HSS Co 5

Gwintownik maszynowy z pogrubionym chwytem i prawoskrętnymi rowkami spiralnymi 35° RSP do gwintów w otworach nieprzelotowych.

Nakrój: kształt C / 35° RSP ok. 2 - 3 zwoje
 Gwint: metryczny drobnozwojny DIN ISO 13
 Boki zarysu gwintu: zaszlifowane
 Tolerancja: ISO 2 / 6 H
 Powierzchnia: jasna
 Kierunek obrotów: w prawo

Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	skok gwintu mm	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	Ø-chwył mm	nr artykułu
MF 4	0,50	3,65	63,0	7,0	2,8	261 041 E
MF 5	0,50	4,50	70,0	8,0	3,5	261 050 E
MF 6	0,75	5,20	80,0	10,0	4,5	261 060 E
MF 8	1,00	7,00	90,0	12,0	6,0	261 081 E
MF 10	1,00	9,00	90,0	12,0	7,0	261 100 E
MF 10	1,25	8,80	100,0	12,0	7,0	261 101 E
MF 12	1,00	11,00	100,0	16,0	9,0	261 122 E
MF 12	1,25	10,80	100,0	16,0	9,0	261 121 E
MF 12	1,50	10,50	100,0	16,0	9,0	261 120 E
MF 14	1,00	13,00	100,0	16,0	11,0	261 142 E
MF 14	1,25	12,70	100,0	16,0	11,0	261 143 E
MF 14	1,50	12,50	100,0	16,0	11,0	261 141 E
MF 16	1,00	15,00	100,0	12,0	12,0	261 161 E
MF 16	1,50	14,50	100,0	12,0	12,0	261 160 E
MF 18	1,00	17,00	110,0	14,0	14,0	261 181 E
MF 18	1,50	16,50	110,0	14,0	14,0	261 180 E
MF 18	2,00	16,00	125,0	14,0	14,0	261 182 E
MF 20	1,00	19,00	125,0	16,0	16,0	261 201 E
MF 20	1,50	18,50	125,0	16,0	16,0	261 200 E
MF 20	2,00	18,00	140,0	16,0	16,0	261 202 E
MF 22	1,50	20,50	125,0	20,0	18,0	261 220 E
MF 22	2,00	20,00	140,0	20,0	18,0	261 222 E
MF 24	1,00	23,00	140,0	20,0	18,0	261 242 E
MF 24	1,50	22,50	140,0	25,0	18,0	261 240 E
MF 24	2,00	22,00	140,0	28,0	18,0	261 241 E
MF 28	1,50	26,50	140,0	24,0	20,0	261 281 E
MF 28	2,00	26,00	140,0	26,0	20,0	261 282 E
MF 30	1,50	28,50	150,0	26,0	22,0	261 301 E
MF 30	2,00	28,00	150,0	26,0	22,0	261 302 E



Gwintownik maszynowy szlifowany G DIN 5156 HSS Co 5

**Gwintownik maszynowy z pogrubionym chwytem
do gwintów w otworach przelotowych.**

Nakrój: kształt B ok. 4 - 5 zwojów z nakrojem o krawędzi śrubowej
Gwint: DIN ISO 228 "G" (cylindryczny gwint rurowy)
DIN 2999 "Rp" (gwint rurowy Whitworth)
Boki zarysu gwintu: zaszlifowane
Powierzchnia: jasna
Kierunek obrotów: w prawo

Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu		ilość zwojów na cal	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	Ø-chwył mm	nr artykułu
G 1/8	Rp 1/8	28	8,80	90,0	20,0	7,0	262 018 E
G 1/4	Rp 1/4	19	11,80	100,0	22,0	11,0	262 014 E
G 3/8	Rp 3/8	19	15,25	100,0	22,0	12,0	262 038 E
G 1/2	Rp 1/2	14	19,00	125,0	25,0	16,0	262 012 E
G 5/8	Rp 5/8	14	21,00	125,0	25,0	18,0	262 058 E
G 3/4	Rp 3/4	14	24,50	140,0	28,0	20,0	262 034 E
G 7/8	Rp 7/8	14	28,25	150,0	28,0	22,0	262 078 E
G 1"	Rp 1"	11	30,75	160,0	30,0	25,0	262 010 E
G 1 1/8	Rp 1 1/8	11	35,50	170,0	30,0	28,0	262 118 E
G 1 1/4	Rp 1 1/4	11	39,50	170,0	30,0	32,0	262 114 E
G 1 3/8	Rp 1 3/8	11	41,50	180,0	32,0	36,0	262 138 E
G 1 1/2	Rp 1 1/2	11	45,25	190,0	32,0	36,0	262 112 E
G 1 3/4	Rp 1 3/4	11	51,00	190,0	32,0	40,0	262 134 E
G 2"	Rp 2"	11	57,00	220,0	40,0	45,0	262 020 E



Gwintownik maszynowy szlifowany G DIN 5156 HSS Co 5

**Gwintownik maszynowy z pogrubionym chwytem i prawoskrętnymi
rowkami spiralnymi 35° RSP do gwintów w otworach nieprzelotowych.**

Nakrój: kształt C / 35° RSP ok. 2 - 3 zwoje
Gwint: DIN ISO 228 "G" (cylindryczny gwint rurowy)
DIN 2999 "Rp" (gwint rurowy Whitworth)
Boki zarysu gwintu: zaszlifowane
Powierzchnia: jasna
Kierunek obrotów: w prawo

Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu		ilość zwojów na cal	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	Ø-chwył mm	nr artykułu
G 1/8	Rp 1/8	28	8,80	90,0	20,0	7,0	263 018 E
G 1/4	Rp 1/4	19	11,80	100,0	22,0	11,0	263 014 E
G 3/8	Rp 3/8	19	15,25	100,0	22,0	12,0	263 038 E
G 1/2	Rp 1/2	14	19,00	125,0	25,0	16,0	263 012 E
G 5/8	Rp 5/8	14	21,00	125,0	25,0	18,0	263 058 E
G 3/4	Rp 3/4	14	24,50	140,0	28,0	20,0	263 034 E
G 7/8	Rp 7/8	14	28,25	150,0	28,0	22,0	263 078 E
G 1"	Rp 1"	11	30,75	160,0	30,0	25,0	263 010 E
G 1 1/8	Rp 1 1/8	11	35,50	170,0	30,0	28,0	263 118 E
G 1 1/4	Rp 1 1/4	11	39,50	170,0	30,0	32,0	263 114 E
G 1 3/8	Rp 1 3/8	11	41,50	180,0	32,0	36,0	263 138 E
G 1 1/2	Rp 1 1/2	11	45,25	190,0	32,0	36,0	263 112 E
G 1 3/4	Rp 1 3/4	11	51,00	190,0	32,0	40,0	263 134 E
G 2"	Rp 2"	11	57,00	220,0	40,0	45,0	263 020 E



Gwintownik maszynowy szlifowany UNC ≈ DIN 371 HSS Co 5

**Gwintownik maszynowy ze wzmocnionym chwytem
do gwintów w otworach przelotowych.**

Nakrój: kształt B ca. 4 - 5 zwojów z nakrojem o krawędzi śrubowej
Gwint: amerykański gwint grubozwojny UNC
Boki zarysu gwintu: zaszlifowane
Tolerancja: 2 B
Powierzchnia: jasna
Kierunek obrotów: w prawo

Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu
z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	ilość zwojów na cal	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	Ø-chwył mm	nr artykułu
Nr. 4	40	2,35	56,0	11,0	3,5	265 040 UNC
Nr. 5	40	2,65	56,0	11,0	3,5	265 050 UNC
Nr. 6	32	2,85	56,0	13,0	4,0	265 060 UNC
Nr. 8	32	3,50	63,0	13,0	4,5	265 080 UNC
Nr. 10	24	3,90	70,0	16,0	6,0	265 100 UNC
Nr. 12	24	4,50	70,0	16,0	6,0	265 120 UNC
1/4	20	5,10	80,0	17,0	7,0	265 014 UNC
5/16	18	6,60	90,0	20,0	8,0	265 516 UNC
3/8	16	8,00	100,0	22,0	10,0	265 038 UNC



Gwintownik maszynowy szlifowany UNC ≈ DIN 376 HSS Co 5

**Gwintownik maszynowy z pogrubionym chwytem
do gwintów w otworach przelotowych.**

Nakrój: kształt B ok. 4 - 5 zwojów z nakrojem o krawędzi śrubowej
Gwint: amerykański gwint grubozwojny UNC
Boki zarysu gwintu: zaszlifowane
Tolerancja: 2 B
Powierzchnia: jasna
Kierunek obrotów: w prawo

Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu
z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	ilość zwojów na cal	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	Ø-chwył mm	nr artykułu
7/16	14	9,40	100,0	22,0	8,0	265 716 UNC
1/2	13	10,80	110,0	25,0	9,0	265 012 UNC
9/16	12	12,20	110,0	26,0	11,0	265 916 UNC
5/8	11	13,50	110,0	27,0	12,0	265 058 UNC
3/4	10	16,50	125,0	30,0	14,0	265 034 UNC
7/8	9	19,50	140,0	32,0	18,0	265 078 UNC
1"	8	22,25	160,0	36,0	18,0	265 010 UNC



Gwintownik maszynowy szlifowany UNC ≈ DIN 371 HSS Co 5

Gwintownik maszynowy z wzmocnionym chwytem i prawoskrętnymi rowkami spiralnymi 35° RSP do gwintów w otworach nieprzelotowych.

Nakrój: kształt C / 35° RSP ok. 2 - 3 zwoje
Gwint: amerykański gwint grubozwojny UNC
Boki zarysu gwintu: zaszlifowane
Tolerancja: 2 B
Powierzchnia: jasna
Kierunek obrotów: w prawo

Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	ilość zwojów na cal	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	Ø-chwył mm	nr artykułu
Nr. 4	40	2,35	56,0	7,0	3,5	266 040 UNC
Nr. 5	40	2,65	56,0	7,0	3,5	266 050 UNC
Nr. 6	32	2,85	56,0	8,0	4,0	266 060 UNC
Nr. 8	32	3,50	63,0	8,0	4,5	266 080 UNC
Nr. 10	24	3,90	70,0	10,0	6,0	266 100 UNC
Nr. 12	24	4,50	70,0	10,0	6,0	266 120 UNC
1/4	20	5,10	80,0	13,0	7,0	266 014 UNC
5/16	18	6,60	90,0	14,0	8,0	266 516 UNC
3/8	16	8,00	100,0	16,0	10,0	266 038 UNC



Gwintownik maszynowy szlifowany UNC ≈ DIN 376 HSS Co 5

Gwintownik maszynowy z pogrubionym chwytem i prawoskrętnymi rowkami spiralnymi 35° RSP do gwintów w otworach nieprzelotowych.

Nakrój: kształt C / 35° RSP ok. 2 - 3 zwoje
Gwint: amerykański gwint grubozwojny UNC
Boki zarysu gwintu: zaszlifowane
Tolerancja: 2 B
Powierzchnia: jasna
Kierunek obrotów: w prawo

Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	ilość zwojów na cal	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	Ø-chwył mm	nr artykułu
7/16	14	9,40	100,0	17,0	8,0	266 716 UNC
1/2	13	10,80	110,0	20,0	9,0	266 012 UNC
9/16	12	12,20	110,0	20,0	11,0	266 916 UNC
5/8	11	13,50	110,0	22,0	12,0	266 058 UNC
3/4	10	16,50	125,0	25,0	14,0	266 034 UNC
7/8	9	19,50	140,0	27,0	18,0	266 078 UNC
1"	8	22,25	160,0	30,0	18,0	266 010 UNC



Gwintownik maszynowy szlifowany UNF ≈ DIN 371 HSS Co 5

**Gwintownik maszynowy ze wzmocnionym chwytem
do gwintów w otworach przelotowych.**

Nakrój: kształt B ok. 4 - 5 zwojów z nakrojem o krawędzi śrubowej
Gwint: amerykański gwint drobnozwojny UNF
Boki zarysu gwintu: zaszlifowane
Tolerancja: 2 B
powierzchnia: jasna
Kierunek obrotów: w prawo

Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu
z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	ilość zwojów na cal	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	Ø-chwył mm	nr artykułu
Nr. 4	48	2,40	56,0	11,0	3,5	265 040 UNF
Nr. 5	44	2,70	56,0	11,0	3,5	265 050 UNF
Nr. 6	40	2,95	56,0	13,0	4,0	265 060 UNF
Nr. 8	36	3,50	63,0	13,0	4,5	265 080 UNF
Nr. 10	32	4,10	70,0	16,0	6,0	265 100 UNF
Nr. 12	28	4,60	70,0	16,0	6,0	265 120 UNF
1/4	28	5,50	80,0	17,0	7,0	265 014 UNF
5/16	24	6,60	90,0	17,0	8,0	265 516 UNF
3/8	24	8,50	100,0	18,0	10,0	265 038 UNF



Gwintownik maszynowy szlifowany UNF ≈ DIN 374 HSS Co 5

**Gwintownik maszynowy z pogrubionym chwytem
do gwintów w otworach przelotowych.**

Nakrój: kształt B ok. 4 - 5 zwojów z nakrojem o krawędzi śrubowej
Gwint: amerykański gwint drobnozwojny UNF
Boki zarysu gwintu: zaszlifowane
Tolerancja: 2 B
powierzchnia: jasna
Kierunek obrotów: w prawo

Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu
z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	ilość zwojów na cal	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	Ø-chwył mm	nr artykułu
7/16	20	9,90	100,0	22,0	8,0	265 716 UNF
1/2	20	11,50	100,0	22,0	9,0	265 012 UNF
9/16	18	12,90	100,0	22,0	11,0	265 916 UNF
5/8	18	14,50	100,0	22,0	12,0	265 058 UNF
3/4	16	17,50	110,0	25,0	14,0	265 034 UNF
7/8	14	20,50	140,0	26,0	18,0	265 078 UNF
1"	12	23,25	150,0	28,0	18,0	265 010 UNF



Gwintownik maszynowy szlifowany UNF ≈ DIN 371 HSS Co 5

**Gwintownik maszynowy z wzmocnionym chwytem i
prawoskrętnymi rowkami spiralnymi 35° RSP do gwintów w otworach nieprzelotowych.**

Nakrój: kształt C / 35° RSP ok. 2 - 3 zwoje
Gwinde: amerykański gwint drobnozwojny UNF
Boki zarysu gwintu: zaszlifowane
Tolerancja: 2 B
Powierzchnia: jasna
Kierunek obrotów: w prawo

Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu
z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	ilość zwojów na cal	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	Ø-chwył mm	nr artykułu
Nr. 4	48	2,40	56,0	5,5	3,5	266 040 UNF
Nr. 5	44	2,70	56,0	6,0	3,5	266 050 UNF
Nr. 6	40	2,95	56,0	7,0	4,0	266 060 UNF
Nr. 8	36	3,50	63,0	7,5	4,5	266 080 UNF
Nr. 10	32	4,10	70,0	8,0	6,0	266 100 UNF
Nr. 12	28	4,60	70,0	9,0	6,0	266 120 UNF
1/4	28	5,50	80,0	10,0	7,0	266 014 UNF
5/16	24	6,90	90,0	10,0	8,0	266 516 UNF
3/8	24	8,50	100,0	10,0	10,0	266 038 UNF



Gwintownik maszynowy szlifowany UNF ≈ DIN 374 HSS Co 5

**Gwintownik maszynowy z pogrubionym chwytem i
prawoskrętnymi rowkami spiralnymi 35° RSP do gwintów w otworach nieprzelotowych.**

Nakrój: kształt C / 35° RSP ok. 2 - 3 zwoje
Gwinde: amerykański gwint drobnozwojny UNF
Boki zarysu gwintu: zaszlifowane
Tolerancja: 2 B
Powierzchnia: jasna
Kierunek obrotów: w prawo

Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu
z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	ilość zwojów na cal	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	Ø-chwył mm	nr artykułu
7/16	20	9,90	100,0	13,0	8,0	266 716 UNF
1/2	20	11,50	100,0	13,0	9,0	266 012 UNF
9/16	18	12,90	100,0	15,0	11,0	266 916 UNF
5/8	18	14,50	100,0	15,0	12,0	266 058 UNF
3/4	16	17,50	110,0	17,0	14,0	266 034 UNF
7/8	14	20,50	140,0	17,0	18,0	266 078 UNF
1"	12	23,25	150,0	20,0	18,0	266 010 UNF



Gwintownik maszynowy szlifowany PG HSS

Gwintownik maszynowy z pogrubionym chwytem do gwintów w otworach przelotowych.

Nakrój: kształt B ca. 4 - 5 zwojów z nakrojem o krawędzi śrubowej
 Gwint: gwint w rurce stalowopancemnej DIN 40 430
 Boki zarysu gwintu: zaszlifowane
 Tolerancja: norma zakładowa
 Powierzchnia: jasna
 Kierunek obrotów: w prawo

Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	ilość zwojów na cal	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	Ø-chwyty mm	nr artykułu
PG 7	20	11,35	70,0	22,0	9,0	264 007
PG 9	18	13,95	70,0	22,0	12,0	264 009
PG 11	18	17,35	80,0	22,0	14,0	264 011
PG 13,5	18	19,15	80,0	22,0	16,0	264 135
PG 16	18	21,25	80,0	22,0	18,0	264 016
PG 21	16	26,95	90,0	22,0	22,0	264 021
PG 29	16	35,60	100,0	25,0	28,0	264 029
PG 36	16	45,60	140,0	40,0	36,0	264 036
PG 42	16	52,60	140,0	40,0	40,0	264 042
PG 48	16	57,90	160,0	40,0	45,0	264 048



Gwintownik do nakrętek szlifowany M DIN 357 HSS

Długi chwyt służy do mocowania większej ilości nakrętek.

Nakrój: ok. 2/3 długości gwintu
 Gwint: metryczny DIN ISO 13
 Boki zarysu gwintu: zaszlifowane
 Tolerancja: ISO 2 / 6 H
 Powierzchnia: jasna
 Kierunek obrotów: w prawo

Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

średnica nominalna gwintu	skok gwintu mm	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	Ø-chwyty mm	nr artykułu
M 3	0,50	2,50	70,0	22,0	2,2	243 030
M 4	0,70	3,30	90,0	25,0	2,8	243 040
M 5	0,80	4,20	100,0	28,0	3,5	243 050
M 6	1,00	5,00	110,0	32,0	4,5	243 060
M 8	1,25	6,80	125,0	40,0	6,0	243 080
M 10	1,50	8,50	140,0	45,0	7,0	243 100
M 12	1,75	10,20	180,0	50,0	9,0	243 120
M 14	2,00	12,00	200,0	56,0	11,0	243 140
M 16	2,00	14,00	200,0	63,0	12,0	243 160
M 18	2,50	15,50	220,0	63,0	14,0	243 180
M 20	2,50	17,50	250,0	70,0	16,0	243 200
M 22	2,50	19,50	280,0	80,0	18,0	243 220
M 24	3,00	21,00	280,0	80,0	18,0	243 240



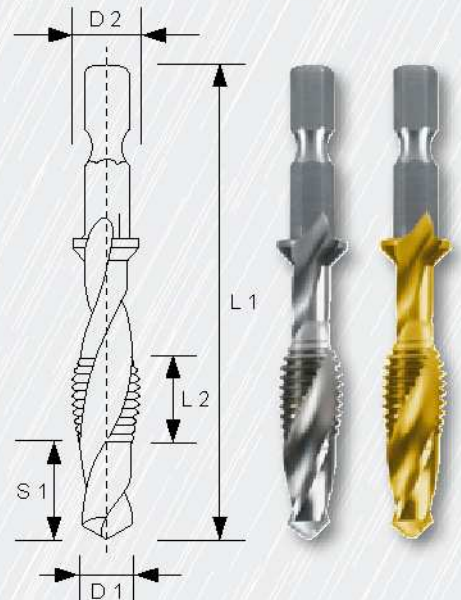
Gwintownik maszynowy szlifowany - kombi-Bit "długie" i Bit "krótkie" HSS i HSS-TiN

**Gwintownik maszynowy - kombi z chwytem 1/4" sześciokątny (Bit)
do wykonywania gwintów przelotowych i nieprzelotowych.**

Gwint:	metryczny DIN ISO 13	W jednej operacji technologicznej:
Boki zarysu gwintu:	zaszlifowane	✓ wiercenie otworu pod gwint wiertłem krętym
Tolerancja:	ISO 2 / 6 H	✓ nacinanie gwintu
Powierzchnia:	jasna / azotkiem tytanu	✓ usuwanie zadziorów
Chwył:	6,35 x 27,0 mm	✓ czyszczenie gwintu (przy powrocie)
Kierunek obrotów:	w prawo	

Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

Gwintownik maszynowy - kombi jest idealnym narzędziem do obróbki blach za pomocą wiertarek akumulatorowych lewo- i prawobieżnych. Gwint wykonywany jest w jednej operacji technologicznej bez potrzeby zmiany narzędzia. Wiertło kręte wykonuje wstępnie otwór pod gwint.



HSS

Zastosowanie: do stali węglowych oraz stopowych o wytrzymałości poniżej 600 N/mm², żeliwa ciągliwego i metali nie-żelaznych

HSS-TiN

Zastosowanie: do stali węglowych oraz stopowych o wytrzymałości poniżej 1000 N/mm², żeliwa ciągliwego i metali nie-żelaznych

Gwintownik maszynowy szlifowany - kombi-Bit "długie" HSS i HSS-TiN

średnica nominalna gwintu	skok gwintu mm	L1 mm	S1 mm	L2 mm	D1 mm	D2 mm	nr artykułu HSS	nr artykułu HSS-TiN
M 3	0,50	51,0	5,0	7,0	2,5	7,0	270 014	270 014 T
M 4	0,70	54,0	6,0	8,5	3,3	7,0	270 015	270 015 T
M 5	0,80	57,0	7,0	10,0	4,2	7,0	270 016	270 016 T
M 6	1,00	60,0	8,0	12,0	5,0	7,0	270 017	270 017 T
M 8	1,25	68,0	11,0	15,0	6,8	9,5	270 018	270 018 T
M 10	1,50	75,0	15,0	17,0	8,5	11,5	270 019	270 019 T

Gwintownik maszynowy szlifowany - kombi-Bit "krótkie" HSS i HSS-TiN

średnica nominalna gwintu	skok gwintu mm	L1 mm	S1 mm	L2 mm	D1 mm	D2 mm	nr artykułu HSS	nr artykułu HSS-TiN
M 3	0,50	36,0	5,0	6,0	2,5	7,2	R 270 014	R 270 014 T
M 4	0,70	39,0	6,0	8,0	3,3	7,2	R 270 015	R 270 015 T
M 5	0,80	41,0	7,0	9,0	4,2	7,2	R 270 016	R 270 016 T
M 6	1,00	44,0	8,0	11,0	5,0	7,2	R 270 017	R 270 017 T
M 8	1,25	51,0	11,0	14,0	6,8	8,8	R 270 018	R 270 018 T
M 10	1,50	59,0	15,0	15,0	8,5	11,0	R 270 019	R 270 019 T

Sześciokątny uchwyt magnetyczny i adapter do szybkiej wymiany

Opakowanie: pojedynczo w opakowaniu z tworzywa sztucznego

Nazwa	nr artykułu
Sześciokątny uchwyt magnetyczny	270 013
Adapter do szybkiej wymiany	270 022



Zestawy gwintownik maszynowy - kombi "długie" HSS i HSS-TiN w kasecie metalowej

Nazwa	nr artykułu HSS	nr artykułu HSS-TiN
7-częściowy zestaw "długie" 6 gwintownik maszynowy szlifowany - kombi M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 + 1 chwyt magnetyczny sześciokątny	270 020	270 020 T



Zestawy gwintownik maszynowy - kombi "krótkie" HSS i HSS-TiN w kasecie metalowej

Nazwa	nr artykułu HSS	nr artykułu HSS-TiN
7-częściowy zestaw "krótkie" 6 gwintownik maszynowy szlifowany - kombi M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 + 1 chwyt magnetyczny sześciokątny	R 270 020	R 270 021 T

Trzpień do wykręcania

ze specjalnej stali profilowanej, hartowane i oksydowane

wielkość	do gwintu	Ø mm	Ø cal	długość mm	nr artykułu
1	M 5 - M 6	3,2	1/8	60,0	244 001
2	M 7 - M 8	4,8	3/16	70,0	244 002
3	M 9 - M 10	6,4	1/4	78,0	244 003
4	M 12	8,0	5/16	83,0	244 004
5	M 14 - M 16	8,7	11/32	94,0	244 005

Nakrętki do wykręcania

o specjalnym profilu wewnętrznym, hartowane i oksydowane

wielkość	do wielkości trzpienia	rozwarłość klucza mm	długość mm	nr artykułu
1	1	10,0	16,0	244 032
2	2	11,0	16,0	244 046
3	3	13,0	16,0	244 064
4	4	14,0	16,0	244 080
5	5	17,0	16,0	244 087

Wysokowydajne wiertła kręte DIN 338 HSS

szlifowane, dokładnie dopasowane do tulejki wiertarskiej

Ø mm	Ø cal	do wielkości trzpienia	długość mm	nr artykułu
3,2	1/8	1 - 4	65,0	214 032
4,8	3/16	5 - 7	86,0	214 048
6,4	1/4	8	101,0	214 064
8,0	5/16	9	117,0	214 080
8,7	11/32	10	125,0	214 087

Tulejki wiertarskie

do leżących głęboko resztek śrub (Ø1 + Ø 2), do wystających części uszkodzonych śrub (Ø 4), hartowane i oksydowane

wielkość	Ø 1 mm	Ø 2 mm	Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 3 cal	Ø 4 cal	SW mm	L mm	nr artykułu
1	7,0	6,0	3,2	5,0	1/8	3/16	6,0	30,0	244 101
2	8,0	7,0	3,2	6,0	1/8	—	7,0	30,0	244 102
3	9,0	—	3,2	7,0	1/8	1/4	8,0	30,0	244 103
4	10,0	—	3,2	8,0	1/8	5/16	9,0	30,0	244 104
5	11,0	—	4,8	8,0	3/16	5/16	9,0	30,0	244 105
6	12,0	—	4,8	9,0	3/16	—	10,0	30,0	244 106
7	13,0	—	4,8	10,0	3/16	1/8	11,0	30,0	244 107
8	14,0	—	6,4	11,0	1/4	7/16	12,0	30,0	244 108
9	15,0	—	8,0	12,0	5/16	—	13,0	30,0	244 109
10	17,0	16,0	8,7	14,0	11/32	—	14,0	30,0	244 110

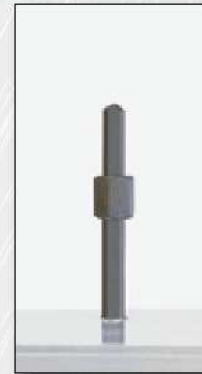
Zestawy do wykręcania uszkodzonych gwintów

Nazwa	nr artykułu
Zestaw 1: 21-częściowy w kasecie 4 wiertła kręte, 4 trzpienie, 4 nakrętki i 9 tulejek wiertarskich	244 150
Zestaw 2: 25-częściowy w kasecie 5 wiertel krętych, 5 trzpieni, 5 nakrętek i 10 tulejek wiertarskich	244 151

Zastosowanie



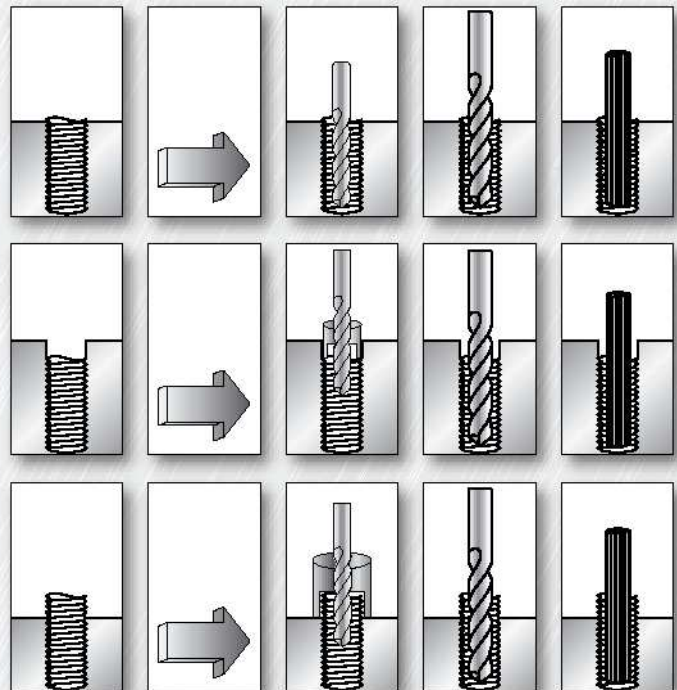
Nr 1
złamany gwint
nawiercić z tulejką
wiertarską



Nr 2
wbijć trzpień w otwór
i nasunąć nakrętkę
do samego dołu



Nr 3
wykręcać równo-
miernie utrzymując
trzpień w pionie



Nr. 244 151

