GWINTOWANIE

LEGENDA IKON

Typ gwintu

M	Metryczny	MF	Metryczny drobnozwojny	UNC	UNC
UN	UN	UNF	UNF	MJ	MJ
UNJC	UNJC	UNJF	UNJF	EG M	Helicoil M
EG MJ	Helicoil MJ	EG UNJC	Helicoil UNJC	EG UNJF	Helicoil UNJF
BSW	BSW	BSF	BSF	BA	BA
G	G	Rc (PT)	Rc (PT)	NPT	NPT
PG	PG				

Materiał narzędziowy

CARBIDE	Węglik	HSS-Co	HSS Cobalt (Co8)	XPM	Metalurgia proszkowa wysokiej jakości HSS (XPM) (Co10+V5)
HSSE	Wysoka zawartość wanadu HSS-EV3	PM	Metalurgia proszkowa HSS (PM-T15) (Co5 + V5)	HSS	HSS

Powlekanie / obróbka powierzchni

CrN	Azotek chromu	HR	Powlekanie HR	NI-OX	Tlenek azotu
OX	Oksydowanie	TiN	Powlekanie TiN	V	Powloka wielowarstwowa TiCN
WX	Wielowarstwowy kompozyt TiAlN	SC	Gładka powłoka	WXS	Powloka wielowarstwowa WXS

Kąt spirali

30°	Kąt spirali

Tolerancja narzędzia

ISO 2 6H	Tolerancja narzędzia	6H +0.1	Nadwymiarowy +0,1 mm

Długość nakroju

A/6	Forma A (6 zwojów)	B/5	Forma B (5 zwojów)	C/3	Forma C (3 zwoje)
D/5	Forma D (5 zwojów)	E/1,5	Forma E (1,5 zwoja)	8 THDS	8 zwojów

LEGENDA IKON

Chwyt

h7 — Tolerancja średnicy chwytu

SHRINK FIT — Odpowiednie do systemu Shrinkfit

DIN 376 — Chwyt walcowy

DIN 371 — Chwyt wzmocniony

HB — Chwyt Weldon

Specyfikacja otworów / głębokość gwintu

Do otworów nieprzelotowych

Do otworów przelotowych

<1,5D — Głębokość gwintu

Do otworów nieprzelotowych - helicoil

Do otworów przelotowych - helicoil

Norma DIN

DIN 371 — Norma DIN

LH — Dla gwintów lewoskrętnych

Płyn chłodzący

Otwór centralny

Otwory promieniowe

Zalecenie

P ◉ — Stal
Główne zalecenie

M ◉ — Stal nierdzewna
Główne zalecenie

K ◉ — Żeliwo
Główne zalecenie

P ○ — Stal
Odpowiedni

M ○ — Stal nierdzewna
Odpowiedni

K ○ — Żeliwo
Odpowiedni

N ◉ — Materiały nieżelazne
Główne zalecenie

S ◉ — Superstopy
Główne zalecenie

H ◉ — Materiał hartowany
Główne zalecenie

N ○ — Materiały nieżelazne
Odpowiedni

S ○ — Superstopy
Odpowiedni

H ○ — Materiał hartowany
Odpowiedni

A-Brand

A — A-Brand product

Odniesienie do strony

Warunki skrawania odniesienie do strony

Grupa produktowa

Gwintownik

Frez do gwintów

Sprawdziany

Wygniatak

Narzynki

Synchrofit/oprawka do gwintowania

PRZEGLĄD MATERIAŁÓW

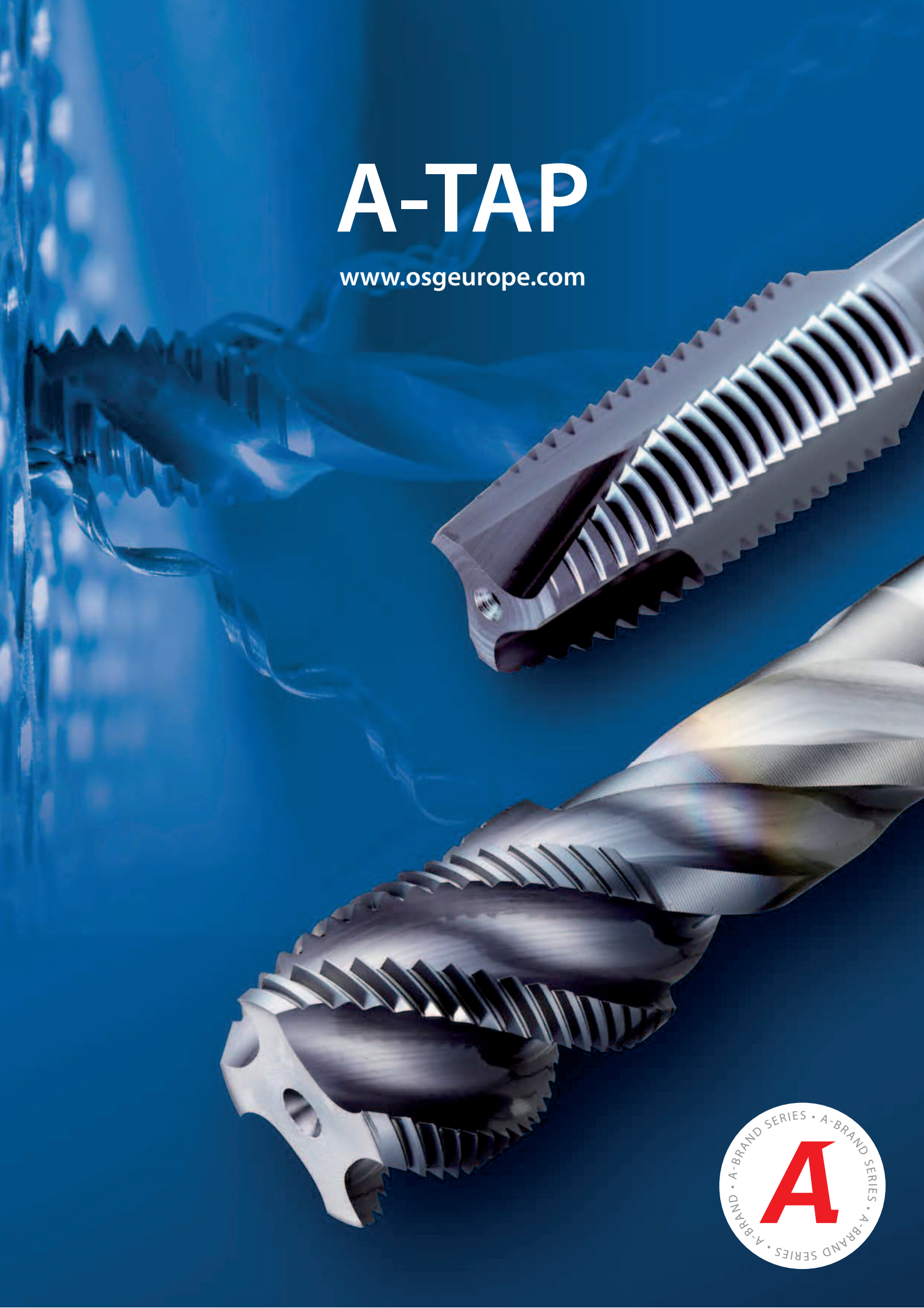
Gwintowanie | Przegląd DIN ISO 513

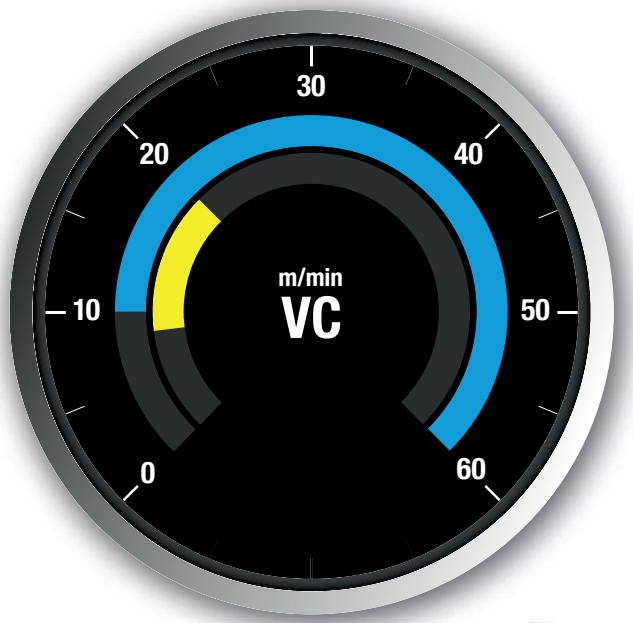
		Materiał obrabiany	DIN
P	C: ≤0,2%	Stal o niskiej zawartości węgla	**1.0116** (S235J2G3) **1.0401** (C15)
	C: 0,25-0,45%	Stal o średniej zawartości węgla	**1.0501** (C35)
	C: ≥0,45%	Stal o wysokiej zawartości węgla	**1.0535** (C55) **1.0553** (S355J0)
	SCM	Stal stopowa	**1.7225** (42CrMo4)
M	INOX	Stal nierdzewna	**1.4301** (X5CrNi18-10)
K	GG	Żeliwo	**0.6025** (EN-GJL-250/GG25)
	GGG	Żeliwo sferoidalne	**0.7040** (EN-GJS-400-15/GGG-40)
N	Al	Aluminium	**3.0205** (Al99)
	AC, ADC	Odlewy stopów aluminium	**3.2581** (G-AlSi12)
S	Ti	Tytan	**3.7164** (Ti6Al4V)
	Ni	Stopy niklu	**2.4816** (NiCr15Fe/Inconel® 600)
H	25-35HRC	Stal hartowana	
	35-45HRC		
	45-52HRC		
	52-62HRC		

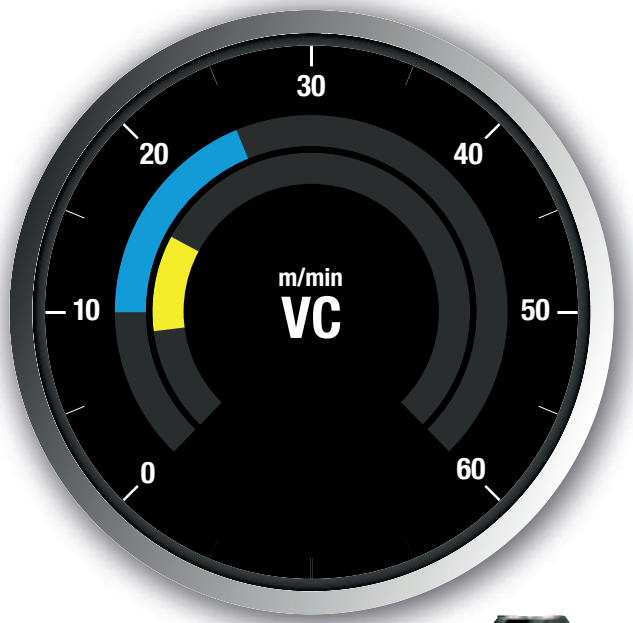
CFRP	CFRP
Honeycomb	Plaster miodu
Graphite	Grafit

A-TAP

www.osgeurope.com







A V PM

Seria A-TAP

Pierwszy wybór w jakości i wydajności

Gwintownik ze stali proszkowej

Wielowarstwowa powłoka V: ekstremalna odporność na zużycie

Gwintowanie z wysokmi prędkościami w stali ogólnego użytkowania, aluminium, stali nierdzewnej

M A.123 | MF A.225 | UNC A.267 | UNF A.278 | BSW A.324 | BSF A.328 | BA A.332 | G A.337

Rc (PT) A.349

OX HSSE

Seria S-TAP

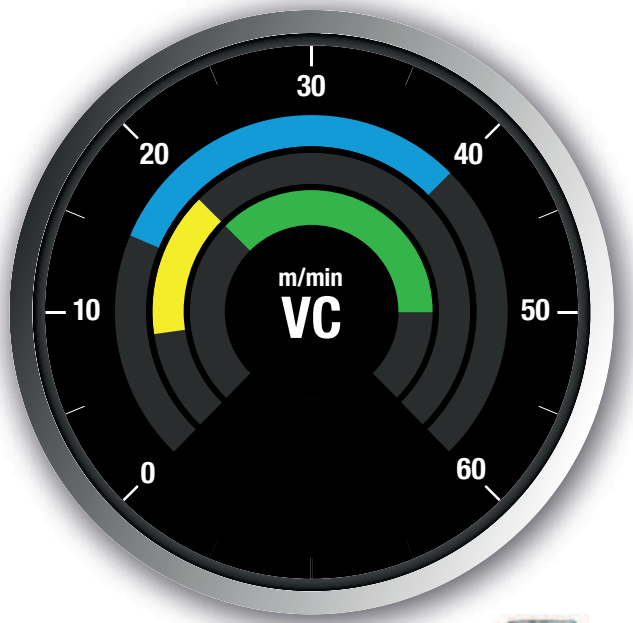
Gwintownik HSSE

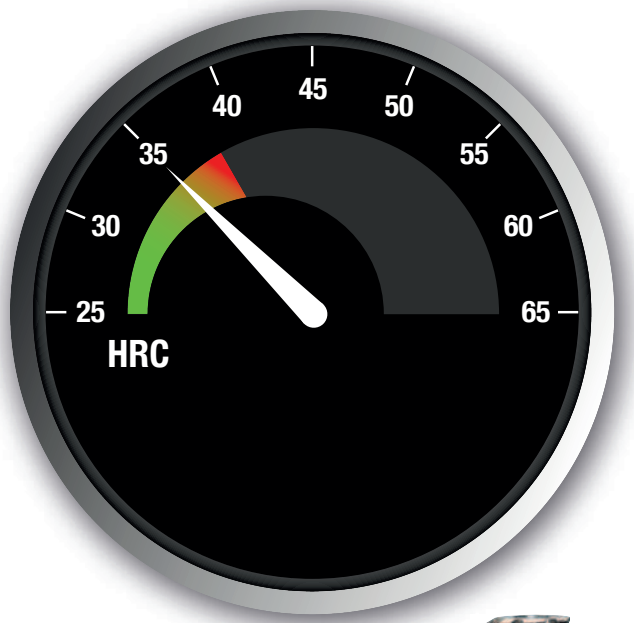
Oksydowany

Ogólnego przeznaczenia dla stali i stali nierdzewnej

M A.134 | MF A.230 | UNC A.268 | UNF A.279 | BSW A.325 | BSF A.329 | BA A.333 | G A.338

Rc (PT) A.350





A V PM

Seria A-XPF

Pierwszy wybór w jakości i wydajności

Wygniatak ze stali proszkowej do otworów przelotowych t nieprzelotowych

Wielowarstwowa powłoka V: ekstremalna odporność na zużycie

Gwintowanie z wysokmi prędkościami w stali ogólnego użytkowania, aluminium, stali nierdzewnej

M MF

A.190 A.249

A V HSS-Co

Seria S-XPF

Pierwszy wybór w jakości i wydajności

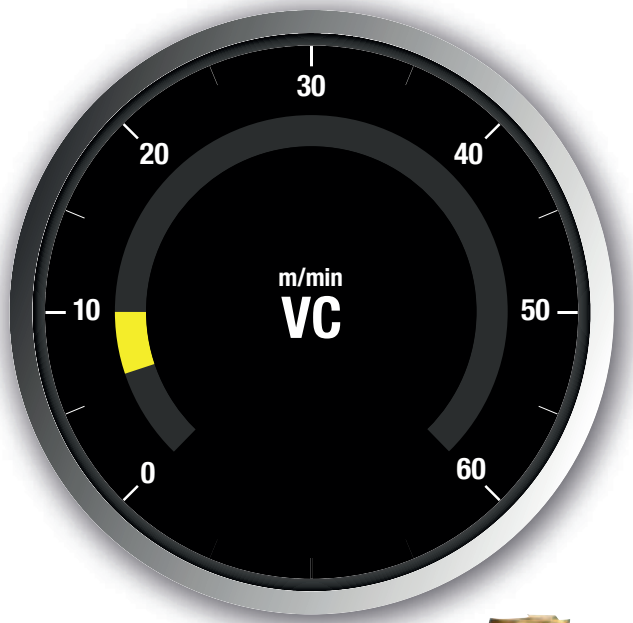
Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych t nieprzelotowych

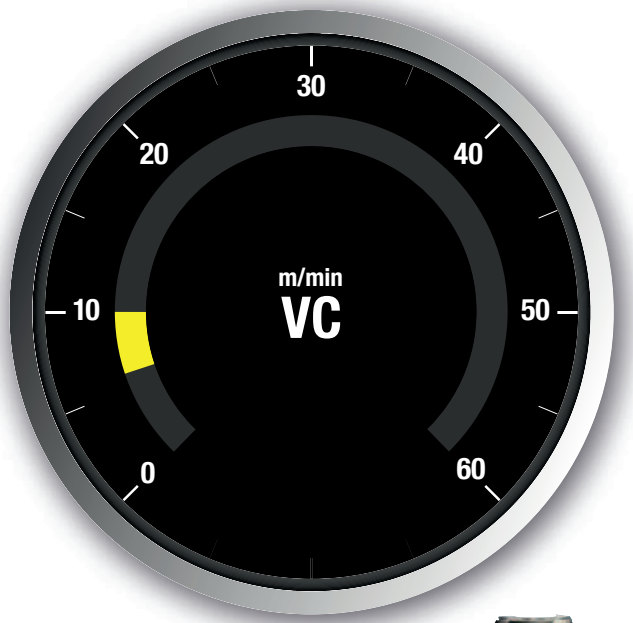
Wielowarstwowa powłoka V: ekstremalna odporność na zużycie

Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium

M MF UNC UNF G

A.192 A.251 A.273 A.282 A.346





TiN HSSE

CC-NEO-SFT

Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych

Pokrycie TIN

Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium

Zmienna spirala dla lepszego odprowadzania wiórów

M A.159 | MJ A.284

CrN HSSE

Seria CC

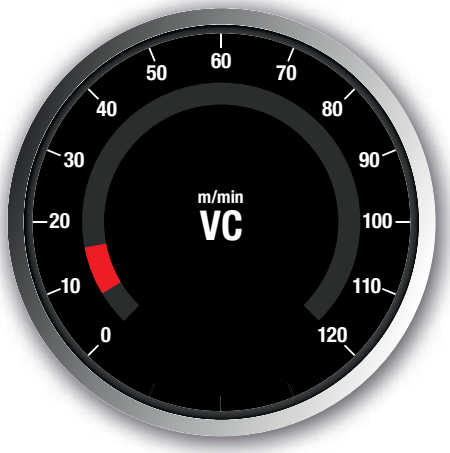
Gwintownik HSSE

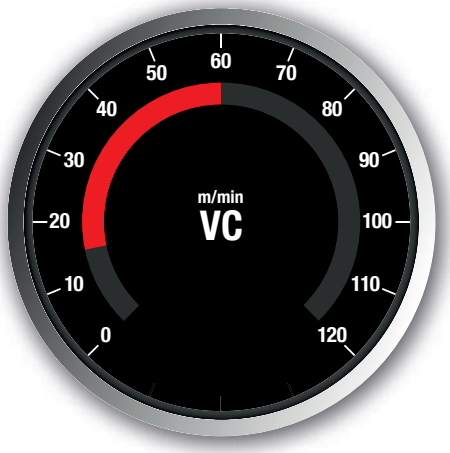
Pokrycie CrN

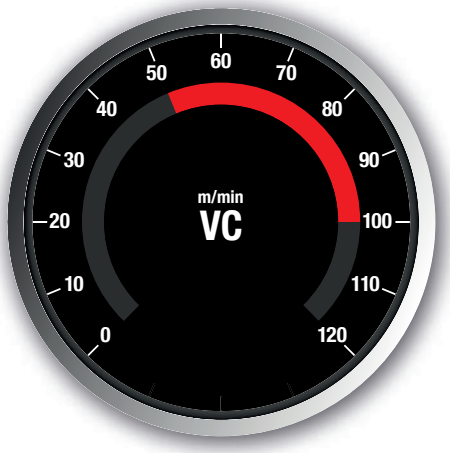
Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium

Opracowane dla gwintowania na sztywno na maszynach CNC

M A.157 | MF A.235 | UNJC A.292 | UNJF A.303 | EG M A.308 | EG UNJF A.319 | G A.342







NI-OX HSSE

GG-MT

Gwintownik HSSE z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych i przelotowych

Pokrycie NiOx

Do żeliwa

M MF G

A.183 A.248 A.344

V PM

VP-DC

Gwintownik ze stali proszkowej z ostrzmi prostymi dla otworów nieprzelotowych i przelotowych

Wielowarstwowa powloka V

Dla żeliwa i odlewów aluminium

M MF UNC UNF G

A.172 A.239 A.272 A.281 A.343

A FX CARBIDE

A-CHT

Pierwszy wybór w jakości i wydajności

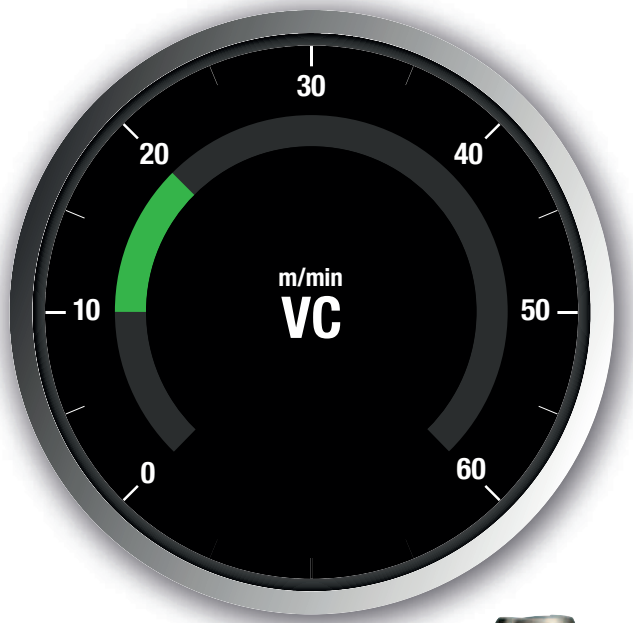
Gwintownik węglikowy z ostrzmi prostymi do otworów nieprzelotowych i przelotowych

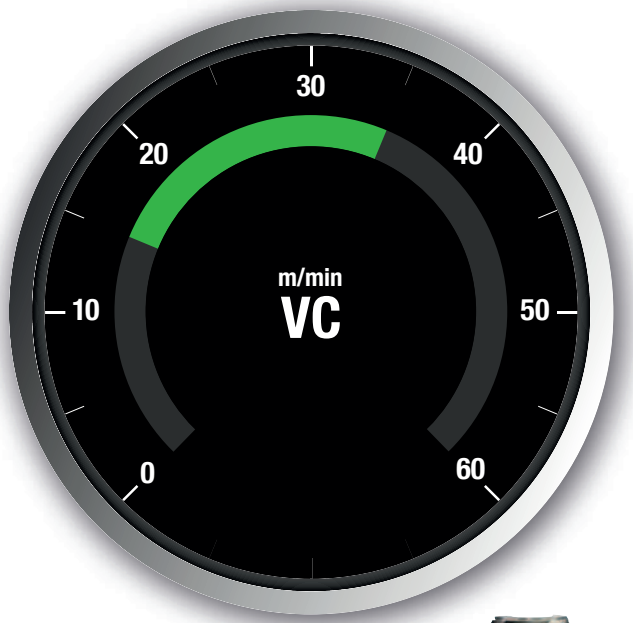
Pokrycie FX. Dla żeliwa i odlewów aluminium

Chłodzenie boczne lub centralne

M MF

A.177 A.242





HSSE

Seria AL

Gwintownik HSSE

Polerowana powierzchnia

Do aluminium i odlewu aluminiowego

M A.162 | MF A.237

CrN HSSE

Seria CC

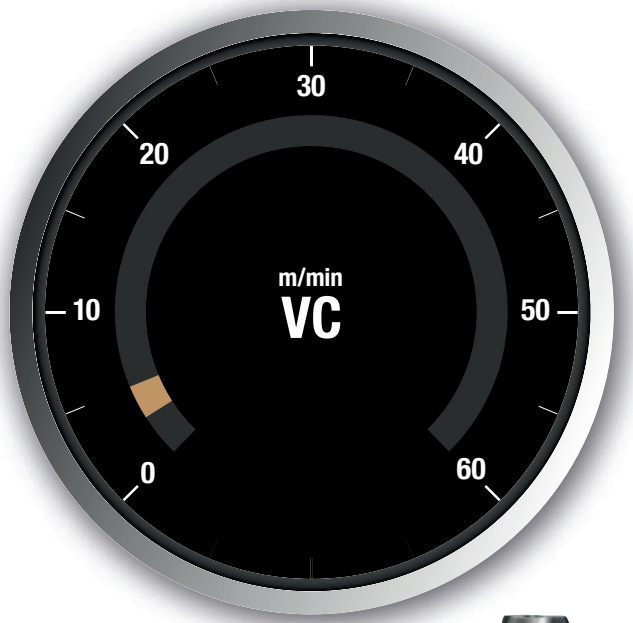
Gwintownik HSSE

Pokrycie CrN

Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium

Opracowane dla gwintowania na sztywno na maszynach CNC

M A.157 | MF A.235 | UNJC A.292 | UNJF A.303 | EG M A.308 | EG UNJF A.319 | G A.342



V PM

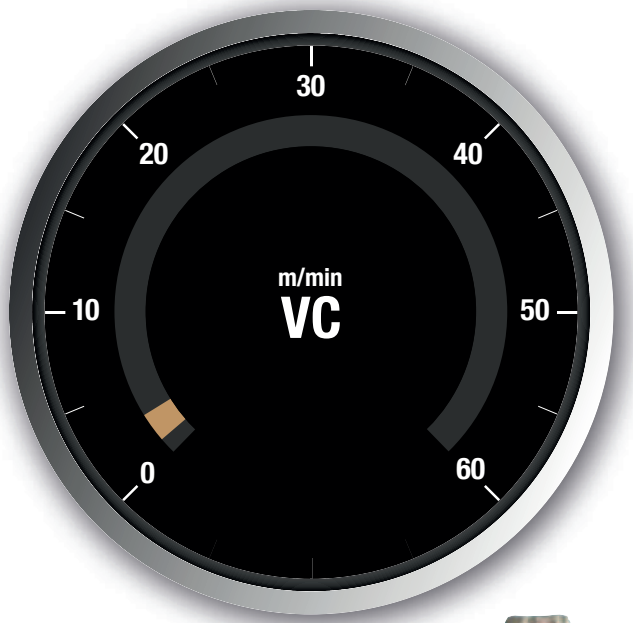
Seria V-TI

Gwintownik ze stali proszkowej z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych i przelotowych

Wielowarstwowa powloka V

Dla stopów tytanu

M A.164 | MJ A.285 | UNJC A.293 | UNJF A.304



HR PM

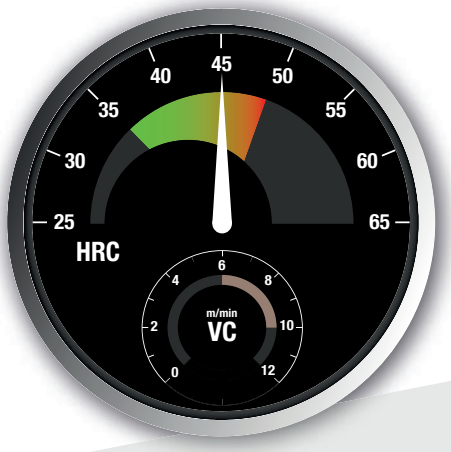
Seria WHR-NI

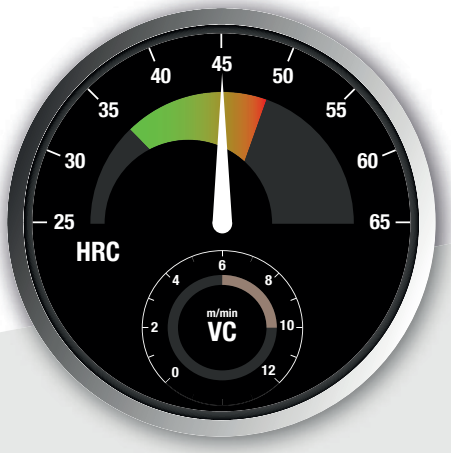
Gwintownik ze stali proszkowej z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych i przelotowych

Powłoka HR

Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718

M A.166 | UNJC A.295 | UNJF A.306





OX PM

H-TAP

Gwintownik HSSE-PM z ostrzem o małej spirali dla otworów nieprzelotowych

Oksydowany

Do stali hartowanej do **45 HRC**

M A.168 | MF A.238 | UNJC A.296 | UNJF A.307 | EG MJ A.312

EG UNJC A.316 | EG UNJF A.321

V PM

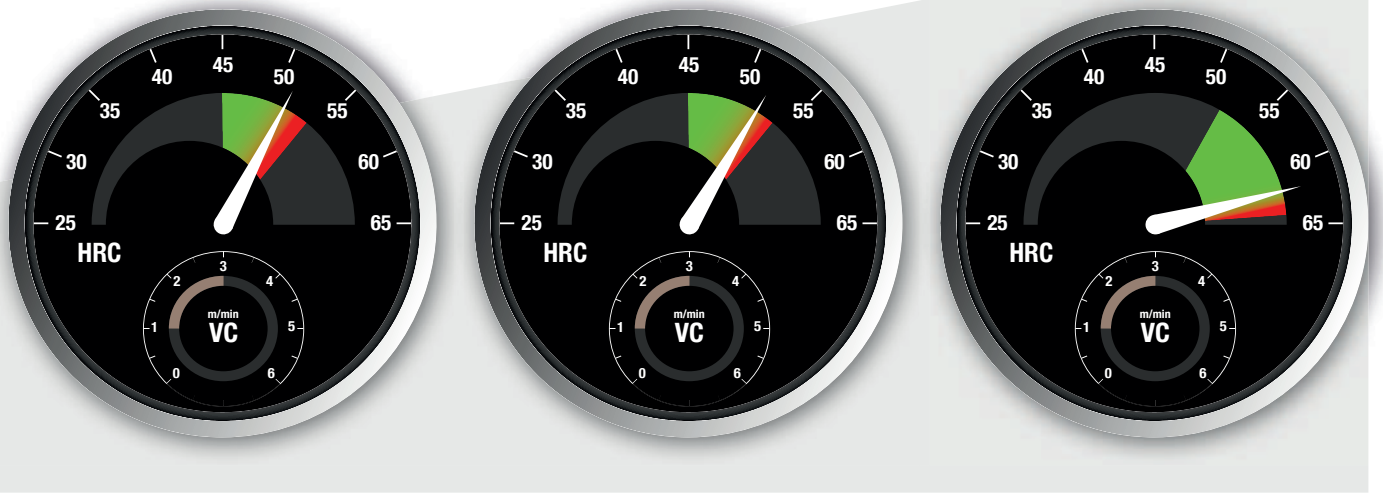
VP-H

Gwintownik HSSE-PM z ostrzem o małej spirali dla otworów nieprzelotowych

Wielowarstwowa powloka V

Do stali hartowanej do **45 HRC**

M A.169



V XPM

V-XPM-HT

Gwintownik ze stali proszkowej z ostrzami prostymi dla otworów nieprzelotowych i przelotowych

Wielowarstwowa powloka V

Do stali hartowanej do **52 HRC**

M

A.186

V CARBIDE

WH55-OT

Gwintownik węglikowy z ostrzami prostymi do otworów nieprzelotowych i przelotowych

Wielowarstwowa powloka V

Do stali hartowanej do **55 HRC**

M

A.187

V CARBIDE

VX-OT

Gwintownik węglikowy z ostrzami prostymi do otworów nieprzelotowych i przelotowych

Wielowarstwowa powloka V

Do stali hartowanej do **62 HRC**

M G

A.189 A.345

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Gwintownik | Otwór przelotowy

			Tole-rancja				A-brand	Seria produktów	M	MF	UNC	UNF	MJ	UNJC	UNJF	EG-M	EG-MJ	EG-UNJC
-		FORMA B	6HX	PM	-	V	A	A-POT	A.88	A.215	A.264	A.275						
-		FORMA B	6HX	PM		V	A	A-OIL-POT	A.89	A.216								
-		FORMA B	**6GX**	PM	-	V	A	A-POT 6GX	A.90	A.217								
-		FORMA B	**7GX**	PM	-	V	A	A-POT 7GX	A.91									
-		FORMA B	**6H +0.1**	PM	-	V	A	A-POT +0.1	A.92									
-		FORMA B	6HX	PM	-	V	A	A-LT-POT	A.93									
-		FORMA B	6HX	PM	-	V	A	A-POT-LH	A.94									
-		FORMA B	6HX	PM	-	V	A	A-POT-HB Weldon	A.95									
-		FORMA B	6H	HSSE	-	OX		S-POT	A.96	A.218	A.265	A.276						
-		FORMA B	**6G**	HSSE	-	OX		S-POT 6G	A.97	A.219								
-		FORMA B	**7G**	HSSE	-	OX		S-POT 7G	A.98									
-		FORMA B	**6H +0.1**	HSSE	-	OX		S-POT +0.1	A.99									
-		FORMA B	6H	HSSE	-	OX		S-LT-POT	A.100									
-		FORMA B	6H	HSSE	-	OX		S-POT-LH	A.101									
-		FORMA B	6H	HSSE	-	OX		S-POT-HB Weldon	A.102									
-		FORMA B	6H	HSSE	-	OX		VA-POT	A.103	A.220	A.266	A.277		A.286	A.297			
-		FORMA B	**6G**	HSSE	-	OX		VA-POT 6G	A.104									
-		FORMA B	6HX	PM	-	V		Z-POT	A.105	A.221								
-		FORMA B	6HX	PM		V		Z-OIL-POT	A.106									
-		FORMA B	6H	HSSE	-	-		POT	A.107	A.222								
-		FORMA B	6H	HSSE	-	TiN		TIN-POT	A.109									
-		FORMA B	6H	HSSE	-	TiCN		TICN-POT	A.110									
-		FORMA B	6HX	HSSE	-	CrN		CC-POT	A.111	A.223								
-		FORMA B	6HX	HSSE	-	CrN		CC-LT-POT	A.112									
-		FORMA A	6H	HSSE	-	TiN		HS-RFT-TIN	A.113									
-		FORMA B	6H	HSSE	-	-		AL-POT	A.114									
-		FORMA A	6H	HSSE	-	V		US-AL-RFT	A.115									
-		FORMA B	6H	PM	-	V		V-TI-POT	A.116					A.287	A.298			
-		FORMA B	6H	PM	-	-		E-(HL)-POT	A.117					A.288	A.299		A.309	A.313
-		FORMA B	6HX	PM	-	HR		WHR-NI-POT	A.118					A.289	A.300			
-		FORMA B	6H	PM	-	-		CPM-POT	A.119									
-		FORMA B	6H	PM	-	OX		H-(HL)-POT	A.120	A.224				A.290	A.301		A.310	A.314
-		FORMA B	6HX	PM	-	V		VP-H-POT	A.121									
-		FORMA B	6HX	PM		V		VPO-H-POT	A.122									

EG-UNJF	BSW	BSF	BA	G	Rc	NPT	PG	P				M	K		N		S		H			
								C <0,2%	0,25 < C <0,4	0,25<C <0,4	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	45-50 HRC	50-70 HRC
	A.322	A.326	A.330	A.334				15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10		8-20			
								15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10		8-20			
								15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10		8-20			
								15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10		8-20			
								15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10		8-20			
								15-25	15-60	10-25	8-20	8-20			15-35	15-35	5-10		8-20			
								15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10		8-20			
								15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10		8-20			
	A.323	A.327	A.331	A.335				15-24	10-15	10-15	8-13	8-16		10-15								
								15-24	10-15	10-15	8-13	8-16		10-15								
								15-24	10-15	10-15	8-13	8-16		10-15								
								15-24	10-15	10-15	8-13	8-16		10-15								
								15-24	10-15	10-15	8-13	8-16		10-15								
								15-24	10-15	10-15	8-13	8-16		10-15								
								15-24	10-15	10-15	8-13	8-16		10-15								
								15-24	10-15	10-15	8-13	8-16		10-15								
								15-24	10-15	10-15	8-13	8-16		10-15								
								15-24	10-15	10-15	8-13	8-16		10-15								
								15-24	15-24	15-24	8-20	8-20			20-40	20-40	10-15		8-15			
								15-24	15-24	15-24	8-20	8-20			20-40	20-40	10-15		8-15			
				A.336				12-20	8-12	8-12	8-12			8-12	15-25	15-20						
								15-24	10-15	10-15	8-13	8-16		10-15	15-25	15-20						
								15-24	10-15	10-15	8-13	8-16		10-15	15-25	15-20						
								15-25	15-25	10-25	10-25	6-15			20-40							
								15-25	15-25	10-25	10-25	6-15			20-40							
								27-32	27-32	22-27	22-27	15-20			50-100	40-100						
															15-25	15-20						
															100-400	100-400						
																	4-6					
A.317																		2-4				
																		2-4				
										8-13				10-15					6-10	6-10		
A.318										8-13				10-15			4-6	2-4	6-10	6-10		
										8-13				10-15			4-6	2-4	6-10	6-10		
										8-13				10-15			4-6	2-4	6-10	6-10		

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Gwintownik | Otwór nieprzelotowy

			Tole-rancja				A-brand	Seria produktów	M	MF	UNC	UNF	MJ	UNJC	UNJF	EG-M	EG-MJ	EG-UNJC
	-	FORMA C	6HX	PM	-	V	A	A-SFT	A.123	A.225	A.267	A.278						
	-	FORMA C	6HX	PM		V	A	A-OIL-SFT	A.124	A.226								
	-	FORMA C	**6GX**	PM	-	V	A	A-SFT 6GX	A.125	A.227								
	-	FORMA C	**7GX**	PM	-	V	A	A-SFT 7GX	A.126									
	-	FORMA C	**6H +0.1**	PM	-	V	A	A-SFT +0.1	A.127									
	-	**FORMA E**	6HX	PM	-	V	A	A-SFT FORMA E	A.128									
	-	FORMA C	6HX	PM	-	V	A	A-LT-SFT	A.129									
	-	FORMA C	6HX	PM	-	V	A	A-SFT-LH	A.130									
	-	FORMA C	6HX	PM	-	V	A	A-SFT-HB Weldon	A.131									
	-	FORMA C	6HX	WĘ-GLIK		FX	A	A-CSF OIL	A.132	A.228								
	-	**FORMA E**	6HX	WĘ-GLIK		FX	A	A-CSF OIL FORMA E	A.133	A.229								
	-	FORMA C	6H	HSSE	-	OX		S-SFT	A.134	A.230	A.268	A.279						
	-	FORMA C	**6G**	HSSE	-	OX		S-SFT 6G	A.135	A.231								
	-	FORMA C	**7G**	HSSE	-	OX		S-SFT 7G	A.136									
	-	FORMA C	**6H +0.1**	HSSE	-	OX		S-SFT +0.1	A.137									
	-	**FORMA E**	6H	HSSE	-	OX		S-SFT FORMA E	A.138									
	-	FORMA C	6H	HSSE	-	OX		S-LT-SFT	A.139									
	-	FORMA C	6H	HSSE	-	OX		S-SFT-LH	A.140									
	-	FORMA C	6H	HSSE	-	OX		S-SFT-HB Weldon	A.141									
	-	FORMA C	6H	HSSE	-	OX		VA-SFT	A.142	A.232	A.269	A.280		A.291	A.302			
	-	FORMA C	**6G**	HSSE	-	OX		VA-SFT 6G	A.143									
	-	**FORMA E**	6H	HSSE	-	OX		VA-SFT FORMA E	A.144									
	-	FORMA C	6H	PM	-	V		Z-SFT	A.145	A.233								
	-	FORMA C	6H	PM		V		Z-OIL-SFT	A.146									
	-	FORMA C	6H	HSSE	-	-		SFT	A.147	A.234								
	-	FORMA C	6H	HSSE	-	TiN		TIN-SFT	A.149									
	-	FORMA C	6H	HSSE	-	V		TICN-SFT	A.150									
	-	FORMA C	6HX	HSSE	-	OX		HXL-SFT	A.151		A.270							
	-	FORMA C	6HX	HSSE		OX		OIL-HXL-SFT	A.152									
	-	FORMA C	6HX	HSSE	-	OX		VXL-SFT	A.153		A.271							
	-	FORMA C	6HX	HSSE		OX		OIL-VXL-SFT	A.154									
	-	FORMA C	6H	HSSE	-	OX		WM-SFT	A.155									
	-	FORMA C	6H	HSSE	-	-		SH-SFT	A.156									
	-	FORMA C	6HX	HSSE	-	CrN		CC-(HL)-SFT	A.157	A.235				A.292	A.303	A.308		

EG-UNJF	BSW	BSF	BA	G	Rc	NPT	PG	P				M	K		N		S		H			
								C <0,2%	0,25 < C <0,4	0,25<C <0,4	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	45-50 HRC	50-70 HRC
	A.324	A.328	A.332	A.337				15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10		8-20			
								15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10		8-20			
								15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10		8-20			
								15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10		8-20			
								15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10		8-20			
								15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10		8-20			
								15-25	15-25	10-25	8-20	8-20			15-35	15-35	5-10		8-20			
								15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10		8-20			
								15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10		8-20			
													50-100	30-60		20-60						
													50-100	30-60		20-60						
	A.325	A.329	A.333	A.338				10-15	8-14	8-14	7-11	7-12		7-14								
								10-15	8-14	8-14	7-11	7-12		7-14								
								10-15	8-14	8-14	7-11	7-12		7-14								
								10-15	8-14	8-14	7-11	7-12		7-14								
								10-15	8-14	8-14	7-11	7-12		7-14								
								10-15	8-14	8-14	7-11	7-12		7-14								
								10-15	8-14	8-14	7-11	7-12		7-14								
								10-15	8-14	8-14	7-11	7-12		7-14								
				A.339				10-15	8-14	8-14	7-11	7-12		7-14								
								10-15	8-14	8-14	7-11	7-12		7-14								
								10-15	8-14	8-14	7-11	7-12		7-14								
								10-25	10-25	10-25	8-20	8-20			15-35	15-35	5-10		8-15			
								10-25	10-25	10-25	8-20	8-20			15-35	15-35	5-10		8-15			
				A.340				8-13	7-12	7-12	6-9			6-8	10-20	10-15						
								8-13	7-12	7-12	6-9	5-8		7-12	10-20	10-15						
								8-13	7-12	7-12	6-9	5-8		7-12	10-20	10-15						
								8-13	7-12	7-12	6-9	5-8	7-12	7-12					3-5			
								8-13	7-12	7-12	6-9	5-8	7-12	7-12					3-5			
								8-13	7-12	7-12	6-9	5-8							3-5			
								8-13	7-12	7-12	6-9	5-8							3-5			
								8-13	7-12	7-12	6-9											
				A.341					7-12	7-12	6-9		7-12	6-8		10-15						
A.319				A.342				15-25	15-25	10-25	10-25	6-10			15-35							

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Gwintownik | Otwór nieprzelotowy

			Tole-rancja				A-brand	Seria produktów	M	MF	UNC	UNF	MJ	UNJC	UNJF	EG-M	EG-MJ	EG-UNJC
	-	FORMA C	6HX	HSSE	-	CrN		CC-LT-SFT	A.158									
	-	FORMA C	6HX	HSSE	-	TiN		CC-NEO-SFT	A.159				A.284					
	-	FORMA C	6HX	HSSE	-	OX		SUS-SFT	A.160	A.236								
	-	FORMA C	6H	HSSE	-	TiN		HS-SFT-TIN	A.161									
	-	FORMA C	6H	HSSE	-	-		AL-SFT	A.162	A.237								
	-	FORMA C	6H	HSSE	-	V		US-AL-SFT	A.163									
	-	FORMA C	6H	PM	-	V		V-TI-SFT	A.164				A.285	A.293	A.304			
	-	FORMA C	6H	PM	-	-		E-(HL)-SFT	A.165					A.294	A.305		A.311	A.315
	-	FORMA C	6HX	PM	-	HR		WHR-NI-SFT	A.166					A.295	A.306			
	-	FORMA C	6H	PM	-	-		CPM-SFT	A.167									
	-	FORMA C	6H	PM	-	OX		H-(HL)-SFT	A.168	A.238				A.296	A.307		A.312	A.316
	-	FORMA C	6HX	PM	-	V		VP-H-SFT	A.169									
	-	FORMA C	6HX	PM		V		VPO-H-SFT	A.170									
	-	FORMA C	6H	HSSE		V		V-EM-SFT	A.171									

EG-UNJF	BSW	BSF	BA	G	Rc	NPT	PG	P				M	K		N		S		H			
								C <0,2%	0,25 < C <0,4	0,25<C <0,4	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	45-50 HRC	50-70 HRC
								15-25	15-25	10-25	10-25	6-10			15-35							
								15-25	15-25	10-25	10-25	6-10			15-35							
												6-10										
								27-32	27-32	22-27	22-27	15-20			50-100	40-100						
															10-20	10-15						
															100-400	100-400						
																	3-5					
A.320																		1-3				
																		1-3				
										7-12	6-12		7-12	7-12					4-8	4-8		
A.321										7-12	6-12			7-12			3-5	1-3	4-8	4-8		
										7-12	6-12			7-12			3-5	1-3	4-8	4-8		
										7-12	6-12			7-12			3-5	1-3	4-8	4-8		
																10-15						

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Gwintownik | Otwór przelotowy i nieprzelotowy

			Tole-rancja				A-brand	Seria produktów	M	MF	UNC	UNF	MJ	UNJC	UNJF	EG-M	EG-MJ	EG-UNJC
		FORMA C	6HX	PM	-	V		VP-DC-MT	A.172	A.239	A.272	A.281						
		FORMA E	6HX	PM	-	V		VP-DC-MT FORMA E	A.173									
	-	FORMA C	6HX	PM		V		VPO-DC-MT Center	A.174	A.240								
-		FORMA C	6HX	PM		V		VPO-DC-MT Side	A.175	A.241								
	-	**FORMA E**	6HX	PM		V		VPO-DC-MT FORMA E	A.176									
	-	FORMA C	6HX	WĘ-GLIK		FX	A	A-CHT OIL Center	A.177	A.242								
-		FORMA C	6HX	WĘ-GLIK		FX	A	A-CHT OIL Side	A.178	A.243								
	-	**FORMA E**	6HX	WĘ-GLIK		FX	A	A-CHT OIL FORMA E	A.179	A.244								
	-	FORMA C	6HX	WĘ-GLIK		FX		OIL-C-MT Center	A.180	A.245								
-		FORMA C	6HX	WĘ-GLIK		FX		OIL-C-MT Side	A.181	A.246								
	-	**FORMA E**	6HX	WĘ-GLIK		FX		OIL-C-MT FORMA E	A.182	A.247								
		FORMA C	6HX	HSSE	-	NI-OX		GG-MT	A.183	A.248								
		FORMA C	6HX	HSSE		OX		OIL-TXL-MT	A.184									
		FORMA C	6H	HSSE	-	OX		EX-MCT	A.185									
		FORMA C	6HX	XPM	-	V		V-XPM-HT	A.186									
		FORMA C	6HX	WĘ-GLIK	-	V		WH55-OT	A.187									
-		**FORMA D**	6HX	WĘ-GLIK	-	V		WH55-OT FORMA D	A.188									
		FORMA C	6HX	WĘ-GLIK	-	V		VX-OT	A.189									
		FORMA C	-	PM	-	V	A	A-TPT										
		FORMA C	-	HSSE	-	OX		S-TPT										
		FORMA C	-	HSSE	-	-		NPT										
		FORMA C	-	HSSE	-	-		PG										

EG-UNJF	BSW	BSF	BA	G	Rc	NPT	PG	P				M	K		N		S		H			
								C <0,2%	0,25 < C <0,4	0,25<C <0,4	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	45-50 HRC	50-70 HRC
				A.343						10-25	10-20		15-60	15-40		25-70			8-20	8-20		
										10-25	10-20		15-60	15-40		25-70			8-20	8-20		
										10-25	10-20		15-60	15-40		25-70			8-20	8-20		
										10-25	10-20		15-60	15-40		25-70			8-20	8-20		
										10-25	10-20		15-60	15-40		25-70			8-20	8-20		
													50-100	30-60		20-60						
													50-100	30-60		20-60						
													50-100	30-60		20-60						
													50-100	30-60		20-60						
													50-100	30-60		20-60						
													50-100	30-60		20-60						
				A.344									10-15	7-12								
								8-13	7-12	7-12	6-9		10-15	7-12					3-5			
								8-13	7-12	7-12	6-9		10-15	7-12		10-15						
																					1-3	
																					2-4	1-3
																					2-4	1-3
				A.345																		1-3
					A.349			5-10	5-10	5-10	5-10				5-10	10-15						
					A.350			5-10	5-10	5-10	5-10				5-10	10-15						
						A.351		3-6	3-6	2-5	2-5		2-5	4-8	5-10	10-15						
							A.352	8-13	7-12	6-9				7-12	10-20	10-15						

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Wygniatak | Otwór przelotowy i nieprzelotowy

			Tole-rancja				A-brand	Seria produktów	M	MF	UNC	UNF	MJ	UNJC	UNJF	EG-M	EG-MJ	EG-UNJC
		FORMA C	6HX	PM	-	V	A	A-XPF	A.190	A.249								
		FORMA C	6HX	PM		V	A	A-OIL-XPF	A.191	A.250								
		FORMA C	6HX	HSS-Co	-	V	A	S-XPF	A.192	A.251	A.273	A.282						
		FORMA C	6HX	HSS-Co		V	A	S-OIL-XPF	A.193	A.252	A.274	A.283						
		FORMA C	**6GX**	HSS-Co	-	V	A	S-XPF 6GX	A.194	A.253								
		FORMA C	**6GX**	HSS-Co		V	A	S-OIL-XPF 6GX	A.195	A.254								
		FORMA C	**7GX**	HSS-Co	-	V	A	S-XPF 7GX	A.196									
		FORMA C	**6H +0.1**	HSS-Co	-	V	A	S-XPF +0.1	A.197									
-		**FORMA D**	6HX	HSS-Co	-	V	A	S-XPF FORMA D	A.198	A.255								
	-	**FORMA E**	6HX	HSS-Co	-	V	A	S-XPF FORMA E	A.199	A.256								
	-	**FORMA E**	6HX	HSS-Co		V	A	S-OIL-XPF FORMA E	A.200	A.257								
		FORMA C	6HX	HSS-Co	-	V	A	S-LT-XPF	A.201									
		FORMA C	6HX	HSS-Co		V	A	S-OIL-LT-XPF	A.202	A.258								
		FORMA C	6HX	HSS-Co	-	V	A	S-XPF-LH	A.203									
		FORMA C	6HX	HSS-Co	-	V	A	S-XPF-HB Weldon	A.204									
		FORMA C	6HX	HSS-Co	-	V	A	S-XPF-GL	A.205	A.259								
		FORMA C	**6GX**	HSS-Co	-	V	A	S-XPF-GL 6GX	A.206	A.260								
		FORMA C	6HX	WE-GLIK		V	A	C-OIL-XPF	A.207	A.261								
		FORMA C	6HX	HSS	-	V		R-XPF	A.208									
-		FORMA D	6HX	HSS	-	V		R-XPF FORMA D	A.209									
		FORMA C	**6GX**	HSS	-	V		R-XPF 6GX	A.210									
		FORMA C	6HX	HSS-Co	-	V		V-NRT	A.211	A.262								
		FORMA C	**6GX**	HSS-Co	-	V		V-NRT 6GX	A.212									
-		**FORMA D**	6HX	HSS-Co	-	V		V-NRT FORMA D	A.213	A.263								
-		**FORMA D**	**6GX**	HSS-Co	-	V		V-NRT 6GX FORMA D	A.214									

EG-UNJF	BSW	BSF	BA	G	Rc	NPT	PG	P				M	K		N		S		H			
								C <0,2%	0,25 < C <0,4	0,25<C <0,4	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	45-50 HRC	50-70 HRC
								15-40	15-40	15-30	15-30	8-20			20-50	20-40			5-20			
								15-40	15-40	15-30	15-30	8-20			20-50	20-40			5-20			
				A.346				15-40	15-40	15-30	15-30	8-20			20-50	20-40			5-20			
				A.347				15-40	15-40	15-30	15-30	8-20			20-50	20-40			5-20			
								15-40	15-40	15-30	15-30	8-20			20-50	20-40			5-20			
								15-40	15-40	15-30	15-30	8-20			20-50	20-40			5-20			
								15-40	15-40	15-30	15-30	8-20			20-50	20-40			5-20			
								15-40	15-40	15-30	15-30	8-20			20-50	20-40			5-20			
								15-40	15-40	15-30	15-30	8-20			20-50	20-40			5-20			
								15-40	15-40	15-30	15-30	8-20			20-50	20-40			5-20			
								15-40	15-40	15-30	15-30	8-20			20-50	20-40			5-20			
								15-40	15-40	15-30	15-30	8-20			20-50	20-40			5-20			
								15-40	15-40	15-30	15-30	8-20			20-50	20-40			5-20			
								15-40	15-40	15-30	15-30	8-20			20-50	20-40			5-20			
								15-40	15-40	15-30	15-30	8-20			20-50	20-40			5-20			
								15-40	15-40	15-30	15-30	8-20			20-50	20-40			5-20			
				A.348				10-20	10-20	10-20	10-20	8-15			10-15	10-15						
								10-20	10-20	10-20	10-20	8-15			10-15	10-15						
								15-40	15-40	15-30	15-30	8-20			20-50	20-40			5-20			
									15-40	15-30	15-30	5-15			20-40	20-40						
									15-40	15-30	15-30	5-15			20-40	20-40						
									15-40	15-30	15-30	5-15			20-40	20-40						
								10-15	10-15	10-15	8-12	5-10			10-20	10-20						
								10-15	10-15	10-15	8-12	5-10			10-20	10-20						
								10-15	10-15	10-15	8-12	5-10			10-20	10-20						
								10-15	10-15	10-15	8-12	5-10			10-20	10-20						

TABELA WYBORU

Grintowanie | Frez do gwintu | Otwór przelotowy i nieprzelotowy

			Tole-rancja				A-brand	Seria produktów	M	MF	UNC	UNF	MJ	UNJC	UNJF	EG-M	EG-MJ	EG-UNJC
		-	-	WĘGLIK	-	SC		WX-ST-PNC-3P	A.356	A.356								
		-	-	WĘGLIK	-	SC		WH-VM-PNC	A.357	A.357	A.360	A.360		A.360	A.360			
		-	-	WĘGLIK	-	WX		WX-PNC	A.358	A.358	A.361	A.361						
		-	-	WĘGLIK		WX		WXO-ST-PNC	A.359	A.359								

EG-UNJF	BSW	BSF	BA	G	Rc	NPT	PG	P				M	K		N		S		H			
								C <0,2%	0,25 < C <0,4	0,25<C <0,4	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	45-50 HRC	50-70 HRC
				A.362				60-90	60-90	60-90	30-60	60-90	50-100	50-70	50-100	50-100	20-60	20-60	30-60	30-60	30-60	
								60-90	60-90	60-90	30-60	60-90	50-100	50-70	50-100	50-100	20-60	20-60	30-60	30-60	30-60	
				A.363	A.364	A.365		50-75	50-75	40-70	15-30	20-40	50-100	50-65	50-70	65-130	20-60	20-60	15-30	15-30		
								80-120	80-120	80-120	80-120	40-80	50-100	50-65	50-70	65-130			60-100	60-100		

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

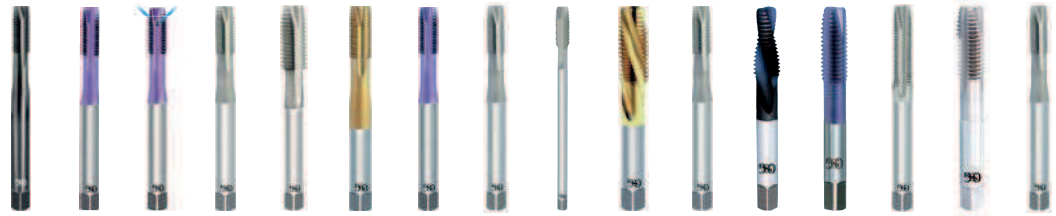
M

Seria produktów			A-POT		A-OIL-POT		A-POT 6GX		A-POT 7GX		A-POT +0.1		A-LT-POT		A-POT-LH		A-POT-HB Weldon		S-POT		S-POT 6G		S-POT 7G		S-POT +0.1		S-LT-POT		S-POT-LH		S-POT-HB Weldon		VA-POT	
A-brand			A		A		A		A		A		A		A		A																	
Strona			A.88		A.89		A.90		A.91		A.92		A.93		A.94		A.95		A.96		A.97		A.98		A.99		A.100		A.101		A.102		A.103	
Ø	I	Ø	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	-	-	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	-	-	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376
1	0,25	0,75	•																•															
1,1	0,25	0,85	•																•															
1,2	0,25	0,95	•																•															
1,4	0,3	1,1	•																•															
1,6	0,35	1,25	•																•															
1,7	0,35	1,35	•																•															
1,8	0,35	1,45	•																•															
2	0,4	1,6	•				•		•				•						•		•		•				•						•	
2,2	0,45	1,75	•																•														•	
2,3	0,4	1,85	•																•															
2,5	0,45	2,05	•				•		•				•						•		•		•				•						•	
2,6	0,45	2,15	•																•															
3	0,5	2,5	•	•			•		•		•		•		•		•		•	•	•		•		•		•		•		•		•	•
3,5	0,6	2,9	•																•														•	
4	0,7	3,3	•	•			•		•		•		•		•		•		•	•	•		•		•		•		•		•		•	•
4,5	0,75	3,7	•																•															
5	0,8	4,2	•	•			•		•		•		•		•		•		•	•	•		•		•		•		•		•		•	•
5,5	0,9	4,6	•																•															
6	1	5	•	•	•		•		•		•		•	•	•		•		•	•	•		•		•		•	•	•		•		•	•
7	1	6	•	•															•	•														
8	1,25	6,8	•	•	•		•		•		•		•	•	•		•		•	•	•		•		•		•	•	•		•		•	•
9	1,25	7,8	•	•															•	•														
10	1,5	8,5	•	•	•		•		•		•		•	•	•		•		•	•	•		•		•		•	•	•		•		•	•
11	1,5	9,5		•																•														
12	1,75	10,2		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•
14	2	12		•		•								•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•
16	2	14		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•
18	2,5	15,5		•		•								•		•				•								•		•				•
20	2,5	17,5		•		•								•		•				•								•		•				•
22	2,5	19,5		•		•										•				•										•				•
24	3	21		•		•										•				•										•				•
27	3	24																																•
30	3,5	26,5																																•
33	3,5	29,5																																•
36	4	32																																•
39	4	35																																
42	4,5	37,5																																
45	4,5	40,5																																
48	5	43																																
52	5	47																																
56	5,5	50,5																																
Otwór nieprzelotowy / przelotowy																																		
			V		V		V		V		V		V		V		V		OX		OX		OX		OX		OX		OX		OX		OX	
			PM		PM		PM		PM		PM		PM		PM		PM		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE	
			FORMA B		FORMA B		FORMA B		FORMA B		FORMA B		FORMA B		FORMA B		FORMA B		FORMA B		FORMA B		FORMA B		FORMA B		FORMA B		FORMA B		FORMA B		FORMA B	
Tolerancja			6HX		6HX		**6GX**		**7GX**		**6H +0.1**		6HX		6HX		6HX		6H		**6G**		**7G**		**6H +0.1**		6H		6H		6H		6H	
P			•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•	
M			•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•	
K																			•		•		•		•		•		•		•		•	
N			•		•		•		•		•		•		•		•																	
S			•		•		•		•		•		•		•		•																	
H			•		•		•		•		•		•		•		•																	

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

M



Seria produktów			VA-POT 6G	Z-POT		Z-OIL-POT		POT		POT D352	TIN-POT		TICN-POT		CC-POT		CC-LT-POT		HS-RFT-TIN		AL-POT		US-AL-RFT JIS		V-TI-POT		E-POT		WHR-NI-POT		CPM-POT	
A-brand																																
Strona			A.104	A.105		A.106		A.107		A.108	A.109		A.110		A.111		A.112		A.113		A.114		A.115		A.116		A.117		A.118		A.119	
Ø	I	Ø	DIN 371	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 352	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	-	-	-	-	DIN 371	DIN 376	-	-	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376
1	0,25	0,75																														
1,1	0,25	0,85																														
1,2	0,25	0,95																														
1,4	0,3	1,1																														
1,6	0,35	1,25																														
1,7	0,35	1,35																														
1,8	0,35	1,45																														
2	0,4	1,6	•	•				•			•		•		•		•				•											
2,2	0,45	1,75																														
2,3	0,4	1,85																														
2,5	0,45	2,05	•	•				•			•				•		•				•											
2,6	0,45	2,15																														
3	0,5	2,5	•	•	•			•	•	•	•	•	•		•	•	•		•		•		•		•		•		•		•	
3,5	0,6	2,9						•			•																					
4	0,7	3,3	•	•	•			•	•	•	•	•	•		•	•	•		•		•		•		•		•		•		•	
4,5	0,75	3,7																														
5	0,8	4,2	•	•	•			•	•	•	•	•	•		•	•	•		•		•		•		•		•		•		•	
5,5	0,9	4,6																														
6	1	5	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•		•	•	•		•		•		•		•		•		•		•	•
7	1	6																														
8	1,25	6,8	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•		•	•	•		•		•		•		•		•		•		•	•
9	1,25	7,8																														
10	1,5	8,5	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•		•	•	•		•		•		•		•		•		•		•	•
11	1,5	9,5																														
12	1,75	10,2		•		•		•				•		•		•	•		•			•	•			•		•				•
14	2	12		•		•		•				•		•		•						•										•
16	2	14		•		•		•				•		•		•						•										•
18	2,5	15,5				•		•				•		•		•						•										•
20	2,5	17,5				•		•				•		•		•						•										•
22	2,5	19,5				•		•				•		•		•																
24	3	21				•		•				•		•		•																
27	3	24				•		•				•				•																
30	3,5	26,5				•		•				•				•																
33	3,5	29,5						•																								
36	4	32						•																								
39	4	35																														
42	4,5	37,5																														
45	4,5	40,5																														
48	5	43																														
52	5	47																														
56	5,5	50,5																														
Otwór nieprzelotowy / przelotowy																																
			OX	V		V		-		-	TIN		TICN		CrN		CrN		TIN		-		V		V		-		HR		-	
			HSSE	PM		PM		HSSE		HSSE	HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		PM		PM		PM		PM	
			FORMA B	FORMA B		FORMA B		FORMA B		FORMA B	FORMA B		FORMA B		FORMA B		FORMA B		FORMA A		FORMA B		FORMA A		FORMA B		FORMA B		FORMA B		FORMA B	
Tolerancja			6G	6HX		6HX		6H		6H	6H		6H		6HX		6HX		6H		6H		6H		6H		6H		6HX		6H	
P			•	•		•		•		•	•		•		•		•		•												•	
M			•	•		•					•		•		•		•		•													
K			•					•		•	•		•																		•	
N				•		•		•		•	•		•		•		•		•		•		•									
S				•		•					•		•												•		•		•			
H				•		•																									•	

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

M

Seria produktów			H-POT		VP-H-POT		VPO-H-POT		A-SFT		A-OIL-SFT		A-SFT 6GX		A-SFT 7GX		A-SFT +0.1		A-SFT FORMA E		A-LT-SFT		A-SFT-LH		A-SFT-HB Weldon		A-CSF OIL		A-CSF OIL FORMA E		S-SFT		S-SFT 6G	
A-brand									A		A		A		A		A		A		A		A		A		A		A					
Strona			A.120		A.121		A.122		A.123		A.124		A.125		A.126		A.127		A.128		A.129		A.130		A.131		A.132		A.133		A.134		A.135	
Ø	I	Ø	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	-	-	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376
1	0,25	0,75							•																						•			
1,1	0,25	0,85							•																						•			
1,2	0,25	0,95							•																						•			
1,4	0,3	1,1							•																						•			
1,6	0,35	1,25							•																						•			
1,7	0,35	1,35							•																						•			
1,8	0,35	1,45							•																						•			
2	0,4	1,6	•		•				•				•		•						•										•		•	
2,2	0,45	1,75							•																						•			
2,3	0,4	1,85							•																						•			
2,5	0,45	2,05	•		•				•				•		•						•										•		•	
2,6	0,45	2,15							•																						•			
3	0,5	2,5	•		•				•	•			•		•		•		•		•		•		•						•	•	•	
3,5	0,6	2,9							•																						•			
4	0,7	3,3	•		•				•	•			•		•		•		•		•		•		•						•	•	•	
4,5	0,75	3,7							•																						•			
5	0,8	4,2	•		•				•	•			•		•		•		•		•		•		•		•		•		•	•	•	
5,5	0,9	4,6							•																						•			
6	1	5	•		•		•		•	•	•		•		•		•		•		•	•	•		•		•		•		•	•	•	
7	1	6							•	•																					•	•		
8	1,25	6,8	•		•		•		•	•	•		•		•		•		•		•	•	•		•		•		•		•	•	•	
9	1,25	7,8							•	•																					•	•		
10	1,5	8,5	•		•		•		•	•	•		•		•		•		•		•	•	•		•		•		•		•	•	•	
11	1,5	9,5								•																						•		
12	1,75	10,2		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•
14	2	12		•		•		•		•		•								•		•		•								•		•
16	2	14		•		•		•		•		•		•		•				•		•		•								•		•
18	2,5	15,5		•		•		•		•		•										•		•								•		
20	2,5	17,5		•		•		•		•		•										•		•								•		
22	2,5	19,5				•		•		•		•												•								•		
24	3	21				•		•		•		•												•								•		
27	3	24				•		•				•																						
30	3,5	26,5				•		•				•																						
33	3,5	29,5				•		•				•																						
36	4	32				•		•				•																						
39	4	35										•																						
42	4,5	37,5										•																						
45	4,5	40,5										•																						
48	5	43										•																						
52	5	47										•																						
56	5,5	50,5										•																						
Otwór nieprzelotowy / przelotowy																																		
			OX		V		V		V		V		V		V		V		V		V		V		V		FX		FX		OX		OX	
			PM		PM		PM		PM		PM		PM		PM		PM		PM		PM		PM		PM		WĘGLIK		WĘGLIK		HSSE		HSSE	
			FORMA B		FORMA B		FORMA B		FORMA C		FORMA C		FORMA C		FORMA C		FORMA C		**FORMA E**		FORMA C		FORMA C		FORMA C		FORMA C		**FORMA E**		FORMA C		FORMA C	
Tolerancja			6H		6HX		**6H**		6HX		6HX		**6GX**		**7GX**		**6H +0.1**		6HX		6HX		6HX		6HX		6HX		6HX		6H		**6G**	
P			•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•						•		•	
M									•		•		•		•		•		•		•		•		•						•		•	
K			•		•		•																				•		•		•		•	
N									•		•		•		•		•		•		•		•		•		•							
S			•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•									
H			•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•									

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

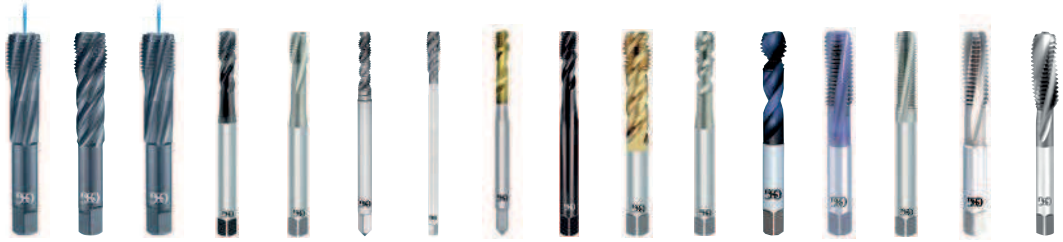
M

Seria produktów			S-SFT 7G		S-SFT +0.1		S-SFT FORMA E		S-LT-SFT		S-SFT-LH		S-SFT-HB Weldon		VA-SFT		VA-SFT 6G		VA-SFT FORMA E		Z-SFT		Z-OIL-SFT		SFT		SFT D352	TIN-SFT		TICN-SFT		HXL-SFT
A-brand																																
Strona			A.136		A.137		A.138		A.139		A.140		A.141		A.142		A.143		A.144		A.145		A.146		A.147		A.148	A.149		A.150		A.151
Ø	I	Ø	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	-	-	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 352	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	
1	0,25	0,75																														
1,1	0,25	0,85																														
1,2	0,25	0,95																														
1,4	0,3	1,1																														
1,6	0,35	1,25																														
1,7	0,35	1,35																														
1,8	0,35	1,45																														
2	0,4	1,6	•						•						•		•				•				•			•		•		
2,2	0,45	1,75													•																	
2,3	0,4	1,85																														
2,5	0,45	2,05	•						•						•		•				•				•			•				
2,6	0,45	2,15																														
3	0,5	2,5	•		•		•		•		•		•		•	•	•		•		•	•			•	•	•	•	•	•		
3,5	0,6	2,9													•										•			•				
4	0,7	3,3	•		•		•		•		•		•		•	•	•		•		•	•			•	•	•	•	•	•		
4,5	0,75	3,7																														
5	0,8	4,2	•		•		•		•		•		•		•	•	•		•		•	•			•	•	•	•	•	•		
5,5	0,9	4,6																														
6	1	5	•		•		•		•	•	•		•		•	•	•		•		•	•	•		•	•	•	•	•	•		
7	1	6																														
8	1,25	6,8	•		•		•		•	•	•		•		•	•	•		•		•	•	•		•	•	•	•	•	•		
9	1,25	7,8																														
10	1,5	8,5	•		•		•		•	•	•		•		•	•	•		•		•	•	•		•	•	•	•	•	•		
11	1,5	9,5																														
12	1,75	10,2		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•			•		•	
14	2	12		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•			•		•	
16	2	14		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•			•		•	
18	2,5	15,5								•		•				•						•		•		•			•		•	
20	2,5	17,5								•		•				•						•		•		•			•		•	•
22	2,5	19,5										•				•						•				•			•		•	
24	3	21										•				•						•				•			•		•	•
27	3	24														•						•				•			•			•
30	3,5	26,5														•						•				•			•			•
33	3,5	29,5														•										•						•
36	4	32														•										•						•
39	4	35																														•
42	4,5	37,5																														•
45	4,5	40,5																														
48	5	43																														•
52	5	47																														•
56	5,5	50,5																														•
Otwór nieprzelotowy / przelotowy																																
			OX		OX		OX		OX		OX		OX		OX		OX		OX		V		V		-		-	TIN		TICN		OX
			HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		PM		PM		HSSE		HSSE	HSSE		HSSE		HSSE
			FORMA C		FORMA C		**FORMA E**		FORMA C		FORMA C		FORMA C		FORMA C		FORMA C		**FORMA E**		FORMA C		FORMA C		FORMA C		FORMA C	FORMA C		FORMA C		FORMA C
Tolerancja			**7G**		**6H+0.1**		6H		6H		6H		6H		6H		**6G**		6H		6H		6H		6H		6H	6H		6H		6HX
P			•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•	•		•		•
M			•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•					•		•		•
K			•		•		•		•		•		•		•		•		•						•		•	•		•		•
N																					•		•		•		•	•		•		
S																					•		•					•		•		
H																					•		•									•

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

M



Seria produktów			OIL-HXL-SFT	VXL-SFT	OIL-VXL-SFT	WM-SFT		SH-SFT		CC-SFT		CC-LT-SFT		CC-NEO-SFT		SUS-SFT		HS-SFT-TIN JIS	AL-SFT		US-AL-SFT JIS	V-TI-SFT		E-SFT		WHR-NI-SFT		CPM-SFT	
A-brand																													
Strona			A.152	A.153	A.154	A.155		A.156		A.157		A.158		A.159		A.160		A.161	A.162		A.163	A.164		A.165		A.166		A.167	
Ø	I	Ø				DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	-	-	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376		DIN 371	DIN 376		DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376
1	0,25	0,75																											
1,1	0,25	0,85																											
1,2	0,25	0,95																											
1,4	0,3	1,1																											
1,6	0,35	1,25																	•			•							
1,7	0,35	1,35																											
1,8	0,35	1,45																											
2	0,4	1,6								•		•		•		•			•			•							
2,2	0,45	1,75														•			•										
2,3	0,4	1,85																											
2,5	0,45	2,05								•		•		•		•			•			•							
2,6	0,45	2,15																											
3	0,5	2,5						•		•	•	•		•		•		•	•		•	•		•		•		•	
3,5	0,6	2,9														•			•										
4	0,7	3,3				•		•		•	•	•		•		•		•	•		•	•		•		•		•	
4,5	0,75	3,7																											
5	0,8	4,2				•		•		•	•	•		•		•		•	•		•	•		•		•		•	
5,5	0,9	4,6																											
6	1	5				•		•		•	•	•		•		•		•	•		•	•		•		•		•	
7	1	6																											
8	1,25	6,8				•		•		•	•	•		•		•		•	•		•	•		•		•		•	•
9	1,25	7,8																											
10	1,5	8,5				•		•		•	•	•		•		•		•	•		•	•		•		•		•	•
11	1,5	9,5																											
12	1,75	10,2					•		•		•		•		•		•	•		•	•		•		•		•		•
14	2	12					•		•		•				•		•			•									•
16	2	14					•		•		•				•		•			•									•
18	2,5	15,5					•		•		•						•			•									•
20	2,5	17,5	•	•	•		•		•		•						•			•									•
22	2,5	19,5									•						•												
24	3	21	•	•	•						•						•												
27	3	24	•	•	•						•																		
30	3,5	26,5	•	•	•						•																		
33	3,5	29,5	•	•	•																								
36	4	32	•	•	•						•																		
39	4	35	•	•	•																								
42	4,5	37,5	•	•	•																								
45	4,5	40,5																											
48	5	43	•	•	•																								
52	5	47	•	•	•																								
56	5,5	50,5	•	•	•																								
Otwór nieprzelotowy / przelotowy																													
			OX	OX	OX	OX		-		CrN		CrN		TIN		OX		TIN	-		V	V		-		HR		-	
			HSSE	HSSE	HSSE	HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE	HSSE		HSSE	PM		PM		PM		PM	
			FORMA C	FORMA C	FORMA C	FORMA C		**FORMA C3**		FORMA C		FORMA C		FORMA C		FORMA C		**FORMA C3**	FORMA C		**FORMA C3**	FORMA C		FORMA C		FORMA C		**FORMA C3**	
Tolerancja			6HX	6HX	6HX	6H		6H		6HX		6HX		6HX		6HX		6H	6H		6H	6H		6H		6HX		6H	
P			•	•	•	•		•		•		•		•				•										•	
M			•	•	•					•		•		•		•		•											
K			•					•																				•	
N								•		•		•		•				•	•		•								
S																						•		•		•			
H			•	•	•																							•	

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

M

Seria produktów			H-SFT		VP-H-SFT		VPO-H-SFT		V-EM-SFT	VP-DC-MT		VP-DC-MT FORMA E		VPO-DC-MT Center		VPO-DC-MT Side		VPO-DC-MT FORMA E		A-CHT OIL Center		A-CHT OIL Side		A-CHT OIL FORMA E		OIL-C-MT Center		OIL-C-MT Side		OIL-C-MT FORMA E		GG-MT	
A-brand																				A		A		A								
Strona			A.168		A.169		A.170		A.171	A.172		A.173		A.174		A.175		A.176		A.177		A.178		A.179		A.180		A.181		A.182		A.183	
Ø	I	Ø	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	-	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376
1	0,25	0,75																														
1,1	0,25	0,85																														
1,2	0,25	0,95																														
1,4	0,3	1,1																														
1,6	0,35	1,25																														
1,7	0,35	1,35																														
1,8	0,35	1,45																														
2	0,4	1,6	•		•					•																						
2,2	0,45	1,75																														
2,3	0,4	1,85																														
2,5	0,45	2,05	•		•					•																						
2,6	0,45	2,15																														
3	0,5	2,5	•		•					•		•																				
3,5	0,6	2,9								•																						
4	0,7	3,3	•		•				•	•		•																			•	•
4,5	0,75	3,7																														
5	0,8	4,2	•		•				•	•		•								•		•		•							•	•
5,5	0,9	4,6																														
6	1	5	•		•		•		•	•		•		•		•		•		•		•		•		•				•	•	•
7	1	6								•																						
8	1,25	6,8	•		•		•		•	•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•	•	•
9	1,25	7,8																														
10	1,5	8,5	•		•		•		•	•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•	•	•
11	1,5	9,5									•																					
12	1,75	10,2		•		•		•	•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•			•
14	2	12		•		•		•	•		•		•		•		•		•													•
16	2	14		•		•		•	•		•		•		•		•		•													•
18	2,5	15,5		•		•		•			•		•		•		•		•													•
20	2,5	17,5		•		•		•			•		•		•		•		•													•
22	2,5	19,5				•		•			•		•						•													
24	3	21				•		•			•		•						•													
27	3	24				•		•																								
30	3,5	26,5				•		•			•																					
33	3,5	29,5				•		•																								
36	4	32				•		•																								
39	4	35																														
42	4,5	37,5																														
45	4,5	40,5																														
48	5	43																														
52	5	47																														
56	5,5	50,5																														
Otwór nieprzelotowy / przelotowy																																
			OX		V		V		V	V		V		V		V		V		FX		FX		FX		FX		FX		FX		NI-OX	
			PM		PM		PM		HSSE	PM		PM		PM		PM		PM		WĘGLIK		WĘGLIK		WĘGLIK		WĘGLIK		WĘGLIK		WĘGLIK		HSSE	
			FORMA C3		**FORMA C3**		FORMA C		FORMA C	FORMA C		**FORMA E**		FORMA C		FORMA C		**FORMA E**		FORMA C		FORMA C		**FORMA E**		FORMA C		FORMA C		**FORMA E**		FORMA C	
Tolerancja			6H		6HX		6HX		6H	6HX		6HX		6HX		6HX		6HX		6HX		6HX		6HX		6HX		6HX		6HX		6HX	
P			•		•		•			•		•		•		•		•														
M																																
K			•		•		•			•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•
N									•	•		•		•		•		•		•		•		•		•		•				
S			•		•		•																									
H			•		•		•			•		•		•		•		•														

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

M

Seria produktów			OIL-TXL-MT	EX-MCT	V-XPM-HT	WH55-OT	WH55-OT FORMA D	VX-OT
A-brand								
Strona			A.184	A.185	A.186	A.187	A.188	A.189
Ø	I	Ø						
1	0,25	0,75						
1,1	0,25	0,85						
1,2	0,25	0,95						
1,4	0,3	1,1						
1,6	0,35	1,25						
1,7	0,35	1,35						
1,8	0,35	1,45						
2	0,4	1,6						
2,2	0,45	1,75						
2,3	0,4	1,85						
2,5	0,45	2,05						
2,6	0,45	2,15						
3	0,5	2,5			•	•	•	•
3,5	0,6	2,9						
4	0,7	3,3			•	•	•	•
4,5	0,75	3,7						
5	0,8	4,2			•	•	•	•
5,5	0,9	4,6						
6	1	5		•	•	•	•	•
7	1	6						
8	1,25	6,8		•	•	•	•	•
9	1,25	7,8						
10	1,5	8,5		•	•	•	•	•
11	1,5	9,5						
12	1,75	10,2		•	•	•	•	•
14	2	12		•				
16	2	14		•				
18	2,5	15,5		•				
20	2,5	17,5	•	•				
22	2,5	19,5						
24	3	21	•					
27	3	24	•					
30	3,5	26,5	•					
33	3,5	29,5	•					
36	4	32	•					
39	4	35	•					
42	4,5	37,5	•					
45	4,5	40,5						
48	5	43	•					
52	5	47	•					
56	5,5	50,5	•					
Otwór nieprzelotowy / przelotowy								
			OX	OX	V	V	V	V
			HSSE	HSSE	XPM	WĘGLIK	WĘGLIK	WĘGLIK
			FORMA C	**FORMA C3**	FORMA C	FORMA C	**FORMA D**	FORMA C
Tolerancja			6HX	6H	6HX	6HX	6HX	6HX
P			•	•				
M								
K			•	•				
N				•				
S								
H			•		•	•	•	•

Seria produktów			A-XPF		A-OIL-XPF		S-XPF		S-OIL-XPF		S-XPF 6GX		S-OIL-XPF 6GX	
A-brand			A		A		A		A		A		A	
Strona			A.190		A.191		A.192		A.193		A.194		A.195	
Ø	I	Ø min. / Ø max.												
1	0,25	0,89 / 0,90					•							
1,1	0,25	0,99 / 1,00					•							
1,2	0,25	1,09 / 1,10					•							
1,4	0,3	1,26 / 1,28					•							
1,6	0,35	1,45 / 1,48					•							
1,7	0,35	1,55 / 1,58					•							
1,8	0,35	1,65 / 1,68					•							
2	0,4	1,82 / 1,85					•				•			
2,2	0,45	2,00 / 2,04					•							
2,3	0,4	2,12 / 2,15					•							
2,5	0,45	2,30 / 2,34					•				•			
2,6	0,45	2,40 / 2,44					•							
3	0,5	2,77 / 2,82	•				•				•			
3,5	0,6	3,23 / 3,28					•				•			
4	0,7	3,67 / 3,72	•				•				•			
4,5	0,75	4,14 / 4,20					•							
5	0,8	4,62 / 4,68	•		•		•		•		•		•	
5,5	0,9	5,06 / 5,13					•							
6	1	5,51 / 5,59	•		•		•		•		•		•	
7	1	6,51 / 6,59					•							
8	1,25	7,37 / 7,45	•		•		•		•		•		•	
9	1,25	8,37 / 8,45					•							
10	1,5	9,24 / 9,33	•		•		•		•		•		•	
11	1,5	10,24 / 10,33						•						
12	1,75	11,1 / 11,2		•		•		•		•		•		•
14	2	12,96 / 13,08		•		•		•		•		•		•
16	2	14,96 / 15,08		•		•		•		•		•		•
18	2,5	16,66 / 16,81		•		•		•		•				
20	2,5	18,66 / 18,81		•		•		•		•				
22	2,5	20,66 / 20,81		•		•		•		•				
24	3	22,39 / 22,56		•		•		•		•				
27	3	25,39 / 25,56		•		•		•		•				
30	3,5	28,09 / 28,28		•		•		•		•				
33	3,5	31,09 / 31,28				•				•				
36	4	33,8 / 34,01				•				•				
39	4	36,8 / 37,01				•				•				
42	4,5	39,52 / 39,73				•				•				
45	4,5	42,52 / 42,73				•				•				
Otwór nieprzelotowy / przelotowy														
			V		V		V		V		V		V	
			PM		PM		HSS-Co		HSS-Co		HSS-Co		HSS-Co	
			FORMA C		FORMA C		FORMA C		FORMA C		FORMA C		FORMA C	
Tolerancja			6HX		6HX		6HX		6HX		**6GX**		**6GX**	
P			•		•		•		•		•		•	
M			•		•		•		•		•		•	
K														
N			•		•		•		•		•		•	
S														
H			•		•		•		•		•		•	

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

M

Seria produktów				S-XPF 7GX	S-XPF +0.1	S-XPF FOR-MA D	S-XPF FOR-MA E	S-OIL-XPF FORMA E	S-LT-XPF	S-OIL-LT-XPF	S-XPF-LH	S-XPF-HB Weldon	S-XPF-GL	S-XPF-GL 6GX	C-OIL-XPF	R-XPF	R-XPF FOR-MA D	R-XPF 6GX	V-NRT
A-brand				A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A				
Strona				A.196	A.197	A.198	A.199	A.200	A.201	A.202	A.203	A.204	A.205	A.206	A.207	A.208	A.209	A.210	A.211
Ø		Ø min.	Ø max.																
1	0,25	0,89	0,90																•
1,1	0,25	0,99	1,00																
1,2	0,25	1,09	1,10																•
1,4	0,3	1,26	1,28																•
1,6	0,35	1,45	1,48																•
1,7	0,35	1,55	1,58																
1,8	0,35	1,65	1,68																
2	0,4	1,82	1,85	•			•		•										•
2,2	0,45	2,00	2,04																•
2,3	0,4	2,12	2,15																
2,5	0,45	2,30	2,34	•			•		•										•
2,6	0,45	2,40	2,44																
3	0,5	2,77	2,82	•		•	•		•		•	•	•	•		•	•	•	•
3,5	0,6	3,23	3,28	•			•												•
4	0,7	3,67	3,72	•		•	•		•		•	•	•	•		•	•	•	•
4,5	0,75	4,14	4,20																
5	0,8	4,62	4,68	•		•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,5	0,9	5,06	5,13																
6	1	5,51	5,59	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
7	1	6,51	6,59																
8	1,25	7,37	7,45	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				•
9	1,25	8,37	8,45																
10	1,5	9,24	9,33	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				•
11	1,5	10,24	10,33																
12	1,75	11,1	11,2		•		•	•	•	•	•	•		•	•	•			•
14	2	12,96	13,08		•		•	•	•		•	•		•	•	•			
16	2	14,96	15,08		•	•	•	•	•		•	•		•	•	•			
18	2,5	16,66	16,81								•								
20	2,5	18,66	18,81								•								
22	2,5	20,66	20,81								•								
24	3	22,39	22,56								•								
27	3	25,39	25,56																
30	3,5	28,09	28,28																
33	3,5	31,09	31,28																
36	4	33,8	34,01																
39	4	36,8	37,01																
42	4,5	39,52	39,73																
45	4,5	42,52	42,73																
Otwór nieprzelotowy / przelotowy																			
				V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V
				HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	WĘGLIK	HSS	HSS	HSS	HSS-Co
				FORMA C	FORMA C	**FORMA D**	**FORMA E**	**FORMA E**	FORMA C	FORMA C	FORMA C	FORMA C	FORMA C	FORMA C	FORMA C	**FORMA C**	**FORMA D**	**FORMA C**	FORMA C
Tolerancja				**7GX**	**6HX +0.1**	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	**6GX**	6HX	6HX	6HX	**6GX**	6HX
P				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
K																			
N				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
S																			
H				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

M

MF

Seria produktów				V-NRT 6GX	V-NRT FORMA D	V-NRT 6GX FORMA D
A-brand						
Strona				A.212	A.213	A.214
Ø	I	Ø min.	Ø max.			
1	0,25	0,89	0,90			
1,1	0,25	0,99	1,00			
1,2	0,25	1,09	1,10			
1,4	0,3	1,26	1,28			
1,6	0,35	1,45	1,48			
1,7	0,35	1,55	1,58			
1,8	0,35	1,65	1,68			
2	0,4	1,82	1,85	•	•	•
2,2	0,45	2,00	2,04	•	•	•
2,3	0,4	2,12	2,15			
2,5	0,45	2,30	2,34	•	•	•
2,6	0,45	2,40	2,44			
3	0,5	2,77	2,82	•	•	•
3,5	0,6	3,23	3,28	•	•	•
4	0,7	3,67	3,72	•	•	•
4,5	0,75	4,14	4,20			
5	0,8	4,62	4,68	•	•	•
5,5	0,9	5,06	5,13			
6	1	5,51	5,59	•	•	•
7	1	6,51	6,59			
8	1,25	7,37	7,45	•	•	•
9	1,25	8,37	8,45			
10	1,5	9,24	9,33	•	•	•
11	1,5	10,24	10,33			
12	1,75	11,1	11,2		•	
14	2	12,96	13,08			
16	2	14,96	15,08			
18	2,5	16,66	16,81			
20	2,5	18,66	18,81			
22	2,5	20,66	20,81			
24	3	22,39	22,56			
27	3	25,39	25,56			
30	3,5	28,09	28,28			
33	3,5	31,09	31,28			
36	4	33,8	34,01			
39	4	36,8	37,01			
42	4,5	39,52	39,73			
45	4,5	42,52	42,73			
Otwór nieprzelotowy / przelotowy				V	V	V
				HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
				FORMA C	**FORMA D**	**FORMA D**
Tolerancja				**6GX**	6HX	**6GX**
P				•	•	•
M				•	•	•
K						
N				•	•	•
S						
H						

Seria produktów			A-POT		A-OIL-POT	A-POT 6GX	S-POT	S-POT 6G	VA-POT	Z-POT	POT	CC-POT
A-brand			A		A	A						
Strona			A.215		A.216	A.217	A.218	A.219	A.220	A.212	A.222	A.223
Ø	I	Ø	DIN 371	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374
2,5	0,35	2,15	•									
2,6	0,35	2,25	•									
3	0,35	2,65	•				•		•	•		
3,5	0,35	3,15	•									
4	0,35	3,65	•									
4	0,5	3,5	•				•		•	•	•	
4,5	0,5	4	•									
5	0,5	4,5	•				•		•	•	•	
6	0,5	5,5	•	•			•		•	•		
6	0,75	5,25	•	•		•	•	•	•	•	•	•
7	0,75	6,25	•									
8	0,75	7,25	•	•		•	•	•	•	•	•	•
8	1	7	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
9	1	8	•	•								
10	0,75	9,25	•	•			•				•	
10	1	9	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
10	1,25	8,75	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
11	1	10		•			•					
12	1	11		•		•	•	•	•	•	•	•
12	1,25	10,75		•		•	•	•	•	•	•	•
12	1,5	10,5		•	•	•	•	•	•	•	•	•
14	1	13		•			•				•	
14	1,25	12,75		•			•				•	
14	1,5	12,5		•	•	•	•	•	•	•	•	•
16	1	15		•			•				•	
16	1,5	14,5		•	•	•	•	•	•	•	•	•
18	1	17		•			•				•	
18	1,5	16,5		•	•	•	•	•	•	•	•	•
18	2	16									•	
20	1	19		•			•					
20	1,5	18,5		•	•	•	•	•	•	•	•	•
20	2	18		•			•				•	
22	1	21		•			•				•	
22	1,5	20,5		•		•	•	•	•	•	•	•
22	2	20		•			•				•	
24	1	23		•			•					
24	1,5	22,5		•		•	•	•	•	•	•	•
24	2	22		•			•				•	
30	2	28									•	
Otwór nieprzelotowy / przelotowy				V	V	V	OX	OX	OX	V	-	CrN
				PM	PM	PM	HSSE	HSSE	HSSE	PM	HSSE	HSSE
				FORMA B	FORMA B	**FORMA B**	FORMA B	**FORMA B**	FORMA B	FORMA B	FORMA B	FORMA B
Tolerancja				6HX	6HX	**6GX**	6H	**6G**	6H	6HX	6H	6HX
P				•	•	•	•	•	•	•	•	•
M				•	•	•	•	•	•	•		•
K							•	•	•		•	
N				•	•	•				•	•	•
S				•	•	•				•		
H				•	•	•				•		

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

MF

Seria produktów			H-POT	A-SFT		A-OIL-SFT	A-SFT 6GX	A-CSF OIL	A-CSF OIL-FORMA E	S-SFT	S-SFT 6G	VA-SFT	Z-SFT	SFT	CC-SFT	SUS-SFT	AL-SFT	H-SFT	VP-DC-MT
A-brand				A	A	A	A	A	A										
Strona			A.224	A.225		A.226	A.227	A.228	A.229	A.230	A.231	A.232	A.233	A.234	A.235	A.236	A.237	A.238	A.239
Ø	I	Ø	DIN 374	DIN 371	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374
2,5	0,35	2,15		•															
2,6	0,35	2,25		•															
3	0,35	2,65	•	•						•		•	•					•	•
3,5	0,35	3,15		•															
4	0,35	3,65		•															
4	0,5	3,5	•	•						•		•	•	•				•	•
4,5	0,5	4		•															
5	0,5	4,5	•	•						•		•	•	•				•	•
6	0,5	5,5	•	•	•					•		•	•		•			•	•
6	0,75	5,25	•	•	•		•			•	•	•	•	•	•			•	•
7	0,75	6,25		•															
8	0,75	7,25	•	•	•		•			•	•	•	•	•	•	•		•	•
8	1	7	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
9	1	8		•	•					•									
10	0,75	9,25		•	•					•				•					
10	1	9	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
10	1,25	8,75	•		•	•	•			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
11	1	10			•					•									
12	1	11	•		•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
12	1,25	10,75	•		•		•			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
12	1,5	10,5	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
14	1	13			•					•				•					
14	1,25	12,75			•					•				•					
14	1,5	12,5	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•	•
16	1	15			•					•				•					
16	1,5	14,5	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•	•
18	1	17			•					•				•					
18	1,5	16,5	•		•	•	•			•	•	•	•	•	•	•		•	•
18	2	16												•					
20	1	19			•					•				•					
20	1,5	18,5	•		•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•		•	•
20	2	18			•					•				•					
22	1	21			•					•									
22	1,5	20,5	•		•		•			•	•	•	•	•	•	•		•	•
22	2	20			•					•				•					
24	1	23			•					•									
24	1,5	22,5	•		•		•			•	•	•	•	•	•	•		•	•
24	2	22			•					•				•					
30	2	28												•					
Otwór nieprzelotowy / przelotowy																			
			OX	V		V	V	FX	FX	OX	OX	OX	V	-	CrN	OX	-	OX	V
			PM	PM		PM	PM	WĘGLIK	WĘGLIK	HSSE	HSSE	HSSE	PM	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	PM	PM
			FORMA B	FORMA C		FORMA C	FORMA C	FORMA C	**FORMA E**	FORMA C	FORMA C	FORMA C	FORMA C	FORMA C	FORMA C	FORMA C	FORMA C	**FORMAC3**	FORMA C
Tolerancja			6H	6HX		6HX	**6GX**	6HX	6HX	6H	**6G**	6H	6H	6H	6HX	**6HX**	6H	6H	6HX
P			•	•		•	•			•	•	•	•	•	•			•	•
M				•		•	•			•	•	•	•		•	•			
K			•					•	•	•	•	•		•				•	•
N				•		•	•	•	•				•	•	•		•		•
S			•	•		•	•						•					•	
H			•	•		•	•						•					•	•

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

MF

MF

Seria produktów			VPO-DC-MT Center	VPO-DC-MT Side	A-CHT OIL Center	A-CHT OIL Side	A-CHT OIL FORMA E	OIL-C-MT Center	OIL-C-MT Side	OIL-C-MT FORMA E	GG-MT	Seria produktów				A-XPF	A-OIL-XPF	S-XPF
A-brand					A	A	A					A-brand				A	A	A
Strona			A.240	A.241	A.242	A.243	A.244	A.245	A.246	A.247	A.248	Strona				A.249	A.250	A.251
Ø	I	Ø	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374					Ø	I	Ø min.	Ø max.	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174
2,5	0,35	2,15										4	0,5	3,77	3,82			•
2,6	0,35	2,25										5	0,5	4,77	4,82			•
3	0,35	2,65									•	6	0,5	5,79	5,83			•
3,5	0,35	3,15									•	6	0,75	5,65	5,71			•
4	0,35	3,65										7	0,75	6,65	6,71			•
4	0,5	3,5									•	8	0,5	7,79	7,83			•
4,5	0,5	4										8	0,75	7,65	7,71			•
5	0,5	4,5									•	8	1	7,51	7,59	•	•	•
6	0,5	5,5									•	10	1	9,51	9,59	•	•	•
6	0,75	5,25									•	10	1,25	9,37	9,45	•	•	•
7	0,75	6,25										12	1	11,52	11,60	•	•	•
8	0,75	7,25									•	12	1,25	11,39	11,46	•	•	•
8	1	7	•	•	•	•					•	12	1,5	11,25	11,34	•	•	•
9	1	8										14	1	13,52	13,60			•
10	0,75	9,25										14	1,25	13,39	13,46	•	•	•
10	1	9	•	•	•	•	•	•			•	14	1,5	13,25	13,34	•	•	•
10	1,25	8,75	•	•				•	•	•	•	16	1	15,52	15,60			•
11	1	10										16	1,5	15,25	15,34	•	•	•
12	1	11			•	•	•				•	18	1	17,52	17,60			•
12	1,25	10,75	•	•				•	•	•	•	18	1,5	17,25	17,34	•	•	•
12	1,5	10,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	20	1	19,52	19,60			•
14	1	13									•	20	1,5	19,25	19,34	•	•	•
14	1,25	12,75										22	1,5	21,25	21,34	•	•	•
14	1,5	12,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	24	1,5	23,25	23,34	•	•	•
16	1	15									•							
16	1,5	14,5	•	•	•	•	•				•							
18	1	17																
18	1,5	16,5	•	•							•							
18	2	16									•							
20	1	19																
20	1,5	18,5	•	•	•	•					•							
20	2	18																
22	1	21																
22	1,5	20,5									•							
22	2	20																
24	1	23																
24	1,5	22,5									•							
24	2	22																
30	2	28																
Otwór nieprzelotowy / przelotowy												Otwór nieprzelotowy / przelotowy						
			V	V	FX	FX	FX	FX	FX	FX	NI-OX					V	V	V
			PM	PM	WĘGLIK	WĘGLIK	WĘGLIK	WĘGLIK	WĘGLIK	WĘGLIK	HSSE					PM	PM	HSS-Co
			FORMA C	FORMA C	FORMA C	FORMA C	**FORMA E**	FORMA C	FORMA C	**FORMA E**	FORMA C					FORMA C	FORMA C	FORMA C
Tolerancja			6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	Tolerancja				6HX	6HX	6HX
P			•	•								P				•	•	•
M												M				•	•	•
K			•	•	•	•	•	•	•	•	•	K						
N			•	•	•	•	•	•	•	•		N				•	•	•
S												S						
H			•	•								H				•	•	•

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

MF

Seria produktów				S-OIL-XPF	S-XPF 6GX	S-OIL-XPF 6GX	S-XPF FORMA D	S-XPF FORMA E	S-OIL-XPF FORMA E	S-OIL-LT-XPF	S-XPF-GL	S-XPF-GL 6GX	C-OIL-XPF	V-NRT	V-NRT FORMA D
A-brand				A	A	A	A	A	A	A	A	A	A		
Strona				A.252	A.253	A.254	A.255	A.256	A.257	A.258	A.259	A.260	A.261	A.262	A.263
Ø	I	Ø min.	Ø max.	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174
4	0,5	3,77	3,82												
5	0,5	4,77	4,82												
6	0,5	5,79	5,83												
6	0,75	5,65	5,71												
7	0,75	6,65	6,71												
8	0,5	7,79	7,83												
8	0,75	7,65	7,71												
8	1	7,51	7,59	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•
10	1	9,51	9,59	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
10	1,25	9,37	9,45	•	•	•	•		•	•	•	•		•	•
12	1	11,52	11,60	•	•	•	•		•	•	•	•		•	•
12	1,25	11,39	11,46	•	•	•	•		•	•	•	•		•	•
12	1,5	11,25	11,34	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
14	1	13,52	13,60	•											
14	1,25	13,39	13,46	•	•	•			•	•	•	•			
14	1,5	13,25	13,34	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
16	1	15,52	15,60	•											
16	1,5	15,25	15,34	•	•	•	•	•	•		•	•	•		
18	1	17,52	17,60	•											
18	1,5	17,25	17,34	•	•	•	•		•		•	•			
20	1	19,52	19,60	•											
20	1,5	19,25	19,34	•	•	•	•		•		•	•			
22	1,5	21,25	21,34	•	•	•			•		•	•			
24	1,5	23,25	23,34												
Otwór nieprzelotowy / przelotowy															
				V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V
				HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	WĘGLIK	HSS-Co	HSS-Co
				FORMA C	FORMA C	FORMA C	**FORMA D**	**FORMA E**	**FORMA E**	FORMA C	FORMA C	FORMA C	FORMA C	FORMA C	**FORMA D**
Tolerancja				6HX	**6GX**	**6GX**	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	**6GX**	6HX	6HX	6HX
P				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
K															
N				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
S															
H				•	•	•	•	•	•	•			•		

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

UNC

UNC

Seria produktów			A-POT		S-POT		VA-POT		A-SFT		S-SFT		VA-SFT		HXL-SFT		VXL-SFT		VP-DC-MT	
A-brand			A						A											
Strona			A.264		A.265		A.266		A.267		A.268		A.269		A.270		A.271		A.272	
Ø	I	Ø	DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1							
N°.2	56	1,85	•		•				•		•								•	
N°.3	48	2	•		•				•		•								•	
N°.4	40	2,35	•		•		•		•		•		•						•	
N°.5	40	2,65	•		•		•		•		•		•						•	
N°.6	32	2,7	•		•		•		•		•		•						•	
N°.8	32	3,5	•		•		•		•		•		•						•	
N°.10	24	3,8	•		•		•		•		•		•						•	
N°.12	24	4,5	•		•				•		•								•	
1/4	20	5,1	•		•		•		•		•		•						•	
5/16	18	6,5	•		•		•		•		•		•						•	
3/8	16	7,9	•		•		•		•		•		•						•	
7/16	14	9,3		•		•		•		•		•		•						•
1/2	13	10,7		•		•		•		•		•		•						•
9/16	12	12,3		•		•		•		•		•		•						•
5/8	11	13,5		•		•		•		•		•		•						•
3/4	10	16,5		•		•		•		•		•		•	•	•				•
7/8	9	19,3		•		•		•		•		•		•	•	•				•
1	8	22,25		•		•		•		•		•		•	•	•				•
1 1/8	7	25										•			•	•				
1 1/4	7	28										•			•	•				
1 3/8	6	30													•	•				
1 1/2	6	34										•			•	•				
Otwór nieprzelotowy / przelotowy																				
			V		OX		OX		V		OX		OX		OX		OX		V	
			PM		HSSE		HSSE		PM		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		PM	
			FORMA B		FORMA B		FORMA B		FORMA C		**FORMA C**		FORMA C		FORMA C		**FORMA C**		FORMA C	
Tolerancja			2BX		2B		2B		2BX		2B		2B		2B		2B		2BX	
P			•		•		•		•		•		•		•		•		•	
M			•		•		•		•		•		•				•			
K					•		•				•		•		•				•	
N			•						•						•				•	
S			•						•											
H			•						•						•		•		•	

Seria produktów					S-XPF		S-OIL-XPF	
A-brand					A		A	
Strona					A.273		A.274	
Ø	I	Ø min.	Ø max.		DIN 2184-1		DIN 2184-1	
N°.5	40	2,86	2,93		•			
N°.6	32	3,09	3,17		•			
N°.8	32	3,76	3,84		•			
N°.10	24	4,26	4,35		•			
1/4	20	5,66	5,76		•		•	
5/16	18	7,18	7,29		•		•	
3/8	16	8,66	8,78		•		•	
7/16	14	10,12	10,27			•		•
1/2	13	11,62	11,78			•		•
9/16	12	13,14	13,28			•		•
5/8	11	14,61	14,76			•		•
3/4	10	17,65	17,80			•		•
7/8	9	20,66	20,84			•		•
1	8	23,63	23,84			•		•
Otwór nieprzelotowy / przelotowy								
					V		V	
					HSS-Co		HSS-Co	
					FORMA C		FORMA C	
Tolerancja					2BX		2BX	
P					•		•	
M					•		•	
K								
N					•		•	
S								
H					•		•	

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

UNF

UNF

Seria produktów			A-POT		S-POT		VA-POT		A-SFT		S-SFT		VA-SFT		VP-DC-MT		Seria produktów				S-XPF		S-OIL-XPF	
A-brand			A						A								A-brand				A		A	
Strona			A.275		A.276		A.277		A.278		A.279		A.280		A.281		Strona				A.282		A.283	
Ø	I	Ø	DIN 2184-1				DIN 2184-1		DIN 2184-1								Ø	I	Ø min.	Ø max.				
N°.2	64	1,85	•		•				•		•				•		N°.6	40	3,19	3,26	•			
N°.3	56	2,15	•		•				•		•				•		N°.10	32	4,41	4,47	•			
N°.4	48	2,4	•		•				•		•				•		1/4	28	5,87	5,94	•		•	
N°.5	44	2,7	•		•				•		•				•		5/16	24	7,39	7,47	•		•	
N°.6	40	2,95	•		•		•		•		•		•		•		3/8	24	8,98	9,06	•		•	
N°.8	36	3,5	•		•				•		•				•		7/16	20	10,45	10,55	•		•	
N°.10	32	4,1	•		•		•		•		•		•		•		1/2	20	12,04	12,14	•		•	
N°.12	28	4,6	•		•				•		•				•		9/16	18	13,56	13,64	•		•	
1/4	28	5,5	•		•		•		•		•		•		•		5/8	18	15,15	15,23	•		•	
5/16	24	6,9	•		•		•		•		•		•		•		3/4	16	18,22	18,30	•		•	
3/8	24	8,5	•		•		•		•		•		•		•		7/8	14	21,27	21,38	•		•	
7/16	20	9,9		•		•		•		•		•		•		•	1	12	24,26	24,37	•		•	
1/2	20	11,5		•		•		•		•		•		•		•								
9/16	18	12,9		•		•		•		•		•		•		•								
5/8	18	14,5		•		•		•		•		•		•		•								
3/4	16	17,5		•		•		•		•		•		•		•								
7/8	14	20,4		•		•		•		•		•		•		•								
1	12	23,25		•		•		•		•		•		•		•								
Otwór nieprzelotowy / przelotowy																	Otwór nieprzelotowy / przelotowy							
			V		OX		OX		V		OX		OX		V						V		V	
			PM		HSSE		HSSE		PM		HSSE		HSSE		PM						HSS-Co		HSS-Co	
			FORMA B		FORMA B		FORMA B		FORMA C		**FORMA C**		FORMA C		FORMA C						FORMA C		FORMA C	
Tolerancja			2BX		2B		2B		2BX		2B		2B		2BX		Tolerancja				2BX		2BX	
P			•		•		•		•		•		•		•		P				•		•	
M			•		•		•		•		•		•				M				•		•	
K					•		•				•		•		•		K							
N			•						•						•		N				•		•	
S			•						•								S							
H			•						•						•		H				•		•	

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

MJ

UNJC

Seria produktów			CC-NEO-SFT		V-TI-SFT		Seria produktów			VA-POT	V-TI-POT	E-POT	WHR-NI-POT	H-POT	VA-SFT	CC-SFT	V-TI-SFT	E-SFT	WHR-NI-SFT	H-SFT
A-brand							A-brand													
Strona			A.284		A.285		Strona			A.286	A.287	A.288	A.289	A.290	A.291	A.292	A.293	A.294	A.295	A.296
Ø	I	Ø	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	Ø	I	Ø	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1
2	0,4	1,610 - 1,722	•		•		N°.4	40	2,35	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3	0,5	2,513 - 2,653	•		•		N°.6	32	2,7	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
4	0,7	3,318 - 3,498	•		•		N°.8	32	3,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5	0,8	4,221 - 4,421	•		•		N°.10	24	3,8			•	•			•		•	•	
6	1	5,026 - 5,216	•		•		1/4	20	5,1			•	•			•		•	•	
8	1,25	6,782 - 6,994	•		•		5/16	18	6,5			•	•			•		•	•	
10	1,5	8,539 - 8,775	•		•		3/8	16	7,9			•	•			•		•	•	
12	1,75	10.295 - 10,560		•		•	7/16	14	9,3			•	•			•		•	•	
							1/2	13	10,7			•	•			•		•	•	
							9/16	12	12,3							•				
							5/8	11	13,5			•	•			•		•	•	
							3/4	10	16,5			•	•			•		•	•	
							7/8	9	19,3			•	•			•		•	•	
							1	8	22,25			•	•			•		•	•	
Otwór nieprzelotowy / przelotowy							Otwór nieprzelotowy / przelotowy													
			TIN		V					OX	V	-	HR	OX	OX	CrN	V	-	HR	OX
			HSSE		PM					HSSE	PM	PM	PM	PM	HSSE	HSSE	PM	PM	PM	PM
			FORMA C		FORMA C					FORMA B	FORMA B	FORMA B	FORMA B	FORMA B	FORMA C	FORMA C	FORMA C	FORMA C	FORMA C	FORMA C
Tolerancja			4H		4H		Tolerancja			3B	3B	3B	3B	3B	3B	3B	3B	3B	3B	3B
P			•				P			•				•	•	•				•
M			•				M			•					•	•				
K							K			•				•	•					•
N			•				N									•				
S					•		S				•	•	•	•			•	•	•	•
H							H							•						•

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

UNJF

EG M

Seria produktów			VA-POT	V-TI-POT	E-POT	WHR-NI-POT	H-POT	VA-SFT	CC-SFT	V-TI-SFT	E-SFT	WHR-NI-SFT	H-SFT	Seria produktów			CC-HL-SFT	
A-brand														A-brand				
Strona			A.297	A.298	A.299	A.300	A.301	A.302	A.303	A.304	A.305	A.306	A.307	Strona			A.308	
Ø	I	Ø	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	Ø	I	Ø	DIN 371	DIN 376
N°.10	32	4,1	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	3	0,5	3,2	•	
1/4	28	5,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	4	0,7	4,2	•	
5/16	24	6,9	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	5	0,8	5,2	•	
3/8	24	8,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	6	1	6,3	•	
7/16	20	9,9	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	8	1,25	8,4	•	
1/2	20	11,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	10	1,5	10,4	•	
9/16	18	12,9			•	•			•		•	•		12	1,75	12,5		•
5/8	18	14,5			•	•			•		•	•						
3/4	16	17,5			•	•			•		•	•						
7/8	14	20,4			•	•			•		•	•						
1	12	23,25							•									
Otwór nieprzelotowy / przelotowy														Otwór nieprzelotowy / przelotowy				
			OX	V	-	HR	OX	OX	CrN	V	-	HR	OX				CrN	
			HSSE	PM	PM	PM	PM	HSSE	HSSE	PM	PM	PM	PM				HSSE	
			FORMA B	FORMA B	FORMA B	FORMA B	FORMA B	FORMA C	FORMA C	FORMA C	FORMA C	FORMA C	FORMA C				FORMA C	
Tolerancja			3B	3B	3B	3B	3B	3B	3B	3B	3B	3B	3B	Tolerancja			6H	
P			•				•	•	•				•	P			•	
M			•					•	•					M			•	
K			•				•	•					•	K				
N									•					N			•	
S				•	•	•	•			•	•	•	•	S				
H							•						•	H				

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

EG MJ

EG UNJC

Seria produktów			E-HL-POT	H-HL-POT	E-HL-SFT	H-HL-SFT
A-brand						
Strona			A.309	A.310	A.311	A.312
Ø	I	Ø	DIN 371	DIN 371	DIN 371	DIN 371
2	0,4	2,1	•	•	•	•
2,5	0,45	2,6	•	•	•	•
3	0,5	3,2	•	•	•	•
4	0,7	4,2	•	•	•	•
5	0,8	5,2	•	•	•	•
6	1	6,3	•	•	•	•
8	1,25	8,4	•	•	•	•
10	1,5	10,4	•	•	•	•
Otwór nieprzelotowy / przelotowy						
			-	OX	-	OX
			PM	PM	PM	PM
			FORMA B	FORMA B	FORMA C	FORMA C
Tolerancja			4H	4H	4H	4H
P				•		•
M						
K				•		•
N						
S			•	•	•	•
H				•		•

Seria produktów			E-HL-POT	H-HL-POT	E-HL-SFT	H-HL-SFT
A-brand						
Strona			A.313	A.314	A.315	A.316
Ø	I	Ø	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1
4	40	3	•	•	•	•
6	32	3,7	•	•	•	•
8	32	4,4	•	•	•	•
Otwór nieprzelotowy / przelotowy						
			-	OX	-	OX
			PM	PM	PM	PM
			FORMA B	FORMA B	FORMA C	FORMA C
Tolerancja			3B	3B	3B	3B
P				•		•
M						
K				•		•
N						
S			•	•	•	•
H				•		•

TABELA WYBORU

EG UNJF

BSW

Seria produktów			E-HL-POT	H-HL-POT	CC-HL-SFT	E-HL-SFT	H-HL-SFT
A-brand							
Strona			A.317	A.318	A.319	A.320	A.321
Ø	I	Ø	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1
10	32	5,1	•	•	•	•	•
1/4	28	6,6	•	•	•	•	•
5/16	24	8,3	•	•	•	•	•
3/8	24	9,8	•	•	•	•	•
7/16	20	11,5	•	•		•	•
1/2	20	13,1	•	•		•	•
Otwór nieprzelotowy / przelotowy							
			-	OX	CrN	-	OX
			PM	PM	HSSE	PM	PM
			FORMA B	FORMA B	FORMA C	FORMA C	FORMA C
Tolerancja			3B	3B	3B	3B	3B
P				•	•		•
M					•		
K				•			
N					•		
S			•	•		•	•
H				•			•

Seria produktów			A-POT	S-POT	A-SFT	S-SFT
A-brand			A		A	
Strona			A.322	A.323	A.324	A.325
Ø	I	Ø	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1
1/8	40	2,5	•	•	•	•
3/16	24	3,6	•	•	•	•
1/4	20	5	•	•	•	•
5/16	18	6,5	•	•	•	•
3/8	16	7,9	•	•	•	•
7/16	14	9,2	•	•	•	•
1/2	12	10,5	•	•	•	•
5/8	11	13,4	•	•	•	•
3/4	10	16,4	•	•	•	•
7/8	9	19,25	•	•	•	•
1	8	22	•	•	•	•
Otwór nieprzelotowy / przelotowy						
			V	OX	V	OX
			PM	HSSE	PM	HSSE
			FORMA B	FORMA B	FORMA C	FORMA C
Tolerancja			MED	MED	MED	MED
P			•	•	•	•
M			•	•	•	•
K				•		•
N			•		•	
S			•		•	
H			•		•	

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

BSF

BA (BS93)

Seria produktów			A-POT	S-POT	A-SFT	S-SFT
A-brand			A		A	
Strona			A.326	A.327	A.328	A.329
Ø	I	Ø	DIN 2184-1		DIN 2184-1	
1/4	26	5,3	•	•	•	•
5/16	22	6,8	•	•	•	•
3/8	20	8,3	•	•	•	•
7/16	18	9,7	•	•	•	•
1/2	16	11	•	•	•	•
5/8	14	14	•	•	•	•
3/4	12	16,8	•	•	•	•
1	10	22,7	•	•	•	•
Otwór nieprzelotowy / przelotowy						
			V	OX	V	OX
			PM	HSSE	PM	HSSE
			FORMA B	FORMA B	FORMA C	FORMA C
Tolerancja			MED	MED	MED	MED
P			•	•	•	•
M			•	•	•	•
K				•		•
N			•			
S			•		•	
H			•		•	

Seria produktów			A-POT	S-POT	A-SFT	S-SFT
A-brand			A		A	
Strona			A.330	A.331	A.332	A.333
Ø	I	Ø				
0	1	5	•	•	•	•
1	0,9	4,4	•	•	•	•
2	0,81	3,9	•	•	•	•
3	0,73	3,4	•	•	•	•
4	0,66	3	•	•	•	•
5	0,59	2,6	•	•	•	•
6	0,53	2,3	•	•	•	•
7	0,48	2	•	•	•	•
8	0,43	1,8	•	•	•	•
9	0,39	1,5	•	•	•	•
10	0,35	1,3	•	•	•	•
11	0,31	1,2	•	•	•	•
12	0,28	1	•	•	•	•
Otwór nieprzelotowy / przelotowy						
			V	OX	V	OX
			PM	HSSE	PM	HSSE
			FORMA B	FORMA B	FORMA C	FORMA C
Tolerancja			-	-	-	-
P			•	•	•	•
M			•	•	•	•
K				•		•
N			•		•	
S			•		•	
H			•		•	

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

G

Seria produktów			A-POT	S-POT	POT	A-SFT	S-SFT	VA-SFT	SFT	SH-SFT	CC-SFT	VP-DC-MT	GG-MT	VX-OT
A-brand			A			A								
Strona			A.334	A.335	A.336	A.337	A.338	A.339	A.340	A.341	A.342	A.343	A.344	A.345
Ø	I	Ø	DIN 5156	DIN 5156	DIN 5156	DIN 5156	DIN 5156	DIN 5156	DIN 5156	DIN 5156	DIN 5156	DIN 5156	DIN 5156	–
1/16	28	6,8										•		
1/8	28	8,7	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1/4	19	11,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3/8	19	15,25	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1/2	14	19	•	•	•	•	•	•	•			•	•	•
5/8	14	21	•	•	•	•	•	•	•			•		
3/4	14	24,5	•	•	•	•	•	•	•			•		
7/8	14	28,25	•	•	•	•	•	•	•			•		
1	11	30,75										•		
1 1/8	11	35,5										•		
1 1/4	11	39,5										•		
1 1/2	11	45,25										•		
1 3/4	11	51										•		
2	11	57										•		
Otwór nieprzelotowy / przelotowy														
			V	OX	-	V	OX	OX	-	-	CrN	V	NI-OX	V
			PM	HSSE	HSSE	PM	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	PM	HSSE	WĘGLIK
			FORMA B	FORMA B	FORMA B	FORMA C	FORMA C	FORMA C	FORMA C	FORMA C	FORMA C	FORMA C	FORMA C	FORMA C
Tolerancja			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
P			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
M			•	•		•	•	•			•			
K				•	•		•	•	•	•		•	•	
N			•		•	•			•	•	•	•		
S			•			•								
H			•			•						•		•

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

G

Rc (PT)

NPT

Seria produktów				S-XPF	S-OIL-XPF	S-XPF-GL	Seria produktów			A-TPT	S-TPT	Seria produktów			NPT		
A-brand				A	A	A	A-brand			A		A-brand					
Strona				A.346	A.347	A.348	Strona			A.349	A.350	Strona			A.351		
Ø	I	$Ø_{min.}$	$Ø_{max.}$	DIN 2189	DIN 2189	DIN 2189	Ø	I	Ø	DIN 5156	DIN 5156	Ø	I	Ø	DIN 2181		
1/8	28	9,24	9,35	•		•	1/8	28	8,3	•	•	1/16	27	6,15	•		
1/4	19	12,41	12,62	•	•	•	1/4	19	11	•	•	1/8	27	8,4	•		
3/8	19	15,92	16,12	•	•	•	3/8	19	14,5	•	•	1/4	18	11,1	•		
1/2	14	19,93	20,15	•	•	•	1/2	14	18,1	•	•	3/8	18	14,3	•		
5/8	14	21,89	22,11	•	•	•	3/4	14	23,5	•	•	1/2	14	17,9	•		
3/4	14	25,42	25,64	•	•	•	1	11	29,6	•	•	3/4	14	23,3	•		
7/8	14	29,18	29,40	•	•	•						1	11,5	29	•		
1	11	31,92	32,20	•	•	•											
Otwór nieprzelotowy / przelotowy							Otwór nieprzelotowy / przelotowy					Otwór nieprzelotowy / przelotowy					
				V	V	V				V	OX				-		
				HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co				PM	HSSE				HSSE		
				FORMA C	FORMA C	FORMA C				FORMA C	FORMA C				FORMA C		
Tolerancja				-	-	-	Tolerancja			-	-	Tolerancja			-		
P				•	•	•	P			•	•	P			•		
M				•	•	•	M					M					
K							K					K			•		
N				•	•	•	N			•		N			•		
S							S					S					
H				•	•	•	H					H					

TABELA WYBORU

PG

Seria produktów			PG
A-brand			
Strona			A.352
Ø	I	Ø	DIN 5156
7	20	11,4	•
9	18	14	•
11	18	17,25	•
13,5	18	19	•
16	18	21,25	•
21	16	27	•
29	16	35,5	•
36	16	45,5	•
42	16	52,5	•
48	16	58	•
Otwór nieprzelotowy / przelotowy			
			-
			HSSE
			FORMA C
Tolerancja			-
P			•
M			
K			•
N			•
S			
H			

INDEKS

Gwintowanie

Metryczny - Otwór przelotowy

Gwintownik

	Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
	A-POT NOWE ROZMIARY	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	M1 - M24	A.88
	A-OIL-POT	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Chłodzenie wewnętrzne boczne	M6 - M24	A.89
	A-POT 6GX	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	M2 - M16	A.90
	A-POT 7GX	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 7G	M2 - M16	A.91
	A-POT+0.1	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Gwintownik nadwymiarowy dla tolerancji gwintu 6H +0,1mm	M3 - M16	A.92
	A-LT-POT	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Długi chwyt dla długiego zasięgu gwintowania	M2 - M20	A.93
	A-POT-LH	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Dla gwintów lewoskrętnych	M3 - M24	A.94
	A-POT-HB Weldon	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Dla oprawki Weldon	M3 - M16	A.95
	S-POT NOWE ROZMIARY	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	M1 - M24	A.96
	S-POT 6G NOWE	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	M2 - M16	A.97
	S-POT 7G NOWE	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 7G	M2 - M16	A.98
	S-POT+0.1 NOWE	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Gwintownik nadwymiarowy dla tolerancji gwintu 6H +0,1mm	M3 - M16	A.99
	S-LT-POT NOWE	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Długi chwyt dla długiego zasięgu gwintowania	M2 - M20	A.100
	S-POT-LH NOWE	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Dla gwintów lewoskrętnych	M3 -M24	A.101
	S-POT-HB Weldon NOWE	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Dla oprawki Weldon	M3 -M16	A.102
	VA-POT	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	M2 - M36	A.103
	VA-POT 6G	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	M2 - M16	A.104
	Z-POT	V		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, stali nierdzewnej	M2 - M30	A.105
	Z-OIL-POT	V		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, stali nierdzewnej Chłodzenie wewnętrzne boczne	M6 - M20	A.106

INDEKS

Gwintowanie

Metryczny - Otwór przelotowy

Gwintownik

	Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
	POT			Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do zastosowań ogólnych	M2 - M36	A.107
	POT			Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do zastosowań ogólnych Zgodnie z DIN 352, zmniejszona długość chwytu	M3 - M10	A.108
	TIN-POT	TiN		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Dla stali do 850 N/mm²	M2 - M30	A.109
	TICN-POT	TiCN		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Dla stali do 1000 N/mm²	M2 - M24	A.110
	CC-POT	CrN		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stali i stali nierdzewnej Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC	M2 - M30	A.111
	CC-LT-POT	CrN		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stali i stali nierdzewnej Długi chwyt dla długiego zasięgu gwintowania	M2 - M12	A.112
	HS-RFT-TIN	TiN		Gwintownik HSSE spiralny do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami w wielorakich materiałach Prawotnący z lewotnącym ostrzem dla ewakuacji wiórów do przodu	M3 - M12	A.113
	AL-POT			Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do aluminium i odlewów aluminiowych	M2 - M20	A.114
	US-AL-RFT	V		Gwintownik HSSE spiralny do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami w aluminium i odlewu aluminium Prawotnący z lewotnącym ostrzem dla ewakuacji wiórów do przodu	M3 - M12	A.115
	V-TI-POT	V		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Dla stopów tytanu	M3 - M12	A.116
	E-POT			Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718	M3 - M12	A.117
	WHR-NI-POT	HR		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718	M3 - M12	A.118
	CPM-POT			Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stali do 900 N/mm² i żeliwa	M3 - M20	A.119
	H-POT	OX		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Dla stali hartowanej do 45 HRC	M2 - M20	A.120
	VP-H-POT	V		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Dla stali hartowanej do 45 HRC	M2 - M36	A.121
	VPO-H-POT	V		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Dla stali hartowanej do 45 HRC Chłodzenie wewnętrzne boczne	M6 - M36	A.122

INDEKS

Gwintowanie

Metryczny - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik

	Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
	A-SFT	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	M1 - M24	A.123
	A-OIL-SFT	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Chłodzenie wewnętrzne	M6 - M56	A.124
	A-SFT 6GX	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	M2 - M16	A.125
	A-SFT 7GX	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 7G	M2 - M16	A.126
	A-SFT +0.1	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Gwintownik nadwymiarowy dla tolerancji gwintu 6H +0,1mm	M3 - M16	A.127
	A-SFT FORM E	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Nakrój forma E	M3 - M16	A.128
	A-LT-SFT	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Długi chwyt dla długiego zasięgu gwintowania	M2 - M20	A.129
	A-SFT-LH	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Dla gwintów lewoskrętnych	M3 - M24	A.130
	A-SFT-HB Weldon	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Dla oprawki Weldon	M3 - M16	A.131
	A-CSF OIL NOWE	FX	A	Gwintownik VHM spiralny do otworów nieprzelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Chłodzenie wewnętrzne	M5 - M12	A.132
	A-CSF OIL FORM E NOWE	FX	A	Gwintownik VHM spiralny do otworów nieprzelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Chłodzenie wewnętrzne, Nakrój forma E	M5 - M12	A.133
	S-SFT NOWE ROZMIARY	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	M1 - M24	A.134
	S-SFT 6G NOWE	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	M2 - M16	A.135
	S-SFT 7G NOWE	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 7G	M2 - M16	A.136
	S-SFT+0.1 NOWE	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Gwintownik nadwymiarowy dla tolerancji gwintu 6H +0,1mm	M3 - M16	A.137
	S-SFT FORM E NOWE	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Nakrój forma E	M3 - M16	A.138
	S-LT-SFT NOWE	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Długi chwyt dla długiego zasięgu gwintowania	M2 -M20	A.139
	S-SFT-LH NOWE	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Dla gwintów lewoskrętnych	M3 - M24	A.140
	S-SFT-HB Weldon NOWE	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Dla oprawki Weldon	M3 - M16	A.141

INDEKS

Gwintowanie

Metryczny - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik

	Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
	VA-SFT	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	M2 - M36	A.142
	VA-SFT 6G	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	M2 - M16	A.143
	VA-SFT FORM E	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Nakrój forma E	M3 - M16	A.144
	Z-SFT	V		Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, stali nierdzewnej	M2 - M30	A.145
	Z-OIL-SFT	V		Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, stali nierdzewnej Chłodzenie wewnętrzne	M6 - M20	A. 146
	SFT			Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Do zastosowań ogólnych	M2 - M36	A.147
	SFT			Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Do zastosowań ogólnych Zgodnie z DIN 352, zmniejszona długość chwytu	M3 - M10	A.148
	TIN-SFT	TiN		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Dla stali do 850 N/mm²	M2 - M30	A.149
	TICN-SFT	TiCN		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Dla stali do 850 N/mm²	M2 - M24	A.150
	HXL-SFT	OX		Gwintownik HSSE z małą spiralą do otworów nieprzelotowych Do stali i żeliwa Do pracy w poziomie w przemyśle naftowym i ciężkim	M20 - M56	A.151
	OIL-HXL-SFT	OX		Gwintownik HSSE z małą spiralą do otworów nieprzelotowych Do stali i żeliwa Chłodzenie wewnętrzne, do pracy w poziomie w przemyśle naftowym i ciężkim	M20 - M56	A.152
	VXL-SFT	OX		Gwintownik HSSE z mocną spiralą do otworów nieprzelotowych Dla stali ogólnych Do pracy w pionie w przemyśle naftowym i ciężkim	M20 - M56	A.153
	OIL-VXL-SFT	OX		Gwintownik HSSE z mocną spiralą do otworów nieprzelotowych Dla stali ogólnych Chłodzenie wewnętrzne, do pracy w pionie w przemyśle naftowym i ciężkim	M20 - M56	A.154
	WM-SFT	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Dla stali miękkiej	M4 - M20	A.155
	SH-SFT			Gwintownik HSSE z małą spiralą do otworów nieprzelotowych Dla stali stopowych ≥ 1100N/mm² Kreuje krótkie wióry	M3 - M20	A.156
	CC-SFT	CrN		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC	M2 - M36	A.157
	CC-LT-SFT	CrN		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium Długi chwyt dla długiego zasięgu gwintowania	M2 - M12	A.158
	CC-NEO-SFT	TiN		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium Zmienna spirala dla lepszego odprowadzania wiórów	M2 - M16	A.159
	SUS-SFT	OX		Gwintownik HSSE z mocną spiralą do otworów nieprzelotowych Dla stali nierdzewnych	M2 - M24	A.160

INDEKS

Gwintowanie

Metryczny - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
HS-SFT-TIN	TiN		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami w wielorakich materiałach	M3 - M12	A.161
AL-SFT			Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Do aluminium i odlewów aluminiowych	M1,6 - M20	A.162
US-AL-SFT	V		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami w aluminium i odlewu aluminium Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC	M3 - M12	A.163
V-TI-SFT	V		Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Dla stopów tytanu	M1,6 - M12	A.164
E-SFT			Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718	M3 - M12	A.165
WHR-NI-SFT	HR		Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718	M3 - M12	A.166
CPM-SFT			Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stali do 900 N/mm² i żeliwa	M3 - M20	A.167
H-SFT	OX		Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Dla stali hartowanej do 45 HRC	M2 - M20	A.168
VP-H-SFT	V		Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Dla stali hartowanej do 45 HRC	M2 - M36	A.169
VPO-H-SFT	V		Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Dla stali hartowanej do 45 HRC Chłodzenie wewnętrzne	M6 - M36	A.170
V-EM-SFT	V		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Dla aluminium odlewanego ciśnieniowo Chłodzenie wewnętrzne, z ostrzem czołowym, dla wstępnie uformowanych otworów odlewów	M4 - M16	A.171

Metryczny - Otwór przelotowy i nieprzelotowy

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
VP-DC-MT NOWE ROZMIARY	V		Gwintownik ze stali proszkowej z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych i przelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min	M2 - M30	A.172
VP-DC-MT FORM E NOWE ROZMIARY	V		Gwintownik ze stali proszkowej z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych i przelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min, nakrój forma E	M3 - M24	A.173
VPO-DC-MT Center NOWE ROZMIARY	V		Gwintownik HSSE-PM z ostrzami prostymi do otworów nieprzelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego. Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min, centralne lub boczne chłodzenie wewnętrzne	M6 - M20	A.174
VPO-DC-MT Side NOWE ROZMIARY	V		Gwintownik ze stali proszkowej z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych i przelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego. Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min, z chłodzenie wewnętrzne boczne	M6 - M20	A.175
VPO-DC-MT FORM E NOWE ROZMIARY	V		Gwintownik HSSE-PM z ostrzami prostymi do otworów nieprzelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego. Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min, chłodzenie wewnętrzne centralne, nakrój forma E	M6 - M24	A.176

INDEKS

Gwintowanie

Metryczny - Otwór przelotowy i nieprzelotowy

Gwintownik

	Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
	A-CHT OIL Center NOWE	FX	A	Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Chłodzenie wewnętrzne	M5 - M12	A.177
	A-CHT OIL Side NOWE	FX	A	Gwintownik węglikowy z ostrzmi prostymi do otworów nieprzelotowych i przelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Chłodzenie wewnętrzne boczne	M5 - M12	A.178
	A-CHT OIL FORM E NOWE	FX	A	Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Chłodzenie wewnętrzne, Nakrój forma E	M5 - M12	A.179
	OIL-C-MT Center OGRANICZONY ZAPAS	FX		Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Chłodzenie wewnętrzne	M6 - M12	A.180
	OIL-C-MT Side OGRANICZONY ZAPAS	FX		Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów przelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Chłodzenie wewnętrzne boczne	M6 - M12	A.181
	OIL-C-MT FORM E OGRANICZONY ZAPAS	FX		Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Chłodzenie wewnętrzne, Nakrój forma E	M6 - M12	A.182
	GG-MT	NI-OX		Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów przelotowych Dla żeliwa	M4 - M20	A.183
	OIL-TXL-MT	OX		Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów przelotowych Dla żeliw i stali Do pracy w pionie i poziomie, z chłodzeniem wewnętrznym bocznym, do M56	M20 - M56	A.184
	EX-MCT	OX		HSSE mała lewostronna spirala dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla żeliwa, odlewów aluminiowych i stali Długi chwyt dla długiego zasięgu gwintowania	M6 - M20	A.185
	V-XPM-HT	V		Gwintownik ze stali proszkowej z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych i przelotowych Dla stali hartowanej do 52 HRC Podłoże narzędziowe XPM wysoce odporne na ścieranie	M3 - M12	A.186
	WH55-OT	V		Węglikowy gwintownik z ostrzmi prostymi dla otworów nieprzelotowych i nieprzelotowych Dla stali hartowanej do 55 HRC	M3 - M12	A.187
	WH55-OT FORM D	V		Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów przelotowych Dla stali hartowanej do 55 HRC Nakrój forma D	M3 - M12	A.188
	VX-OT	V		Węglikowy gwintownik z ostrzmi prostymi dla otworów nieprzelotowych i nieprzelotowych Dla stali hartowanej do 62 HRC	M3 - M12	A.189

Metryczny - Formowanie

Wygniatak

	Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
	A-XPF	V	A	Wygniatak ze stali proszkowej do otworów przelotowych i nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Metalurgia proszków zapewnia długą żywotność narzędzia	M3 - M30	A.190
	A-OIL-XPF	V	A	Wygniatak ze stali proszkowej do otworów przelotowych i nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Chłodzenie wewnętrzne boczne	M5 - M45	A.191
	S-XPF NOWE ROZMIARY	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium	M1 - M30	A.192

INDEKS

Gwintowanie

Metryczny - Formowanie

Wygniatak

	Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
	S-OIL-XPF	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Chłodzenie wewnętrzne boczne	M5 - M45	A.193
	S-XPF 6GX	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	M2 - M16	A.194
	S-OIL-XPF 6GX NOWE	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G, chłodzenie wewnętrzne boczne	M5 - M16	A.195
	S-XPF 7GX	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 7G	M2 - M16	A.196
	S-XPF+0.1 NOWE	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Gwintownik nadwymiarowy dla tolerancji gwintu 6H +0,1mm	M3 - M16	A.197
	S-XPF FORM D	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Nakrój forma D	M3 - M16	A.198
	S-XPF FORM E	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Nakrój forma E	M2 - M16	A.199
	S-OIL-XPF FORM E NOWE	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Chłodzenie wewnętrzne boczne, nakrój forma E	M5 - M16	A.200
	S-LT-XPF	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Długi chwyt dla długiego zasięgu gwintowania	M2 - M12	A.201
	S-OIL-LT-XPF NOWE	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Długi chwyt dla długiego zasięgu gwintowania, chłodzenie wewnętrzne boczne	M6 - M12	A.202
	S-XPF-LH	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Dla gwintów lewoskrętnych	M3 - M24	A.203
	S-XPF-HB Weldon	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Dla oprawki Weldon	M3 - M16	A.204
	S-XPF-GL NOWE	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Bez rowków olejowych dla zapewnienia wyższej sztywności	M3 - M12	A.205
	S-XPF-GL 6GX NOWE	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Bez rowków olejowych dla zapewnienia wyższej sztywności, dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	M3 - M12	A.206
	C-OIL-XPF	V	A	Wygniatak VHM do otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Chłodzenie wewnętrzne boczne	M5 - M16	A.207
	R-XPF	V		Wygniatak HSS do otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium	M3 - M6	A.208
	R-XPF FORM D	V		Wygniatak HSS do otworów przelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium	M3 - M6	A.209
	R-XPF 6GX	V		Wygniatak HSS do otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	M3 - M6	A.210
	V-NRT	V		Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium	M1 - M12	A.211

INDEKS

Gwintowanie

Metryczny - Formowanie

Wygniatak

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
V-NRT 6GX	V		Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	M2 - M10	A.212
V-NRT FORM D	V		Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Nakrój forma D	M2 - M12	A.213
V-NRT 6GX FORM D	V		Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G, nakrój Form D	M2 - M10	A.214

Metryczny drobnozwojny - Otworów przelotowych

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
A-POT	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	MF2,5 - MF24	A.215
A-OIL-POT	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Chłodzenie wewnętrzne boczne	MF8 - MF20	A.216
A-POT 6GX	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	MF6 - MF24	A.217
S-POT	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	MF3 - MF24	A.218
S-POT 6G NOWE	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	MF6 - MF24	A.219
VA-POT	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	MF3 - MF24	A.220
Z-POT	V		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, stali nierdzewnej	MF3 - MF24	A.221
POT	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do zastosowań ogólnych	MF4 - MF30	A.222
CC-POT	CrN		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stali i stali nierdzewnej Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC	MF6 - MF24	A.223
H-POT	OX		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Dla stali hartowanej do 45 HRC	MF3 - MF24	A.224

INDEKS

Gwintowanie

Metryczny drobnozwojny - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik

	Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
	A-SFT	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	MF2,5 - MF24	A.225
	A-OIL-SFT	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Chłodzenie wewnętrzne	MF8 - MF20	A.226
	A-SFT 6GX	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	MF6 - MF24	A.227
	A-CSF OIL NOWE	FX	A	Gwintownik VHM spiralny do otworów nieprzelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Chłodzenie wewnętrzne	MF8 - MF20	A.228
	A-CSF OIL FORM E NOWE	FX	A	Gwintownik VHM spiralny do otworów nieprzelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Chłodzenie wewnętrzne, Nakrój forma E	MF8 - MF16	A.229
	S-SFT	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	MF3 - MF24	A.230
	S-SFT 6G NOWE	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	MF6 - MF24	A.231
	VA-SFT	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	MF3 - MF24	A.232
	Z-SFT	V		Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, stali nierdzewnej	MF3 - MF24	A.233
	SFT			Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Do zastosowań ogólnych	MF4 - MF30	A.234
	CC-SFT	CrN		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC	MF6 - MF24	A.235
	SUS-SFT	OX		Gwintownik HSSE z mocną spiralą do otworów nieprzelotowych Dla stali nierdzewnych	MF8 - MF24	A.236
	AL-SFT			Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Do aluminium i odlewów aluminiowych	MF8 - MF12	A.237
	H-SFT	OX		Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Dla stali hartowanej do 45 HRC	MF3 - MF24	A.238

INDEKS

Gwintowanie

Metryczny drobnozwojny - Otwór przelotowy i nieprzelotowy

Gwintownik

	Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
	VP-DC-MT	V		Gwintownik ze stali proszkowej z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych i przelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min	MF3 - MF24	A.239
	VPO-DC-MT Center NOWE ROZMIARY	V		Gwintownik HSSE-PM z ostrzami prostymi do otworów nieprzelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min, z centralnym otworem chłodzącym	MF8 - MF20	A.240
	VPO-DC-MT Side NOWE ROZMIARY	V		Gwintownik ze stali proszkowej z prostymi ostrzami do otworów przelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min Chłodzenie wewnętrzne boczne	MF8 - MF20	A.241
	A-CHT OIL Center NOWE	FX		Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Chłodzenie wewnętrzne	MF8 - MF20	A.242
	A-CHT OIL Side NOWE	FX		Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów przelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Chłodzenie wewnętrzne boczne	MF8 -MF20	A.243
	A-CHT OIL FORM E NOWE	FX		Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Chłodzenie wewnętrzne, Nakrój forma E	MF10 - MF16	A.244
	OIL-C-MT Center OGRANICZONY ZAPAS	FX		Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Chłodzenie wewnętrzne	MF10 - MF14	A.245
	OIL-C-MT Side OGRANICZONY ZAPAS	FX		Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów przelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Chłodzenie wewnętrzne boczne	MF10 - MF14	A.246
	OIL-C-MT FORM E OGRANICZONY ZAPAS	FX		Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Chłodzenie wewnętrzne, Nakrój forma E	MF10 - MF14	A.247
	GG-MT	NI-OX		Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów przelotowych Dla żeliwa	MF3 - MF24	A.248

Metryczny drobnozwojny - Formowanie

Wygniatak

	Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
	A-XPF	V	A	Wygniatak ze stali proszkowej do otworów przelotowych i nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Metalurgia proszków zapewnia długą żywotność narzędzia	MF8 - MF24	A.249
	A-OIL-XPF	V	A	Wygniatak ze stali proszkowej do otworów przelotowych i nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Chłodzenie wewnętrzne boczne	MF8 - MF24	A.250
	S-XPF	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium	MF4 - MF24	A.251
	S-OIL-XPF	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Chłodzenie wewnętrzne boczne	MF8 - MF24	A.252
	S-XPF 6GX	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	MF8 - MF24	A.253
	S-OIL-XPF 6GX NOWE	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Chłodzenie wewnętrzne boczne Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	MF8 - MF24	A.254

INDEKS

Gwintowanie

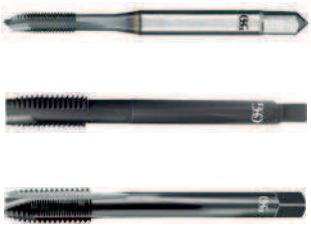
Metryczny drobnozwojny - Formowanie

Wygniatak

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
S-XPF FORM D	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Nakrój forma D	MF8 - MF20	A.255
S-XPF FORM E	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Nakrój forma E	MF10 - MF16	A.256
S-OIL-XPF FORM E NOWE	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Chłodzenie wewnętrzne boczne Nakrój forma E	MF8 - MF16	A.257
S-OIL-LT-XPF NOWE	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Długi chwyt dla długiego zasięgu gwintowania, chłodzenie wewnętrzne boczne	MF8 - MF14	A.258
S-XPF-GL NOWE	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Bez rowków olejowych dla zapewnienia wyższej sztywności	MF8 - MF24	A.259
S-XPF-GL 6GX NOWE	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Bez rowków olejowych dla zapewnienia wyższej sztywności, dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	MF8 - MF24	A.260
C-OIL-XPF	V		Wygniatak VHM do otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Chłodzenie wewnętrzne boczne	MF8 - MF16	A.261
V-NRT	V		Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium	MF8 - MF12	A.262
V-NRT FORM D	V		Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Nakrój forma D	MF8 - MF12	A.263

UNC - Otwory przelotowe

Gwintownik



Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
A-POT	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	N.2 - 1"	A.264
S-POT NOWE	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	N.2 - 1"	A.265
VA-POT	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	N.4 - 1"	A.266

INDEKS

Gwintowanie

UNC - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
A-SFT	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	N.2 - 1"	A.267
S-SFT NOWE	0X		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	N.2 - 1 1/2	A.268
VA-SFT	0X		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	N.4 - 1"	A.269
HXL-SFT	0X		Gwintownik HSSE z małą spiralą do otworów nieprzelotowych Do stali i żeliwa Do pracy w poziomie w przemyśle naftowym i ciężkim	3/4 - 2 1/2	A.270
VXL-SFT	0X		Gwintownik HSSE z mocną spiralą do otworów nieprzelotowych Dla stali ogólnych Do pracy w pionie w przemyśle naftowym i ciężkim	3/4 - 2 1/2	A.271

UNC - Otwór przelotowy i nieprzelotowy

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
VP-DC-MT NOWE ROZMIARY	V		Gwintownik ze stali proszkowej z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych i przelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min	N.2 - 1"	A.272

UNC - Formowanie

Wygniatak

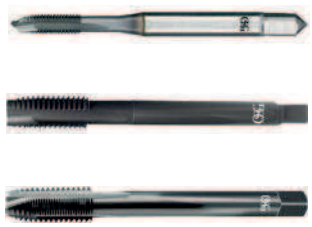
Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
S-XPF	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium	N.5 - 1"	A.273
S-OIL-XPF NOWE	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Chłodzenie wewnętrzne boczne	1/4 - 1"	A.274

INDEKS

Gwintowanie

UNF - Otwór przelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
A-POT	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	N.2 - 1"	A.275
S-POT NOWE	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	N.2 - 1"	A.276
VA-POT	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	N.6 - 1"	A.277

UNF - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
A-SFT	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	N.2 - 1"	A.278
S-SFT NOWE	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	N.2 - 1"	A.279
VA-SFT	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	N.6 - 1"	A.280

UNF - Otwór przelotowy i nieprzelotowy

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
VP-DC-MT NOWE ROZMIARY	V		Gwintownik ze stali proszkowej z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych i przelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min	N.2 - 1"	A.281

UNF - Formowanie

Wygniatak

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
S-XPF	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium	N.6 - 1"	A.282
S-OIL-XPF NOWE	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Chłodzenie wewnętrzne boczne	1/4 - 1"	A.283

INDEKS

Gwintowanie

MJ - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
CC-NEO-SFT	TiN		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium Zmienna spirala dla lepszego odprowadzania wiórów	MJ2 - MJ12	A.284
V-TI-SFT	V		Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Dla stopów tytanu	MJ2 - MJ12	A.285

UNJC - Otwór przelotowy

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
VA-POT	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	N.4 - N.8	A.286
V-TI-POT	V		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Dla stopów tytanu	N.4 - N.8	A.287
E-POT			Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718	N.4 - 1"	A.288
WHR-NI-POT	HR		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718	N.4 - 1"	A.289
H-POT	OX		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Dla stali hartowanej do 45 HRC	N.4 - N.8	A.290

UNJC - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
VA-SFT	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	N.4 - N.8	A.291
CC-SFT	CrN		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC	N.4 - 1"	A.292
V-TI-SFT	V		Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Dla stopów tytanu	N.4 - N.8	A.293
E-SFT			Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718	N.4 - 1"	A.294
WHR-NI-SFT	HR		Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718	N.4 - 1"	A.295
H-SFT	OX		Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Dla stali hartowanej do 45 HRC	N.4 - N.8	A.296

INDEKS

Gwintowanie

UNJF - Otwór przelotowy

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
VA-POT	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	N.10 - 1/2	A.297
V-TI-POT	V		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Dla stopów tytanu	N.10 - 1/2	A.298
E-POT			Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718	N.10 - 7/8	A.299
WHR-NI-POT	HR		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718	N.10 - 7/8	A.300
H-POT	OX		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Dla stali hartowanej do 45 HRC	N.10 - 1/2	A.301

UNJF - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
VA-SFT	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	N.10 - 1/2	A.302
CC-SFT	CrN		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC	N.10 - 1"	A.303
V-TI-SFT	V		Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Dla stopów tytanu	N.10 - 1/2	A.304
E-SFT			Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718	N.10 - 7/8	A.305
WHR-NI-SFT	HR		Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718	N.10 - 7/8	A.306
H-SFT	OX		Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Dla stali hartowanej do 45 HRC	N.10 - 1/2	A.307

HELICOIL M - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
CC-HL-SFT	CrN		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC, do wkładek gwintowych	M3 - M12	A.308

INDEKS

Gwintowanie

HELICOIL MJ - Otwór przelotowy

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
E-HL-POT			Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718 Do wkładek gwintowych	MJ2 - MJ10	A.309
H-HL-POT	0X		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Dla stali hartowanej do 45 HRC Do wkładek gwintowych	MJ2 - MJ10	A.310

HELICOIL MJ - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
E-HL-SFT			Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718 Do wkładek gwintowych	MJ2 - MJ10	A.311
H-HL-SFT	0X		Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Dla stali hartowanej do 45 HRC Do wkładek gwintowych	MJ2 - MJ10	A.312

HELICOIL UNJC - otwór przelotowy

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
E-HL-POT			Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718 Do wkładek gwintowych	N.4 -N.8	A.313
H-HL-POT	0X		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Dla stali hartowanej do 45 HRC Do wkładek gwintowych	N.4 -N.8	A.314

HELICOIL UNJC - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
E-HL-SFT			Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718 Do wkładek gwintowych	N.4 -N.8	A.315
H-HL-SFT	0X		Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Dla stali hartowanej do 45 HRC Do wkładek gwintowych	N.4 -N.8	A.316

INDEKS

Gwintowanie

HELICOIL UNJF - Otworów przelotowych

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
E-HL-POT			Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718 Do wkładek gwintowych	N.10 - 1/2	A.317
H-HL-POT	OX		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Dla stali hartowanej do 45 HRC Do wkładek gwintowych	N.10 - 1/2	A.318

HELICOIL UNJF - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
CC-HL-SFT	CrN		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC, do wkładek gwintowych	N.10 - 3/8	A.319
E-HL-SFT			Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718 Do wkładek gwintowych	N.10 - 1/2	A.320
H-HL-SFT	OX		Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Dla stali hartowanej do 45 HRC Do wkładek gwintowych	N.10 - 1/2	A.321

BSW - Otwór przelotowy

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
A-POT	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	1/8 - 1"	A.322
S-POT NOWE	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	1/8 - 1"	A.323

BSW - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
A-SFT	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	1/8 - 1"	A.324
S-SFT NOWE	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	1/8 - 1"	A.325

INDEKS

Gwintowanie

BSF - Otwór przelotowy

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
A-POT	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	1/4 - 1"	A.326
S-POT NOWE	0X		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	1/4 - 1"	A.327

BSF - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
A-SFT	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	1/4 - 1"	A.328
S-SFT NOWE	0X		Gwintownik HSSE spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	1/4 - 1"	A.329

BA - Otwór przelotowy

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
A-POT	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	N.0 - N.12	A.330
S-POT NOWE	0X		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	N.0 - N.12	A.331

BA - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
A-SFT	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	N.0 - N.12	A.332
S-SFT NOWE	0X		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	N.0 - N.12	A.333

INDEKS

Gwintowanie

G - Otwór przelotowy

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
A-POT	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	1/8 - 1"	A.334
S-POT NOWE	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	1/8 - 1"	A.335
POT			Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do zastosowań ogólnych	1/8 - 1"	A.336

G - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
A-SFT	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	1/8 - 1"	A.337
S-SFT NOWE	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	1/8 - 1"	A.338
VA-SFT	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	1/8 - 1"	A.339
SFT			Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Do zastosowań ogólnych	1/8 - 1"	A.340
SH-SFT			Gwintownik HSSE z małą spiralą do otworów nieprzelotowych Dla stali stopowych ≥ 1100N/mm² Kreuje krótkie wióry	1/8 - 1/2	A.341
CC-SFT	CrN		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC	1/8 - 1/2	A.342

G - Otwór przelotowy i nieprzelotowy

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
VP-DC-MT NOWE	V		Gwintownik ze stali proszkowej z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych i przelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min	1/16 - 2"	A.343
GG-MT	Ni-Ox		Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów przelotowych Powłoka NiOx Dla żeliwa	1/8 - 1/2	A.344
VX-OT	V		Węglikowy gwintownik z ostrzmi prostymi dla otworów nieprzelotowych i nieprzelotowych Dla stali hartowanej do 62 HRC	1/8 - 1/2	A.345

INDEKS

Gwintowanie

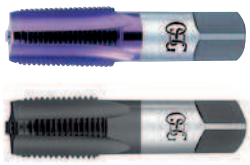
G - Formowanie

Wygniatak

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
S-XPF NOWE ROZMIARY	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium	1/8 - 1"	A.346
S-OIL-XPF NOWE	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Chłodzenie wewnętrzne boczne	1/4 - 1"	A.347
S-XPF-GL NOWE	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium Bez rowków olejowych dla zapewnienia wyższej sztywności	1/8 - 1"	A.348

Rc (BSPT) - Otwór przelotowy i nieprzelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
A-TPT	V	A	Gwintownik HSSE-PM z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami w stali i aluminium RC (BSPT) stożkowy 1:16	1/8 - 1"	A.349
S-TPT NOWE	OX		Gwintownik HSSE z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych and aluminum RC (BSPT) stożkowy 1:16	1/8 - 1"	A.350

NPT - Otwór przelotowy i nieprzelotowy

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
NPT			Gwintownik HSSE z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, aluminium i żeliwa Stożkowy 1:16	1/16 - 1"	A.351

PG - Otwór przelotowy i nieprzelotowy

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
PG			Gwintownik HSSE z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, aluminium i żeliwa Dla gwintu PG	7 - 48	A.352

INDEKS

Gwintowanie

Gwintowanie ręczne - Otwór przelotowy i nieprzelotowy

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
HT			Gwintownik HSS z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, aluminium i żeliwa Gwintowanie progresywne, zestaw 3 gwintowników z krótkim chwytem	M2 - M20	A.353
HT-VA-OX	OX		Gwintownik HSSE z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych Dla stali ogólnych, aluminium i żeliwa Gwintowanie progresywne, zestaw 3 gwintowników z krótkim chwytem	M2 - M20	A.354

Oprawka do gwintowania

Gwintownik

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
Synchrofit			Oprawka do gwintowania z kompensacją sił promieniowych i osiowych Do gwintowania od M4 do M20 Prosta oprawka, dla tulei ER16-GB i ER-25-GB	-	A.355

Gwinty

Frez do gwintów

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
WX-ST-PNC-3P	SC WXS		Węglikowy frez do gwintów długość części roboczej 3 zwoje Dla wszystkich materiałów i stali hartowanej do 50 HRC	M1,3 - M20	A.356
WH-VM-PNC	SC WXS		Węglikowy frez do gwintów do małych rozmiarów Dla wszystkich materiałów i stali hartowanej do 50 HRC	M1 - M5	A.357
WX-PNC	WX		Węglikowy frez do gwintów Dla wszystkich materiałów	M6 - M27	A.358
WXO-ST-PNC	WX		Węglikowy frez do gwintów z centralnym otworem chłodzącym Dla wszystkich materiałów i stali hartowanej do 45 HRC	M6 - M27	A.359
WH-VM-PNC	WXS		Węglikowy frez do gwintów do małych rozmiarów Dla wszystkich materiałów i stali hartowanej do 50 HRC	N.8	A.360
WX-PNC	WX		Węglikowy frez do gwintów Dla wszystkich materiałów	1/4 - 7/8	A.361
WX-ST-PNC-3P	WXS		Węglikowy frez do gwintów długość części roboczej 3 zwoje Dla wszystkich materiałów i stali hartowanej do 50 HRC	G1/8 - G2	A.362
WX-PNC	WX		Węglikowy frez do gwintów Dla wszystkich materiałów	1/16 - 3/8	A.363
WX-PNC	WX		Węglikowy frez do gwintów Dla wszystkich materiałów	1/8 - 2	A.364
WX-PNC	WX		Węglikowy frez do gwintów Dla wszystkich materiałów	1/16 - 2	A.365

INDEKS

Gwintowanie

Narzędzia pomiarowe gwintu

Sprawdzian

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
DCT			Narzędzie korygujące średnicę dla frezów do gwintów Skrócić czas ustawiania i obróbki Zakres pomiarowy 100% ~-50% tolerancja rozmiaru gwintu 6H	M6 - M24	A.366
DCT			Narzędzie korygujące średnicę dla frezów do gwintów Skrócić czas ustawiania i obróbki Zakres pomiarowy 100% ~-50% tolerancja rozmiaru gwintu 3B	5/16	A.367

Gwint zewnętrzny

Narzynka

Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
DIN 223B			HSS narzynki DIN223B Z wejściem spiralnym i przednim wyrzutem wiórów Fazowanie poprowadzone po obydwu stronach	M3 - M20	A.368
DIN 223B			HSS narzynki DIN223B Z wejściem spiralnym i przednim wyrzutem wiórów Fazowanie poprowadzone po obydwu stronach	1/8 - 1/2	A.369

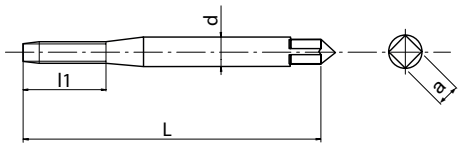
A-POT NOWE ROZMIARY

Rozmiary M1 & M1,1
dostępne od listopada 2017

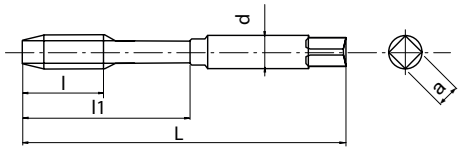
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

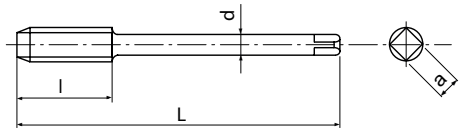
Typ 1



Typ 2



Typ 3



P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	M	PM	V	ISO 2 6HX	B/4		DIN 371	DIN 376

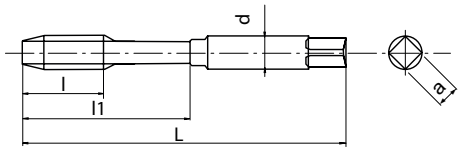
* Tolerancja 5HX

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
*48145111 NEW	1	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	DIN371
*48145112 NEW	1,1	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	DIN371
*48145113 NEW	1,2	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	DIN371
*48145115	1,4	0,3	40	-	7	2,5	2,1	2	1	DIN371
48145118	1,6	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1	DIN371
48145119	1,7	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1	DIN371
48145120	1,8	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1	DIN371
48145125	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371
48145127	2,2	0,45	45	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
48145128	2,3	0,4	45	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
48145133	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
48145136	2,6	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
48145138	3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	2	DIN371
48145142	3,5	0,6	56	12	20	4	3	3	2	DIN371
48145144	4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	2	DIN371
48145147	4,5	0,75	70	16	25	6	4,9	3	2	DIN371
48145149	5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	2	DIN371
48145152	5,5	0,9	80	17	30	6	4,9	3	2	DIN371
48145155	6	1	80	19	30	6	4,9	3	2	DIN371
48145158	7	1	80	19	30	7	5,5	3	2	DIN371
48145161	8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	2	DIN371
48145165	9	1,25	90	22	35	9	7	3	2	DIN371
48145169	10	1,5	100	24	39	10	8	3	2	DIN371
48145139	3	0,5	56	11	-	2,2	-	3	3	DIN376
48145185	4	0,7	63	13	-	2,8	2,1	3	3	DIN376
48145150	5	0,8	70	16	-	3,5	2,7	3	3	DIN376
48145187	6	1	80	19	-	4,5	3,4	3	3	DIN376
48145159	7	1	80	19	-	5,5	4,3	3	3	DIN376
48145188	8	1,25	90	22	-	6	4,9	3	3	DIN376
48145166	9	1,25	90	22	-	7	5,5	3	3	DIN376
48145189	10	1,5	100	24	-	7	5,5	3	3	DIN376
48145175	11	1,5	100	24	-	8	6,2	3	3	DIN376
48145179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	3	DIN376
48145191	14	2	110	30	-	11	9	3	3	DIN376
48145202	16	2	110	32	-	12	9	3	3	DIN376
48145214	18	2,5	125	34	-	14	11	3	3	DIN376
48145228	20	2,5	140	34	-	16	12	3	3	DIN376
48145238	22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	3	DIN376
48145247	24	3	160	38	-	18	14,5	3	3	DIN376

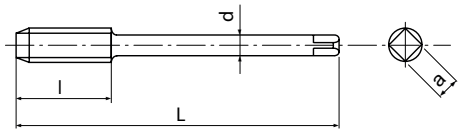
A-OIL-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Chłodzenie wewnętrzne boczne

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

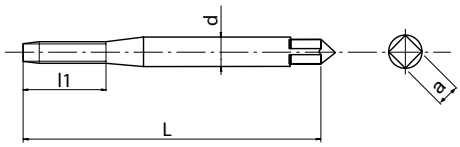
A	M	PM	V	ISO 2 6HX	B/4			DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48214155	6	1	80	19	30	6	4,9	3	1	DIN371
48214161	8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	1	DIN371
48214169	10	1,5	100	24	39	10	8	3	1	DIN371
48214179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	DIN376
48214191	14	2	110	30	-	11	9	3	2	DIN376
48214202	16	2	110	32	-	12	9	3	2	DIN376
48214214	18	2,5	125	34	-	14	11	3	2	DIN376
48214228	20	2,5	140	34	-	16	12	3	2	DIN376
48214238	22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	2	DIN376
48214247	24	3	160	38	-	18	14,5	3	2	DIN376

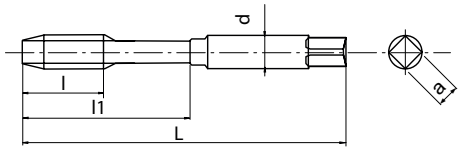
A-POT 6GX

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

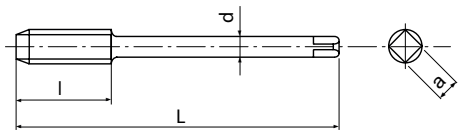
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

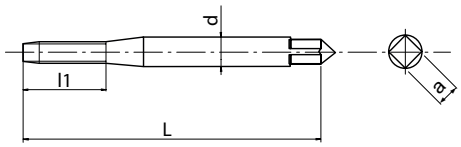
A	M	PM	V	ISO 3 6GX	B/4		DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	nadwymiarowy	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48205125	2	0,4	+0,019	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371
48205133	2,5	0,45	+0,020	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
48205138	3	0,5	+0,020	56	11	18	3,5	2,7	3	2	DIN371
48205144	4	0,7	+0,022	63	13	21	4,5	3,4	3	2	DIN371
48205149	5	0,8	+0,024	70	16	25	6	4,9	3	2	DIN371
48205155	6	1	+0,026	80	19	30	6	4,9	3	2	DIN371
48205161	8	1,25	+0,028	90	22	35	8	6,2	3	2	DIN371
48205169	10	1,5	+0,032	100	24	39	10	8	3	2	DIN371
48205179	12	1,75	+0,034	110	28	-	9	7	3	3	DIN376
48205202	16	2	+0,038	110	32	-	12	9	3	3	DIN376

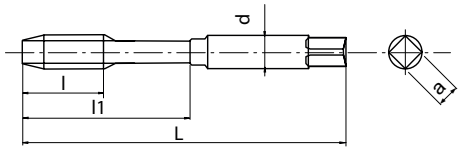
A-POT 7GX

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

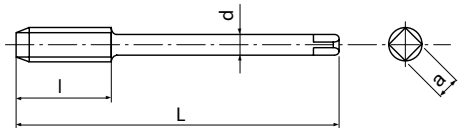
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 7G

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

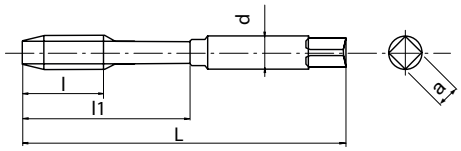
A	M	PM	V	7GX	B/4		DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	nadwymiarowy	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48206125	2	0,4	+0,038	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371
48206133	2,5	0,45	+0,040	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
48206138	3	0,5	+0,040	56	11	18	3,5	2,7	3	2	DIN371
48206144	4	0,7	+0,044	63	13	21	4,5	3,4	3	2	DIN371
48206149	5	0,8	+0,048	70	16	25	6	4,9	3	2	DIN371
48206155	6	1	+0,052	80	19	30	6	4,9	3	2	DIN371
48206161	8	1,25	+0,056	90	22	35	8	6,2	3	2	DIN371
48206169	10	1,5	+0,064	100	24	39	10	8	3	2	DIN371
48206179	12	1,75	+0,068	110	14	-	28	7	3	3	DIN376
48206202	16	2	+0,076	110	16	-	32	9	3	3	DIN376

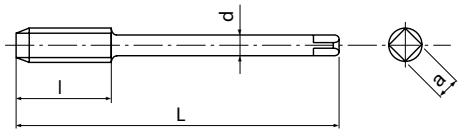
A-POT+0.1

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Gwintownik nadwymiarowy dla tolerancji gwintu 6H +0,1mm

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

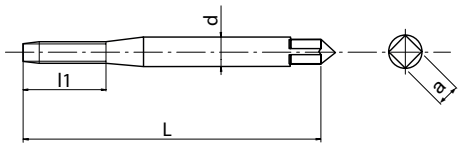
A	M	PM	V	6H +0.1	B/4		DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48259138	3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	1	DIN371
48259144	4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	1	DIN371
48259149	5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	1	DIN371
48259155	6	1	80	19	30	6	4,9	3	1	DIN371
48259161	8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	1	DIN371
48259169	10	1,5	100	24	39	10	8	3	1	DIN371
48259179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	DIN376
48259202	16	2	110	32	-	12	9	3	2	DIN376

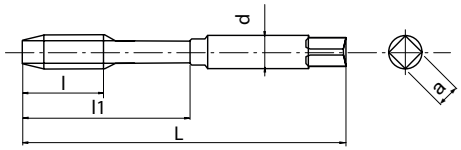
A-LT-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

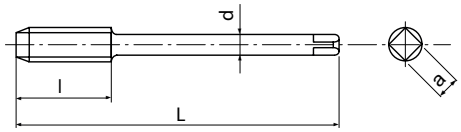
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Długi chwyt dla długiego zasięgu gwintowania

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

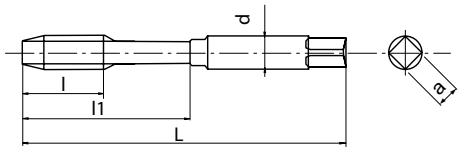
A	M	PM	V	ISO 2 6HX	B/4		DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48210125	2	0,4	80	8	-	2,8	2,1	2	1	DIN371
48210133	2,5	0,45	100	9	-	2,8	2,1	2	1	DIN371
48210138	3	0,5	100	11	18	3,5	2,7	3	2	DIN371
48210144	4	0,7	125	13	21	4,5	3,4	3	2	DIN371
48210149	5	0,8	160	16	25	6	4,9	3	2	DIN371
48210155	6	1	160	19	30	6	4,9	3	2	DIN371
48210161	8	1,25	180	22	35	8	6,2	3	2	DIN371
48210169	10	1,5	200	24	39	10	8	3	2	DIN371
48211155	6	1	160	19	-	4,5	3,4	3	3	DIN376
48211161	8	1,25	180	22	-	6	4,9	3	3	DIN376
48211169	10	1,5	200	24	-	7	5,5	3	3	DIN376
48211179	12	1,75	200	28	-	9	7	3	3	DIN376
48211191	14	2	200	30	-	11	9	3	3	DIN376
48211202	16	2	200	32	-	12	9	3	3	DIN376
48211214	18	2,5	200	34	-	14	11	3	3	DIN376
48211228	20	2,5	200	34	-	16	12	3	3	DIN376

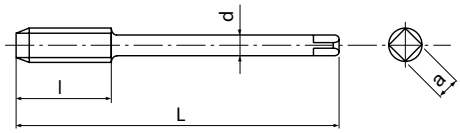
A-POT-LH

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Dla gwintów lewoskrętnych

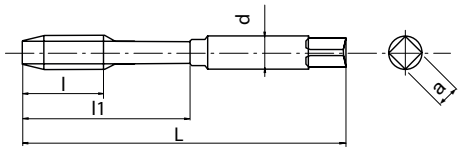
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	M	PM	V	ISO 2 6HX	B/4		DIN 371	DIN 376	LH

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48218138	3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	1	DIN371
48218144	4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	1	DIN371
48218149	5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	1	DIN371
48218155	6	1	80	19	30	6	4,9	3	1	DIN371
48218161	8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	1	DIN371
48218169	10	1,5	100	24	39	10	8	3	1	DIN371
48218179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	DIN376
48218191	14	2	110	30	-	11	9	3	2	DIN376
48218202	16	2	110	32	-	12	9	3	2	DIN376
48218214	18	2,5	125	34	-	14	11	3	2	DIN376
48218228	20	2,5	140	34	-	16	12	3	2	DIN376
48218238	22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	2	DIN376
48218247	24	3	160	38	-	18	14,5	3	2	DIN376

A-POT-HB Weldon

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Weldon

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

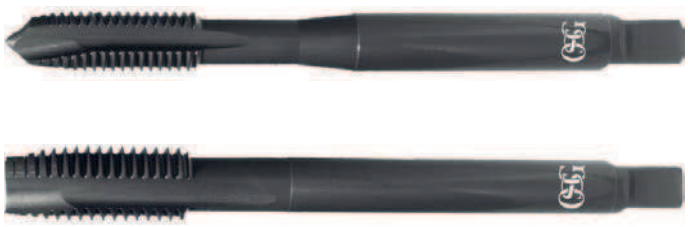
A	M	PM	V	ISO 2 6HX	B/4		DIN 371	DIN 376	DIN 1835	HB

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	DIN
48221138	3	0,5	56	11	18	6	4,9	3	DIN371/1835
48221144	4	0,7	63	13	21	6	4,9	3	DIN371/1835
48221149	5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	DIN371/1835
48221155	6	1	80	19	30	6	4,9	3	DIN371/1835
48221161	8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	DIN371/1835
48221169	10	1,5	100	24	39	10	8	3	DIN371/1835
48221179	12	1,75	110	28	46	12	9	3	DIN376/1835
48221191	14	2	110	30	49	14	11	3	DIN376/1835
48221202	16	2	110	32	56	16	12	3	DIN376/1835

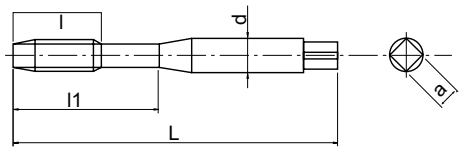
S-POT NOWE ROZMIARY

M1, M1,1 & M1,2
dostępne od lutego 2018

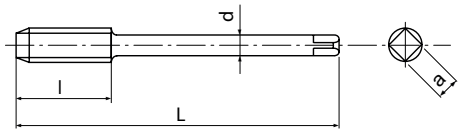
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

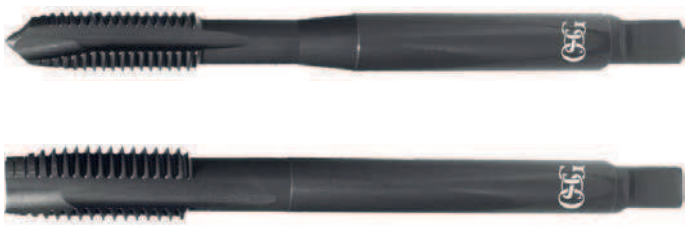
M	HSSE	OX	ISO 2 6H	ISO 1 5H<M 1,4	B/4		DIN 371	DIN 376

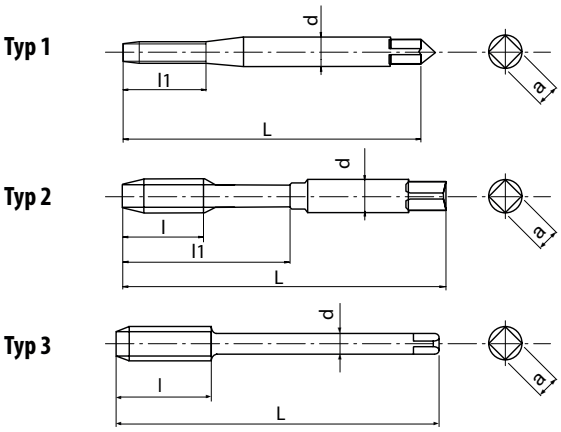
* Tolerancja 5H

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
*48224111 NEW	1	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	DIN371
*48224112 NEW	1,1	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	DIN371
*48224113 NEW	1,2	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	DIN371
*48224115 NEW	1,4	0,3	40	-	7	2,5	2,1	2	1	DIN371
48224118 NEW	1,6	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1	DIN371
48224119 NEW	1,7	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1	DIN371
48224120 NEW	1,8	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1	DIN371
48224125 NEW	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371
48224127 NEW	2,2	0,45	45	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
48224128 NEW	2,3	0,4	45	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
48224133 NEW	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
48224136 NEW	2,6	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
48224138	3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	1	DIN371
48224142 NEW	3,5	0,6	56	12	20	4	3	3	1	DIN371
48224144	4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	1	DIN371
48224147 NEW	4,5	0,75	70	16	25	6	4,9	3	1	DIN371
48224149	5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	1	DIN371
48224152 NEW	5,5	0,9	80	17	30	6	4,9	3	1	DIN371
48224155	6	1	80	19	30	6	4,9	3	1	DIN371
48224158 NEW	7	1	80	19	30	7	5,5	3	1	DIN371
48224161	8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	1	DIN371
48224165 NEW	9	1,25	90	22	35	9	7	3	1	DIN371
48224169	10	1,5	100	24	39	10	8	3	1	DIN371
48224140 NEW	3	0,5	56	11	-	2,2	-	3	2	DIN376
48224185 NEW	4	0,7	63	13	-	2,8	2,1	3	2	DIN376
48224150 NEW	5	0,8	70	16	-	3,5	2,7	3	2	DIN376
48224187 NEW	6	1	80	19	-	4,5	3,4	3	2	DIN376
48224159 NEW	7	1	80	19	-	5,5	4,3	3	2	DIN376
48224188 NEW	8	1,25	90	22	-	6	4,9	3	2	DIN376
48224166 NEW	9	1,25	90	22	-	7	5,5	3	2	DIN376
48224189 NEW	10	1,5	100	24	-	7	5,5	3	2	DIN376
48224175 NEW	11	1,5	100	24	-	8	6,2	3	2	DIN376
48224179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	DIN376
48224191	14	2	110	30	-	11	9	3	2	DIN376
48224202	16	2	110	32	-	12	9	3	2	DIN376
48224214	18	2,5	125	34	-	14	11	3	2	DIN376
48224228	20	2,5	140	34	-	16	12	3	2	DIN376
48224238	22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	2	DIN376
48224247	24	3	160	38	-	18	14,5	3	2	DIN376

S-POT 6G NOWE

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny





- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

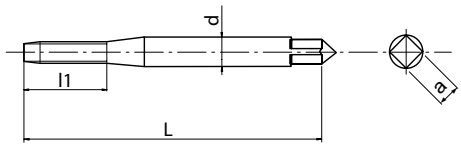
M	HSSE	OX	ISO 3 6G	B/4		DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	nadwymiarowy	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48272125	2	0,4	+0,019	45	8	-	2,8	2,1	2	1	DIN371
48272133	2,5	0,45	+0,020	50	9	-	2,8	2,1	2	1	DIN371
48272138	3	0,5	+0,020	56	11	18	3,5	2,7	3	2	DIN371
48272144	4	0,7	+0,022	63	13	21	4,5	3,4	3	2	DIN371
48272149	5	0,8	+0,024	70	16	25	6	4,9	3	2	DIN371
48272155	6	1	+0,026	80	19	30	6	4,9	3	2	DIN371
48272161	8	1,25	+0,028	90	22	35	8	6,2	3	2	DIN371
48272169	10	1,5	+0,032	100	24	39	10	8	3	2	DIN371
48272179	12	1,75	+0,034	110	28	-	9	7	3	3	DIN376
48272191	14	2	+0,038	110	30	-	11	9	3	3	DIN376
48272202	16	2	+0,038	110	32	-	12	9	3	3	DIN376

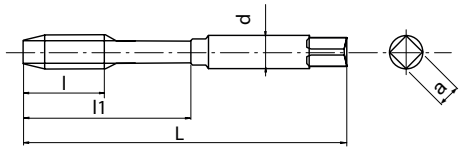
S-POT 7G NOWE

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

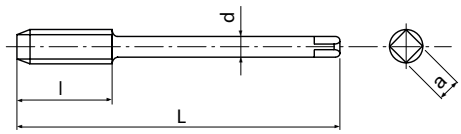
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 7G

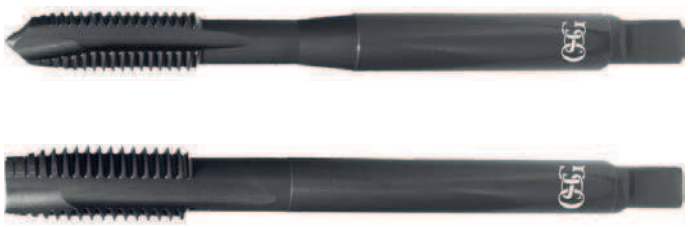
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

M	HSSE	OX	7G	B/4		DIN 371	DIN 376

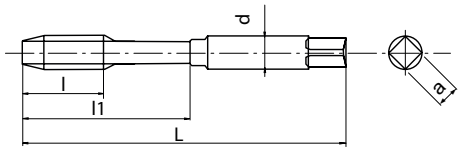
EDP	M	P	nadwymiarowy	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48273125	2	0,4	+0,038	45	8	-	2,8	2,1	2	1	DIN371
48273133	2,5	0,45	+0,040	50	9	-	2,8	2,1	2	1	DIN371
48273138	3	0,5	+0,040	56	11	18	3,5	2,7	3	2	DIN371
48273144	4	0,7	+0,044	63	13	21	4,5	3,4	3	2	DIN371
48273149	5	0,8	+0,048	70	16	25	6	4,9	3	2	DIN371
48273155	6	1	+0,052	80	19	30	6	4,9	3	2	DIN371
48273161	8	1,25	+0,056	90	22	35	8	6,2	3	2	DIN371
48273169	10	1,5	+0,064	100	24	39	10	8	3	2	DIN371
48273179	12	1,75	+0,068	110	28	-	9	7	3	3	DIN376
48273191	14	2	+0,076	110	30	-	11	9	3	3	DIN376
48273202	16	2	+0,076	110	32	-	12	9	3	3	DIN376

S-POT+0.1 NOWE

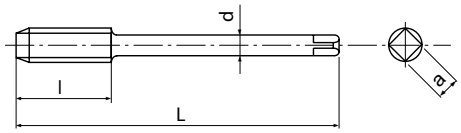
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Gwintownik nadwymiarowy dla tolerancji gwintu 6H +0,1mm

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

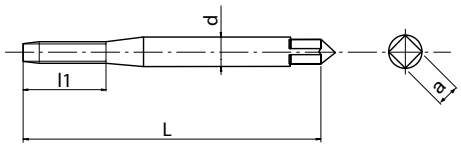
M	HSSE	OX	6H +0.1	B/4		DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48271138	3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	1	DIN371
48271144	4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	1	DIN371
48271149	5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	1	DIN371
48271155	6	1	80	19	30	6	4,9	3	1	DIN371
48271161	8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	1	DIN371
48271169	10	1,5	100	24	39	10	8	3	1	DIN371
48271179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	DIN376
48271191	14	2	110	30	-	11	9	3	2	DIN376
48271202	16	2	110	32	-	12	9	3	2	DIN376

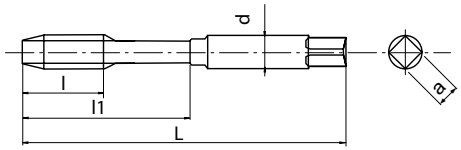
S-LT-POT NOWE

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

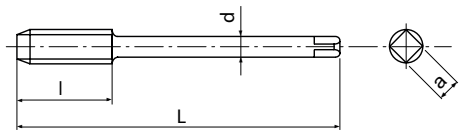
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Długi chwyt dla dużych wysięgów

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

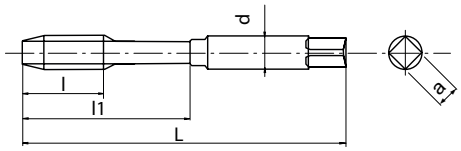
M	HSSE	OX	ISO 2 6H	B/4	

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ
48278125	2	0,4	80	8	-	2,8	2,1	2	1
48278133	2,5	0,45	100	9	-	2,8	2,1	2	1
48278138	3	0,5	100	11	18	3,5	2,7	3	2
48278144	4	0,7	125	13	21	4,5	3,4	3	2
48278149	5	0,8	160	16	25	6	4,9	3	2
48278155	6	1	160	19	30	6	4,9	3	2
48278161	8	1,25	180	22	35	8	6,2	3	2
48278169	10	1,5	200	24	39	10	8	3	2
48278187	6	1	160	19	-	4,5	3,4	3	2
48278188	8	1,25	180	22	-	6	4,9	3	2
48278189	10	1,5	200	24	-	7	5,5	3	2
48278179	12	1,75	200	28	-	9	7	3	3
48278191	14	2	200	30	-	11	9	3	3
48278202	16	2	200	32	-	12	9	3	3
48278214	18	2,5	200	34	-	14	11	3	3
48278228	20	2,5	200	34	-	16	12	3	3

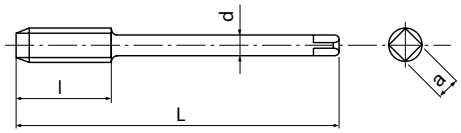
S-POT-LH NOWE

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Dla gwintów lewoskrętnych

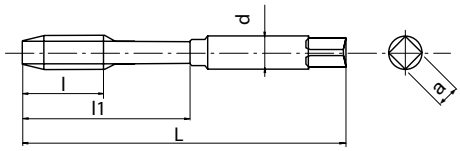
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

M	HSSE	OX	ISO 2 6H	B/4		DIN 371	DIN 376	LH

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48280138	3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	1	DIN371
48280144	4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	1	DIN371
48280149	5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	1	DIN371
48280155	6	1	80	19	30	6	4,9	3	1	DIN371
48280161	8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	1	DIN371
48280169	10	1,5	100	24	39	10	8	3	1	DIN371
48280179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	DIN376
48280191	14	2	110	30	-	11	9	3	2	DIN376
48280202	16	2	110	32	-	12	9	3	2	DIN376
48280214	18	2,5	125	34	-	14	11	3	2	DIN376
48280228	20	2,5	140	34	-	16	12	3	2	DIN376
48280238	22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	2	DIN376
48280247	24	3	160	38	-	18	14,5	3	2	DIN376

S-POT-HB Weldon NOWE

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Dla oprawki Weldon

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

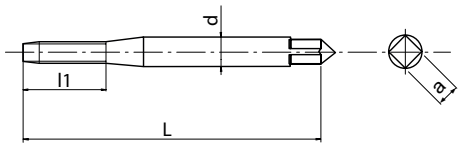
M	HSSE	OX	ISO 2 6H	B/4		DIN 371	DIN 1835	HB

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	DIN
48279138	3	0,5	56	11	18	6	4,9	3	DIN371/1835
48279144	4	0,7	63	13	21	6	4,9	3	DIN371/1835
48279149	5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	DIN371/1835
48279155	6	1	80	19	30	6	4,9	3	DIN371/1835
48279161	8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	DIN371/1835
48279169	10	1,5	100	24	39	10	8	3	DIN371/1835
48279179	12	1,75	110	28	46	12	9	3	DIN371/1835
48279191	14	2	110	30	49	14	11	3	DIN371/1835
48279202	16	2	110	32	56	16	12	3	DIN371/1835

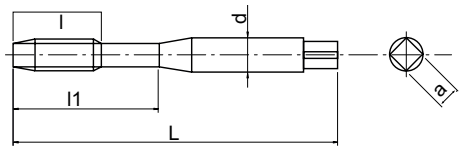
VA-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

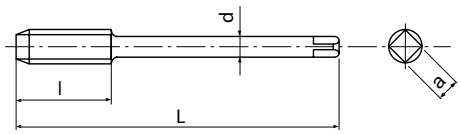
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

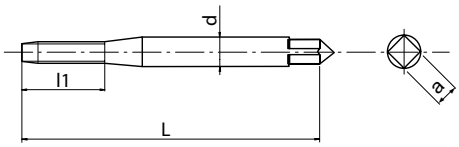
M	HSSE	OX	ISO 2 6H	B/4		DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
63812560	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371
63812860	2,2	0,45	45	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
63813360	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
63813860	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	DIN371
63814060	3,5	0,6	56	-	20	4	3	3	2	DIN371
63814460	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	DIN371
63814960	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	DIN371
63815560	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	DIN371
63816160	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	DIN371
63816960	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	DIN371
63913860	3	0,5	56	11	-	2,2	-	3	3	DIN376
63914460	4	0,7	63	13	-	2,8	2,1	3	3	DIN376
63914960	5	0,8	70	16	-	3,5	2,7	3	3	DIN376
63915560	6	1	80	19	-	4,5	3,4	3	3	DIN376
63916160	8	1,25	90	22	-	6	4,9	3	3	DIN376
63916960	10	1,5	100	24	-	7	5,5	3	3	DIN376
63917960	12	1,75	110	28	-	9	7	3	3	DIN376
63919160	14	2	110	30	-	11	9	3	3	DIN376
63920260	16	2	110	32	-	12	9	3	3	DIN376
63921460	18	2,5	125	34	-	14	11	3	3	DIN376
63922860	20	2,5	140	34	-	16	12	3	3	DIN376
63923860	22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	3	DIN376
63924760	24	3	160	38	-	18	14,5	3	3	DIN376
63926260	27	3	160	38	-	20	16	4	3	DIN376
63927160	30	3,5	180	45	-	22	18	4	3	DIN376
63928160	33	3,5	180	50	-	25	20	4	3	DIN376
63929460	36	4	200	56	-	28	22	4	3	DIN376

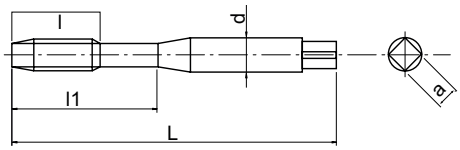
VA-POT 6G

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

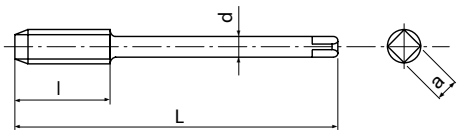
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

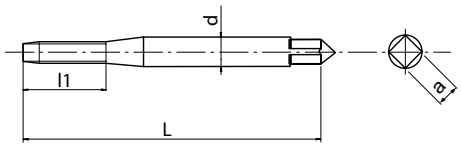
M	HSSE	OX	ISO 3 6G	B/4		DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	nadwymiarowy	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
63812599	2	0,4	+0,019	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371
63813399	2,5	0,45	+0,020	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
63813899	3	0,5	+0,020	56	-	18	3,5	2,7	3	2	DIN371
63814499	4	0,7	+0,022	63	-	21	4,5	3,4	3	2	DIN371
63814999	5	0,8	+0,024	70	-	25	6	4,9	3	2	DIN371
63815599	6	1	+0,026	80	-	30	6	4,9	3	2	DIN371
63816199	8	1,25	+0,028	90	-	35	8	6,2	3	2	DIN371
63816999	10	1,5	+0,032	100	-	39	10	8	3	2	DIN371
63917999	12	1,75	+0,034	110	28	-	9	7	3	3	DIN376
63919199	14	2	+0,038	110	30	-	11	9	3	3	DIN376
63920299	16	2	+0,038	110	32	-	12	9	3	3	DIN376

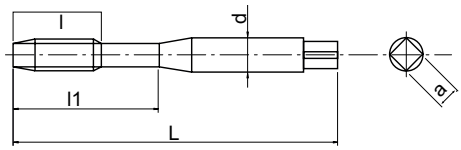
Z-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

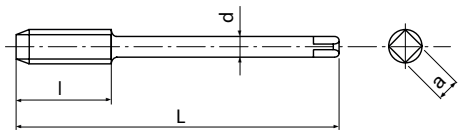
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-24	15-24	15-24	8-20	8-20	20-40	20-40	10-15	8-15	m/min

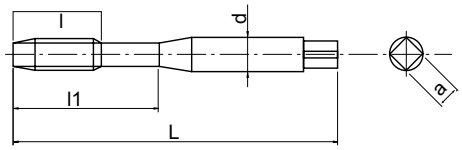
M	PM	V	ISO 2 6HX	B/4		DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
83812568	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371
83813368	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
83813868	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	DIN371
83814468	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	DIN371
83814968	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	DIN371
83815568	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	DIN371
83816168	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	DIN371
83816968	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	DIN371
83913868	3	0,5	56	11	-	2,2	-	3	3	DIN376
83914468	4	0,7	63	13	-	2,8	2,1	3	3	DIN376
83914968	5	0,8	70	16	-	3,5	2,7	3	3	DIN376
83915568	6	1	80	19	-	4,5	3,4	3	3	DIN376
83916168	8	1,25	90	22	-	6	4,9	3	3	DIN376
83916968	10	1,5	100	24	-	7	5,5	3	3	DIN376
83917968	12	1,75	110	28	-	9	7	3	3	DIN376
83919168	14	2	110	30	-	11	9	3	3	DIN376
83920268	16	2	110	32	-	12	9	3	3	DIN376
83921468	18	2,5	125	34	-	14	11	3	3	DIN376
83922868	20	2,5	140	34	-	16	12	3	3	DIN376
83923868	22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	3	DIN376
83924768	24	3	160	38	-	18	14,5	3	3	DIN376
83926268	27	3	160	38	-	20	16	4	3	DIN376
83927168	30	3,5	180	45	-	22	18	4	3	DIN376

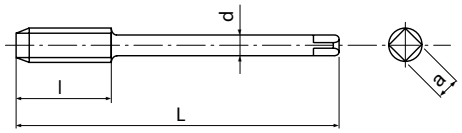
Z-OIL-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

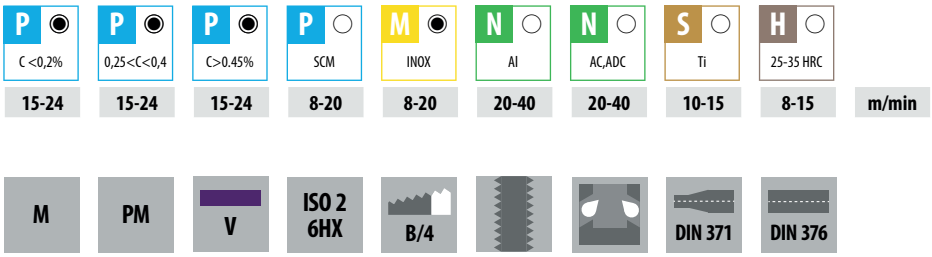
Typ 1



Typ 2



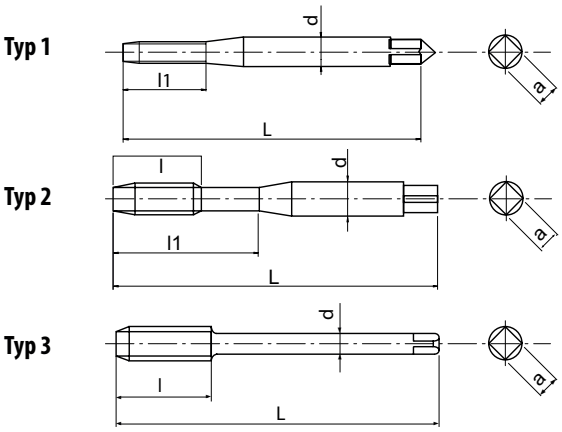
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, stali nierdzewnej
- Chłodzenie wewnętrzne boczne



EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
83815588	6	1	80	-	30	6	4,9	3	1	DIN371
83816188	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	1	DIN371
83816988	10	1,5	100	-	39	10	8	3	1	DIN371
83917988	12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	DIN376
83919188	14	2	110	30	-	11	9	3	2	DIN376
83920288	16	2	110	32	-	12	9	3	2	DIN376
83921488	18	2,5	125	34	-	14	11	3	2	DIN376
83922888	20	2,5	140	34	-	16	12	3	2	DIN376

POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Polerowany
- Do zastosowań ogólnych

P	P	P	P	K	N	N
C <0,2%	0,25<C<0,4	C>0.45%	SCM	GGG	Al	AC,ADC
12-20	8-12	8-12	8-12	8-12	15-25	15-20

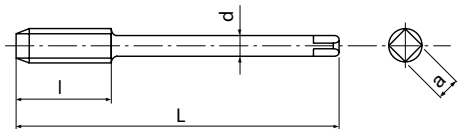
m/min

M | HSSE | ISO 2 6H | B/4 | DIN 371 | DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
60712560	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371
60713360	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
60713860	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	DIN371
60714060	3,5	0,6	56	-	20	4	3	3	2	DIN371
60714460	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	DIN371
60714960	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	DIN371
60715560	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	DIN371
60716160	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	DIN371
60716960	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	DIN371
60813860	3	0,5	56	11	-	2,2	-	3	3	DIN376
60814460	4	0,7	63	13	-	2,8	2,1	3	3	DIN376
60814960	5	0,8	70	16	-	3,5	2,7	3	3	DIN376
60815560	6	1	80	19	-	4,5	3,4	3	3	DIN376
60816160	8	1,25	90	22	-	6	4,9	3	3	DIN376
60816960	10	1,5	100	24	-	7	5,5	3	3	DIN376
60817960	12	1,75	110	28	-	9	7	3	3	DIN376
60819160	14	2	110	30	-	11	9	3	3	DIN376
60820260	16	2	110	32	-	12	9	3	3	DIN376
60821460	18	2,5	125	34	-	14	11	3	3	DIN376
60822860	20	2,5	140	34	-	16	12	3	3	DIN376
60823860	22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	3	DIN376
60824760	24	3	160	38	-	18	14,5	3	3	DIN376
60826260	27	3	160	38	-	20	16	4	3	DIN376
60827160	30	3,5	180	45	-	22	18	4	3	DIN376
60828160	33	3,5	180	50	-	25	20	4	3	DIN376
60829460	36	4	200	56	-	28	22	4	3	DIN376

POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Polerowany
- Do zastosowań ogólnych
- Zgodnie z DIN 352, zmniejszona długość chwytu

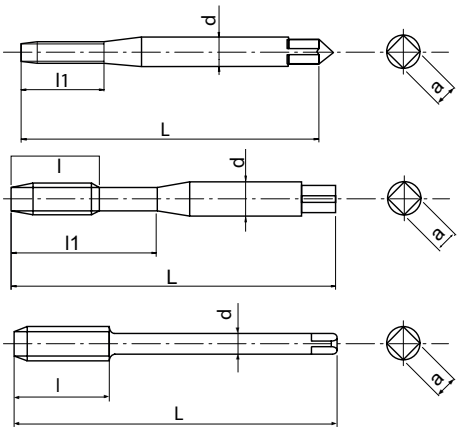
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	K GGG	N Al	N AC,ADC	
12-20	8-12	8-12	8-12	8-12	15-25	15-20	m/min

M	HSSE	ISO 2 6H	B/4		DIN 352

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	DIN
60513860	3	0,5	40	11	-	3,5	2,7	3	DIN352
60514460	4	0,7	45	13	-	4,5	3,4	3	DIN352
60514960	5	0,8	50	24	-	6	4,9	3	DIN352
60515560	6	1	50	27	-	6	4,9	3	DIN352
60516160	8	1,25	63	22	-	6	4,9	3	DIN352
60516960	10	1,5	70	24	-	7	5,5	3	DIN352

TIN-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Powłoka TIN
- Dla stali do 850 N/mm^2

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	N Al	N AC,ADC	S Ti	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	15-25	15-20	6-9	m/min

M	HSSE	TiN	ISO 2 6H	B/4		DIN 371	DIN 376

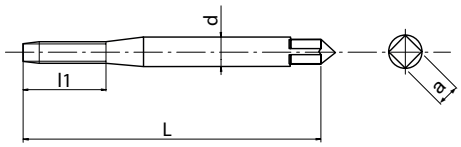
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
6071256001	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371
6071336001	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
6071386001	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	DIN371
6071406001	3,5	0,6	56	-	20	4	3	3	2	DIN371
6071446001	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	DIN371
6071496001	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	DIN371
6071556001	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	DIN371
6071616001	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	DIN371
6071696001	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	DIN371
6081386001	3	0,5	56	11	-	2,2	-	3	3	DIN376
6081446001	4	0,7	63	13	-	2,8	2,1	3	3	DIN376
6081496001	5	0,8	70	16	-	3,5	2,7	3	3	DIN376
6081556001	6	1	80	19	-	4,5	3,4	3	3	DIN376
6081616001	8	1,25	90	22	-	6	4,9	3	3	DIN376
6081696001	10	1,5	100	24	-	7	5,5	3	3	DIN376
6081796001	12	1,75	110	28	-	9	7	3	3	DIN376
6081916001	14	2	110	30	-	11	9	3	3	DIN376
6082026001	16	2	110	32	-	12	9	3	3	DIN376
6082146001	18	2,5	125	34	-	14	11	3	3	DIN376
6082286001	20	2,5	140	34	-	16	12	3	3	DIN376
6082386001	22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	3	DIN376
6082476001	24	3	160	38	-	18	14,5	3	3	DIN376
6082626001	27	3	160	38	-	20	16	4	3	DIN376
6082716001	30	3,5	180	45	-	22	18	4	3	DIN376

TICN-POT

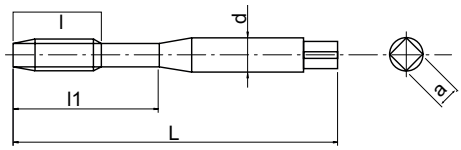
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali do 1000 N/mm^2

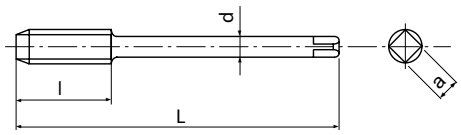
Typ 1



Typ 2



Typ 3



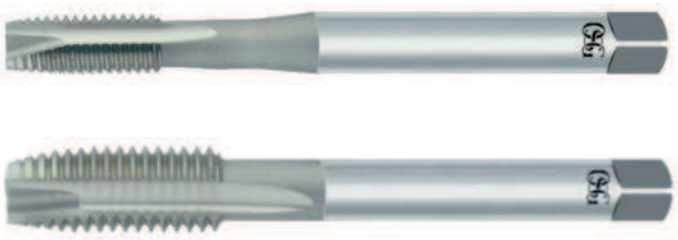
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	N Al	N AC,ADC	S Ti	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	15-25	15-20	6-9	m/min

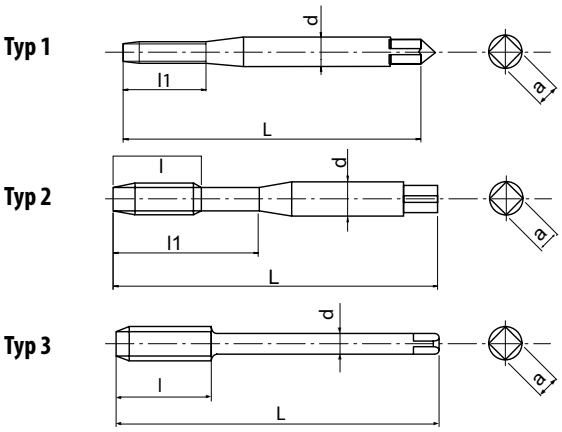
M	HSSE	V	ISO 2 6H	B/4		DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
6071256002	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371
6071386002	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	DIN371
6071446002	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	DIN371
6071496002	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	DIN371
6071556002	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	DIN371
6071616002	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	DIN371
6071696002	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	DIN371
6081796002	12	1,75	110	28	-	9	7	3	3	DIN376
6081916002	14	2	110	30	-	11	9	3	3	DIN376
6082026002	16	2	110	32	-	12	9	3	3	DIN376
6082146002	18	2,5	125	34	-	14	11	3	3	DIN376
6082286002	20	2,5	140	34	-	16	12	3	3	DIN376
6082386002	22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	3	DIN376
6082476002	24	3	160	38	-	18	14,5	3	3	DIN376

CC-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny





- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Powłoka CrN
- Do stali i stali nierdzewnej
- Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	
15-25	15-25	10-25	10-25	6-15	20-40	m/min

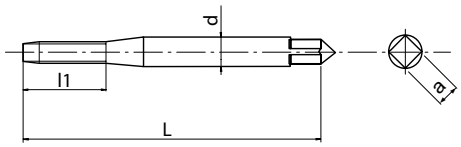
M	HSSE	CrN	ISO 2 6HX	B/4		DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48059125	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371
48059133	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
48059138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	DIN371
48059144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	DIN371
48059149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	DIN371
48059155	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	DIN371
48059161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	DIN371
48059169	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	DIN371
48060138	3	0,5	56	11	-	2,2	-	3	3	DIN376
48060144	4	0,7	63	13	-	2,8	2,1	3	3	DIN376
48060149	5	0,8	70	16	-	3,5	2,7	3	3	DIN376
48060155	6	1	80	19	-	4,5	3,4	3	3	DIN376
48060161	8	1,25	90	22	-	6	4,9	3	3	DIN376
48060169	10	1,5	100	24	-	7	5,5	3	3	DIN376
48060179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	3	DIN376
48060191	14	2	110	30	-	11	9	3	3	DIN376
48060202	16	2	110	32	-	12	9	3	3	DIN376
48060214	18	2,5	125	34	-	14	11	3	3	DIN376
48060228	20	2,5	140	34	-	16	12	3	3	DIN376
48060238	22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	3	DIN376
48060247	24	3	160	38	-	18	14,5	3	3	DIN376
48060262	27	3	160	38	-	20	16	4	3	DIN376
48060271	30	3,5	180	45	-	22	18	4	3	DIN376

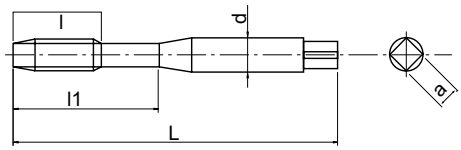
CC-LT-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

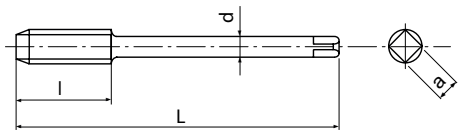
Typ 1



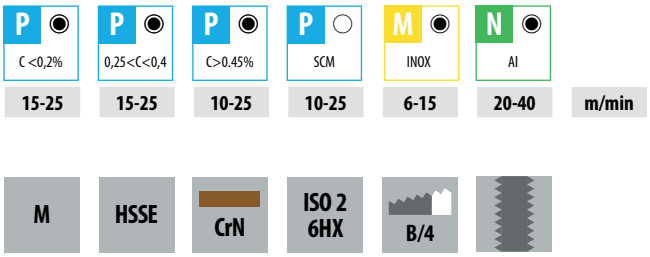
Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Powłoka CrN
- Do stali i stali nierdzewnej
- Długi chwyt dla dużych wysięgów

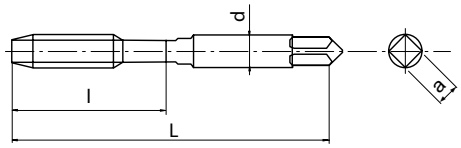


EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ
48114125	2	0,4	80	-	8	2,8	2,1	2	1
48114133	2,5	0,45	100	-	9	2,8	2,1	2	1
48114138	3	0,5	100	-	18	3,5	2,7	3	2
48114144	4	0,7	125	-	21	4,5	3,4	3	2
48114149	5	0,8	140	-	25	6	4,9	3	2
48114155	6	1	160	-	30	6	4,9	3	2
48114161	8	1,25	180	-	35	8	6,2	3	2
48114169	10	1,5	200	-	39	10	8	3	2
48114179	12	1,75	200	28	-	9	7	3	3

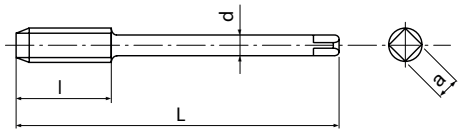
HS-RFT-TIN

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE spiralny do otworów przelotowych
- Powłoka TIN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami w wielorakich materiałach
- Prawotnący z lewą spiralą dla ewakuacji wiórów do przodu

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	
27-32	27-32	22-27	22-27	15-20	50-100	40-100	m/min

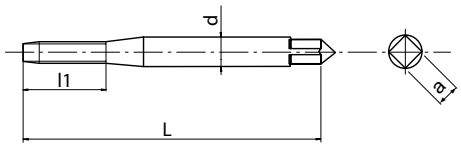
M	HSSE	TiN	20°	ISO 2 6H	A/6	

EDP	M	P	L	l	d	a	Z	Typ
20710	3	0,5	46	19	4	3,2	3	1
20714	4	0,7	52	21	6	4,5	3	1
20718	5	0,8	60	24	6	4,5	3	1
20722	6	1	62	29	6	4,5	3	1
20728	8	1,25	70	37	8	6	3	1
20734	10	1,5	75	24	8	6	3	2
20739	12	1,75	82	29	10	8	3	2

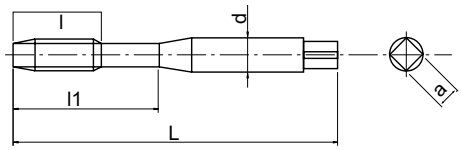
AL-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

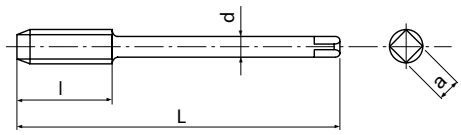
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Polerowany
- Do aluminium i odlewów aluminiowych

N Al	N AC,ADC	
15-25	15-20	m/min

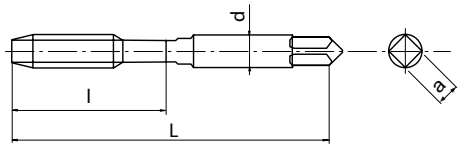
M	HSSE	ISO 2 6H	B/4		DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48019125	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371
48019133	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
66113860	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	DIN371
66114460	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	DIN371
66114960	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	DIN371
66115560	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	DIN371
66116160	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	DIN371
66116960	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	DIN371
48019179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	3	DIN376
48019191	14	2	110	30	-	11	9	3	3	DIN376
48019202	16	2	110	32	-	12	9	3	3	DIN376
48019214	18	2,5	125	34	-	14	11	3	3	DIN376
48019228	20	2,5	140	34	-	16	12	3	3	DIN376

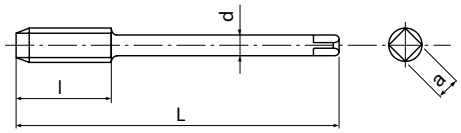
US-AL-RFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



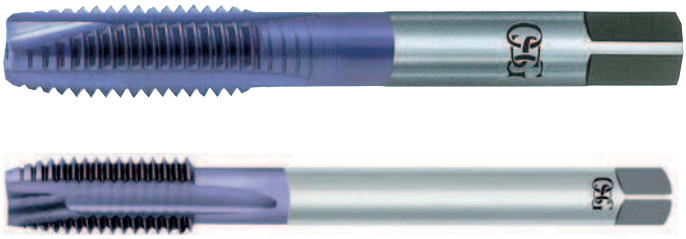
- Gwintownik HSSE spiralny do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami w aluminium i odlewu aluminium
- Prawotnący z lewą spiralą dla ewakuacji wiórów do przodu

100-400 | 100-400 | m/min

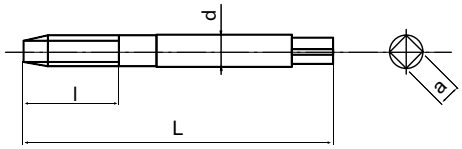
EDP	M	P	L	l	d	a	Z	Typ
8311269	3	0,5	46	19	4	3,2	2	1
8311283	4	0,7	52	21	6	4,5	2	1
8311297	5	0,8	60	24	6	4,5	2	1
8311311	6	1	62	29	6	4,5	2	1
8311325	8	1,25	70	37	8	6	2	1
8311339	10	1,5	75	24	8	6	2	2
8311357	12	1,75	82	29	10	8	2	2

V-TI-POT

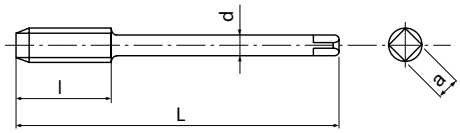
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stopów tytanu

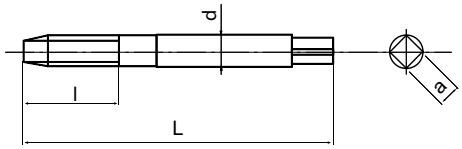
4-6 m/min

EDP	M	P	L	l	d	a	Z	Typ	DIN
48012138	3	0,5	56	12	3,5	2,7	3	1	DIN371
48012144	4	0,7	63	16	4,5	3,4	3	1	DIN371
48012149	5	0,8	70	19	6	4,9	3	1	DIN371
48012155	6	1	80	23	6	4,9	3	1	DIN371
48012161	8	1,25	90	30	8	6,2	3	1	DIN371
48012169	10	1,5	100	38	10	8	3	1	DIN371
48012179	12	1,75	110	28	10	8	3	2	DIN376

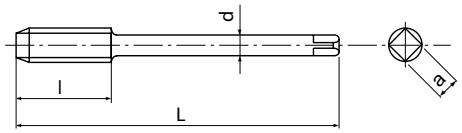
E-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Polerowany
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718

S
Ni

2-4 m/min

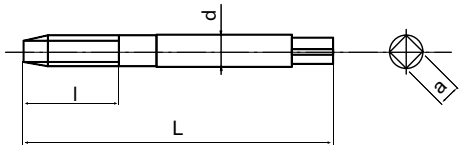
M | PM | ISO 2 6H | B/5 | DIN 371 | DIN 376

EDP	M	P	L	l	d	a	Z	Typ	DIN
89313860	3	0,5	56	12	3,5	2,7	3	1	DIN371
89314460	4	0,7	63	16	4,5	3,4	3	1	DIN371
89314960	5	0,8	70	19	6	4,9	3	1	DIN371
89315560	6	1	80	23	6	4,9	3	1	DIN371
89316160	8	1,25	90	30	8	6,2	3	1	DIN371
89316960	10	1,5	100	38	10	8	3	1	DIN371
89417960	12	1,75	110	28	10	8	3	2	DIN376

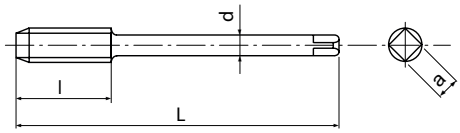
WHR-NI-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Powłoka HR
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718

S
Ni

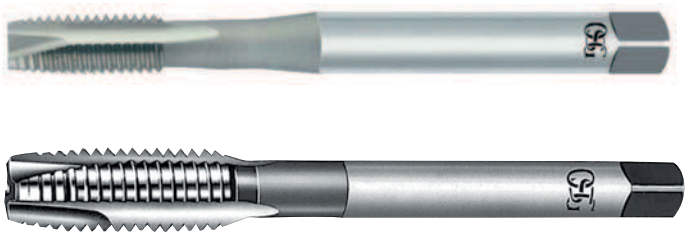
2-4 m/min

M | PM | HR | ISO 2 6HX | B/5 | DIN 371 | DIN 376

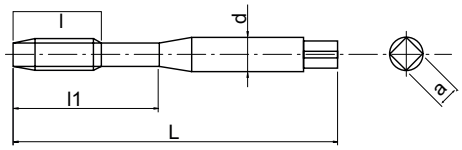
EDP	M	P	L	l	d	a	Z	Typ	DIN
48079138	3	0,5	56	12	3,5	2,7	3	1	DIN371
48079144	4	0,7	63	16	4,5	3,4	3	1	DIN371
48079149	5	0,8	70	19	6	4,9	3	1	DIN371
48079155	6	1	80	23	6	4,9	3	1	DIN371
48079161	8	1,25	90	30	8	6,2	3	1	DIN371
48079169	10	1,50	100	38	10	8	3	1	DIN371
48079179	12	1,75	110	28	10	8	3	2	DIN376

CPM-POT

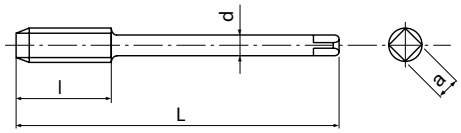
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Polerowany
- Do stali do 45 HRC i żeliwa

P	K	H	H	
C>0.45%	GGG	25-35 HRC	35-45 HRC	
8-13	10-15	6-10	6-10	m/min

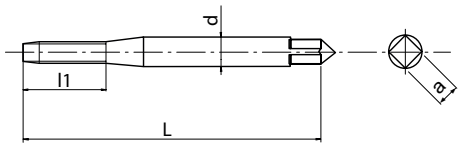
M	PM	ISO 2 6H	B/5		DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
80713860	3	0,5	56	-	11	3,5	2,7	3	1	DIN371
80714460	4	0,7	63	-	13	4,5	3,4	3	1	DIN371
80714960	5	0,8	70	-	16	6	4,9	3	1	DIN371
80715560	6	1	80	-	19	6	4,9	3	1	DIN371
80716160	8	1,25	90	-	22	8	6,2	3	1	DIN371
80716960	10	1,5	100	-	24	10	8	3	1	DIN371
80815560	6	1	80	19	-	4,5	3,4	3	2	DIN376
80816160	8	1,25	90	22	-	6	4,9	3	2	DIN376
80816960	10	1,5	100	24	-	7	5,5	3	2	DIN376
80817960	12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	DIN376
80819160	14	2	110	30	-	11	9	3	2	DIN376
80820260	16	2	110	32	-	12	9	4	2	DIN376
80821460	18	2,5	125	34	-	14	11	4	2	DIN376
80822860	20	2,5	140	34	-	16	12	4	2	DIN376

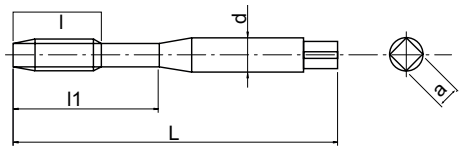
H-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

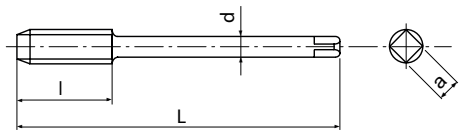
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Dla stali hartowanej do 45 HRC

P	K	S	S	H	H	
C>0.45%	GGG	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
8-13	10-15	4-6	2-4	6-10	6-10	m/min

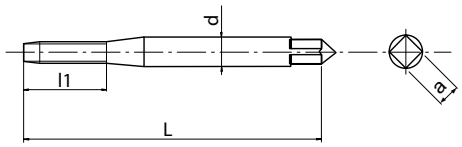
M	PM	OX	ISO 2 6H	B/5		DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
88412560	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371
88413360	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
88413860	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	DIN371
88414460	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	DIN371
88414960	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	DIN371
88415560	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	DIN371
88416160	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	DIN371
88416960	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	DIN371
88517960	12	1,75	110	28	-	9	7	3	3	DIN376
88519160	14	2	110	30	-	11	9	3	3	DIN376
88520260	16	2	110	32	-	12	9	4	3	DIN376
88521460	18	2,5	125	34	-	14	11	4	3	DIN376
88522860	20	2,5	140	34	-	16	12	4	3	DIN376

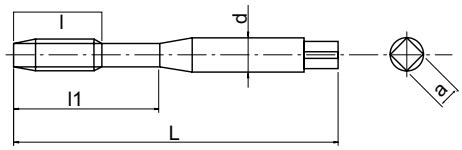
VP-H-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

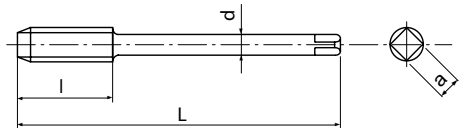
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali hartowanej do 45 HRC

P	K	S	S	H	H	
C>0.45%	GGG	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
8-13	10-15	4-6	2-4	6-10	6-10	m/min

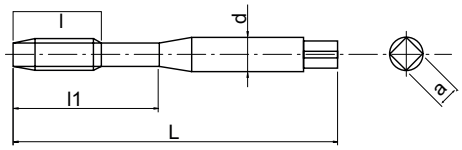
M	PM	V	ISO 2 6HX	B/5		DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48084125	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371
48084133	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
48084138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	DIN371
48084144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	DIN371
48084149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	DIN371
48084155	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	DIN371
48084161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	DIN371
48084169	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	DIN371
48084179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	3	DIN376
48084191	14	2	110	30	-	11	9	3	3	DIN376
48084202	16	2	110	32	-	12	9	4	3	DIN376
48084214	18	2,5	125	34	-	14	11	4	3	DIN376
48084228	20	2,5	140	34	-	16	12	4	3	DIN376
48084238	22	2,5	140	34	-	18	14,5	4	3	DIN376
48084247	24	3	160	38	-	18	14,5	4	3	DIN376
48084262	27	3	160	38	-	20	16	4	3	DIN376
48084271	30	3,5	180	45	-	22	18	4	3	DIN376
48084281	33	3,5	180	50	-	25	20	4	3	DIN376
48084294	36	4	200	56	-	28	22	4	3	DIN376

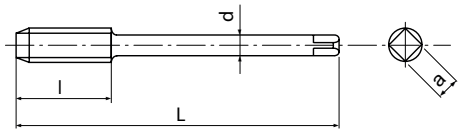
VPO-H-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali hartowanej do 45 HRC
- Chłodzenie wewnętrzne boczne

P	K	S	S	H	H	
C>0.45%	GGG	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
8-13	10-15	4-6	2-4	6-10	6-10	m/min

M	PM	V	ISO 2 6H	B/5			DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48085155	6	1	80	-	30	6	4,9	3	1	DIN371
48085161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	1	DIN371
48085169	10	1,5	100	-	39	10	8	3	1	DIN371
48085179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	DIN376
48085191	14	2	110	30	-	11	9	3	2	DIN376
48085202	16	2	110	32	-	12	9	4	2	DIN376
48085214	18	2,5	125	34	-	14	11	4	2	DIN376
48085228	20	2,5	140	34	-	16	12	4	2	DIN376
48085238	22	2,5	140	34	-	18	14,5	4	2	DIN376
48085247	24	3	160	38	-	18	14,5	4	2	DIN376
48085262	27	3	160	38	-	20	16	4	2	DIN376
48085271	30	3,5	180	45	-	22	18	4	2	DIN376
48085281	33	3,5	180	50	-	25	20	4	2	DIN376
48085294	36	4	200	56	-	28	22	4	2	DIN376

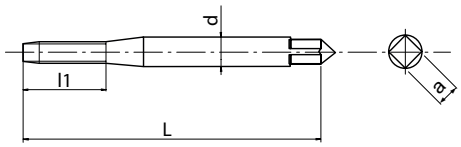
A-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

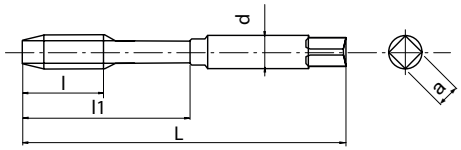
Rozmiary M1 & M1,1
dostępne od listopada 2017

- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

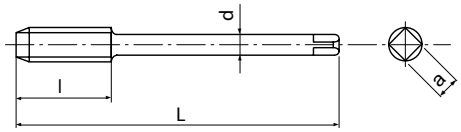
Typ 1



Typ 2



Typ 3



P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

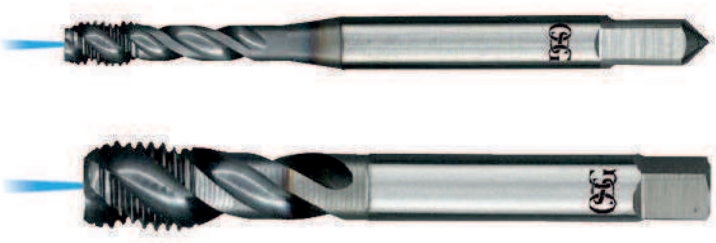
A	M	PM	V	45°	ISO 2 6HX	C/2,5		DIN 371	DIN 376

* Tolerancja 5HX

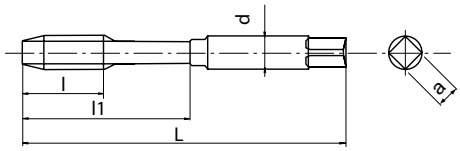
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
*48139111	1	0.25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	DIN371
*48139112	1,1	0.25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	DIN371
*48139113	1,2	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	DIN371
*48139115	1,4	0,3	40	-	6	2,5	2,1	2	1	DIN371
48139118	1,6	0,35	40	-	7	2,5	2,1	2	1	DIN371
48139119	1,7	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1	DIN371
48139120	1,8	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1	DIN371
48139125	2	0,4	45	3,2	10	2,8	2,1	2	2	DIN371
48139127	2,2	0,45	45	3,6	11	2,8	2,1	2	2	DIN371
48139128	2,3	0,4	45	3,6	12	2,8	2,1	2	2	DIN371
48139133	2,5	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	2	DIN371
48139136	2,6	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	2	DIN371
48139138	3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	2	DIN371
48139142	3,5	0,6	56	4,8	20	4	3	3	2	DIN371
48139144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	2	DIN371
48139147	4,5	0,75	70	6	25	6	4,9	3	2	DIN371
48139149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	2	DIN371
48139152	5,5	0,9	80	7,2	30	6	4,9	3	2	DIN371
48139155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	2	DIN371
48139158	7	1	80	8	30	7	5,5	3	2	DIN371
48139161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	2	DIN371
48139165	9	1,25	90	10	35	9	7	3	2	DIN371
48139169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	2	DIN371
48139139	3	0,5	56	4	-	2,2	-	3	3	DIN376
48139185	4	0,7	63	5,6	-	2,8	2,1	3	3	DIN376
48139150	5	0,8	70	6,4	-	3,5	2,7	3	3	DIN376
48139187	6	1	80	8	-	4,5	3,4	3	3	DIN376
48139159	7	1	80	8	-	5,5	4,3	3	3	DIN376
48139188	8	1,25	90	10	-	6	4,9	3	3	DIN376
48139166	9	1,25	90	10	-	7	5,5	3	3	DIN376
48139189	10	1,5	100	12	-	7	5,5	3	3	DIN376
48139175	11	1,5	100	12	-	8	6,2	3	3	DIN376
48139179	12	1,75	110	14	-	9	7	3	3	DIN376
48139191	14	2	110	16	-	11	9	3	3	DIN376
48139202	16	2	110	16	-	12	9	3	3	DIN376
48139214	18	2,5	125	25	-	14	11	4	3	DIN376
48139228	20	2,5	140	25	-	16	12	4	3	DIN376
48139238	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	3	DIN376
48139247	24	3	160	30	-	18	14,5	4	3	DIN376

A-OIL-SFT

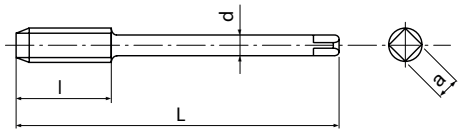
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Chłodzenie wewnętrzne

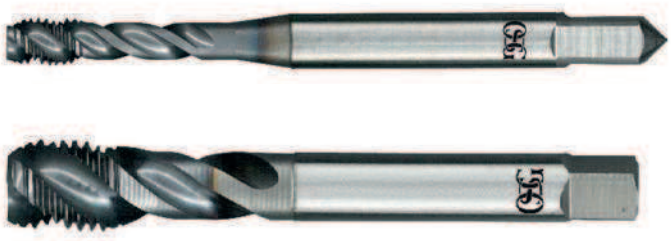
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	M	PM	V	45°	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 371	DIN 376

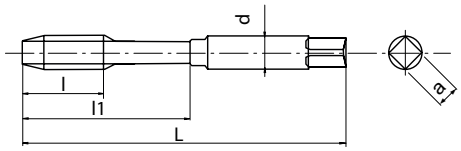
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48140155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	DIN371
48140161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	DIN371
48140169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	DIN371
48140179	12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	DIN376
48140191	14	2	110	16	-	11	9	3	2	DIN376
48140202	16	2	110	16	-	12	9	3	2	DIN376
48140214	18	2,5	125	25	-	14	11	4	2	DIN376
48140228	20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	DIN376
48140238	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	2	DIN376
48140247	24	3	160	30	-	18	14,5	4	2	DIN376
48140262	27	3	160	36	-	20	16	4	2	DIN376
48140271	30	3,5	180	42	-	22	18	4	2	DIN376
48140281	33	3,5	180	42	-	25	20	4	2	DIN376
48140294	36	4	200	48	-	28	22	4	2	DIN376
48140304	39	4	200	48	-	32	24	4	2	DIN376
48140314	42	4,5	200	54	-	32	24	4	2	DIN376
48140319	45	4,5	220	54	-	36	29	4	2	DIN376
48140325	48	5	250	60	-	36	29	4	2	DIN376
48140337	52	5	250	60	-	40	32	4	2	DIN376
48140347	56	5,5	250	66	-	40	32	4	2	DIN376

A-SFT 6GX

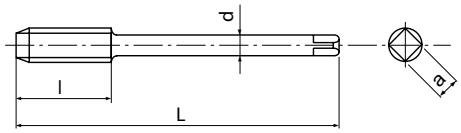
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

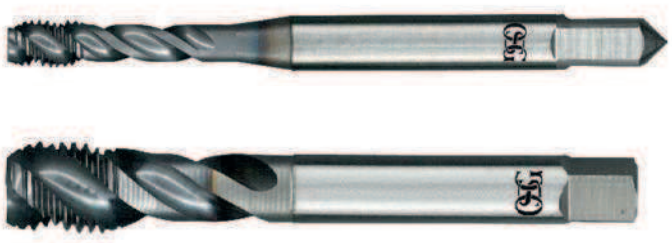
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	M	PM	V	45°	ISO 3 6GX	C/2,5		DIN 371	DIN 376

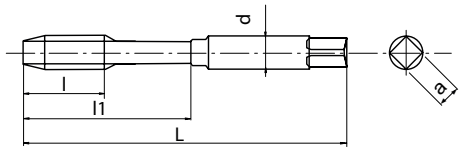
EDP	M	P	nadwymiarowy	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48201125	2	0,4	+0,019	45	3,2	10	2,8	2,1	2	1	DIN371
48201133	2,5	0,45	+0,020	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	DIN371
48201138	3	0,5	+0,020	56	4	18	3,5	2,7	3	1	DIN371
48201144	4	0,7	+0,022	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	DIN371
48201149	5	0,8	+0,024	70	6,4	25	6	4,9	3	1	DIN371
48201155	6	1	+0,026	80	8	30	6	4,9	3	1	DIN371
48201161	8	1,25	+0,028	90	10	35	8	6,2	3	1	DIN371
48201169	10	1,5	+0,032	100	12	39	10	8	3	1	DIN371
48201179	12	1,75	+0,034	110	14	-	9	7	3	2	DIN376
48201202	16	2	+0,038	110	16	-	12	9	3	2	DIN376

A-SFT 7GX

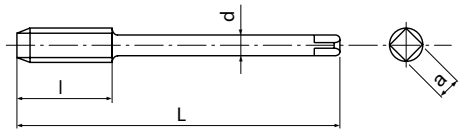
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 7G

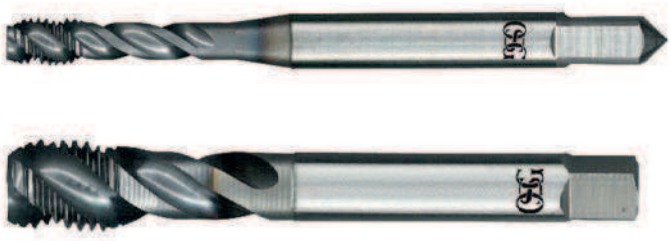
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	M	PM	V	45°	7GX	C/2,5		DIN 371	DIN 376

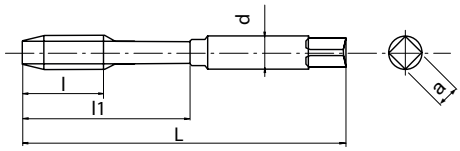
EDP	M	P	nadwymiarowy	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48202125	2	0,4	+0,038	45	3,2	10	2,8	2,1	2	1	DIN371
48202133	2,5	0,45	+0,040	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	DIN371
48202138	3	0,5	+0,040	56	4	18	3,5	2,7	3	1	DIN371
48202144	4	0,7	+0,044	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	DIN371
48202149	5	0,8	+0,048	70	6,4	25	6	4,9	3	1	DIN371
48202155	6	1	+0,052	80	8	30	6	4,9	3	1	DIN371
48202161	8	1,25	+0,056	90	10	35	8	6,2	3	1	DIN371
48202169	10	1,5	+0,064	100	12	39	10	8	3	1	DIN371
48202179	12	1,75	+0,068	110	14	-	9	7	3	2	DIN376
48202202	16	2	+0,076	110	16	-	12	9	3	2	DIN376

A-SFT+0.1

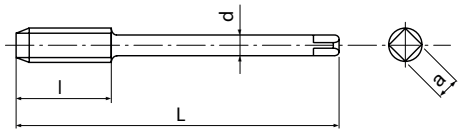
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Gwintownik nadwymiarowy dla tolerancji gwintu 6H +0,1mm

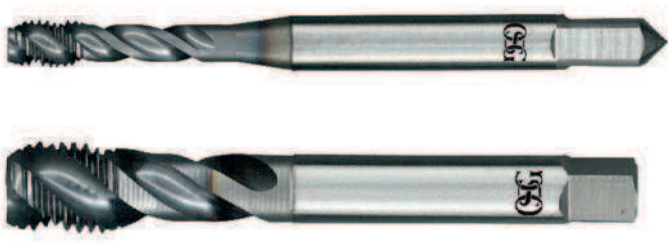
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	M	PM	V	45°	6H +0.1	C/2,5		DIN 371	DIN 376

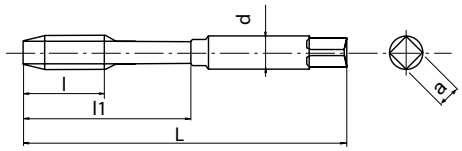
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48204138	3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1	DIN371
48204144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	DIN371
48204149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	DIN371
48204155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	DIN371
48204161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	DIN371
48204169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	DIN371
48204179	12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	DIN376
48204202	16	2	110	16	-	12	9	3	2	DIN376

A-SFT FORM E

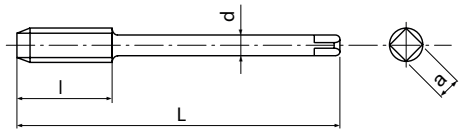
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Nakrój forma E

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

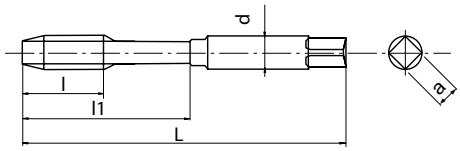
A	M	PM	V	45°	ISO 2 6HX	E/1,5		DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48203138	3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1	DIN371
48203144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	DIN371
48203149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	DIN371
48203155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	DIN371
48203161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	DIN371
48203169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	DIN371
48203179	12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	DIN376
48203191	14	2	110	16	-	11	9	3	2	DIN376
48203202	16	2	110	16	-	12	9	3	2	DIN376

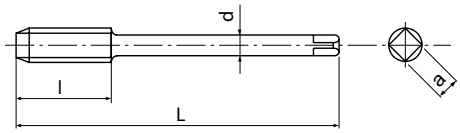
A-LT-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Długi chwyt dla dużych wysięgów

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-25	15-25	10-25	8-20	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

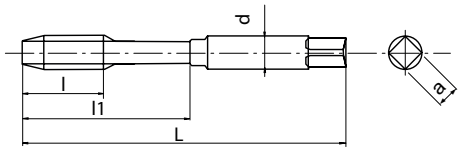
A	M	PM	V	45°	ISO 2 6HX	C/2,5	

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ
48208125	2	0,4	80	3,2	10	2,8	2,1	2	1
48208133	2,5	0,45	100	3,6	13	2,8	2,1	2	1
48208138	3	0,5	100	4	18	3,5	2,7	3	1
48208144	4	0,7	125	5,6	21	4,5	3,4	3	1
48208149	5	0,8	160	6,4	25	6	4,9	3	1
48208155	6	1	160	8	30	6	4,9	3	1
48208161	8	1,25	180	10	35	8	6,2	3	1
48208169	10	1,5	200	12	39	10	8	3	1
48209155	6	1	160	10	-	4,5	3,4	3	2
48209161	8	1,25	180	11	-	6	4,9	3	2
48209169	10	1,5	200	14	-	7	5,5	3	2
48209179	12	1,75	200	14	-	9	7	3	2
48209191	14	2	200	16	-	11	9	3	2
48209202	16	2	200	16	-	12	9	3	2
48209214	18	2,5	200	25	-	14	11	4	2
48209228	20	2,5	200	25	-	16	12	4	2

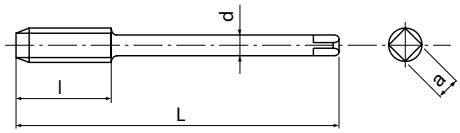
A-SFT-LH

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



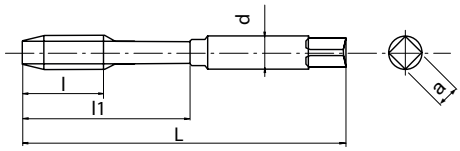
- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Dla gwintów lewoskrętnych

P ◉ C <0,2%	P ◉ 0,25<C<0,4	P ◉ C>0.45%	P ◉ SCM	M ◉ INOX	N ○ Al	N ○ AC,ADC	S ○ Ti	H ○ 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48217138	3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1	DIN371
48217144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	DIN371
48217149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	DIN371
48217155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	DIN371
48217161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	DIN371
48217169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	DIN371
48217179	12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	DIN376
48217191	14	2	110	16	-	11	9	3	2	DIN376
48217202	16	2	110	16	-	12	9	3	2	DIN376
48217214	18	2,5	125	25	-	14	11	4	2	DIN376
48217228	20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	DIN376
48217238	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	2	DIN376
48217247	24	3	160	30	-	18	14,5	4	2	DIN376

A-SFT-HB Weldon

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Weldon

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	M	PM	V	45°	ISO 2 6HX	C/2,5		DIN 371	DIN 1835	HB

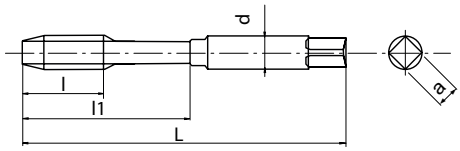
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	DIN
48220138	3	0,5	56	4	18	6	4,9	3	DIN371/1835
48220144	4	0,7	63	5,6	21	6	4,9	3	DIN371/1835
48220149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	DIN371/1835
48220155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	DIN371/1835
48220161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	DIN371/1835
48220169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	DIN371/1835
48220179	12	1,75	110	14	46	12	9	3	DIN371/1835
48220191	14	2	110	16	49	14	11	3	DIN371/1835
48220202	16	2	110	16	56	16	12	3	DIN371/1835

A-CSF OIL NOWE

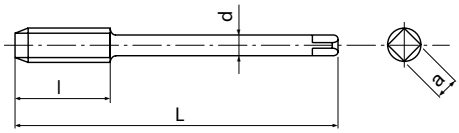
Dostępne od lutego 2018

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik VHM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiAlN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Chłodzenie wewnętrzne

K GG	K GGG	N AC,ADC	
10-100	10-100	10-100	m/min

A	M	CARBIDE	FX	15°	ISO 2 6HX	C/2,5		DIN 371	DIN 376

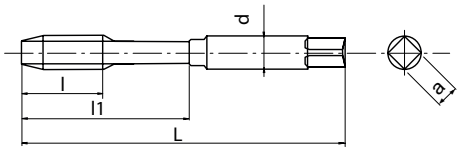
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48267149	5	0,8	70	10	25	6	4,9	3	1	DIN371
48267155	6	1	80	12	30	6	4,9	3	1	DIN371
48267161	8	1,25	90	15	35	8	6,2	3	1	DIN371
48267169	10	1,5	100	18	39	10	8	3	1	DIN371
48267179	12	1,75	110	21	-	9	7	3	2	DIN376

A-CSF OIL FORM E NOWE

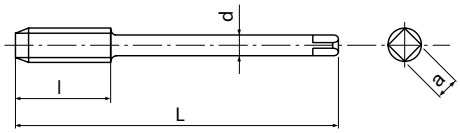
Dostępne od lutego 2018

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik VHM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiAlN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Chłodzenie wewnętrzne, Nakrój forma E

K GG	K GGG	N AC,ADC	
10-100	10-100	10-100	m/min

A	M	CARBIDE	FX	15°	ISO 2 6HX	E/1,5		DIN 371	DIN 376

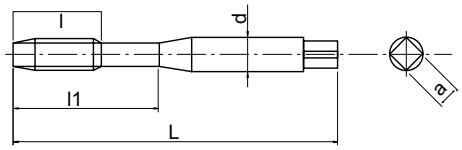
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48266149	5	0,8	70	10	25	6	4,9	3	1	DIN371
48266155	6	1	80	12	30	6	4,9	3	1	DIN371
48266161	8	1,25	90	15	35	8	6,2	3	1	DIN371
48266169	10	1,5	100	18	39	10	8	3	1	DIN371
48266179	12	1,75	110	21	-	9	7	3	2	DIN376

S-SFT NOWE ROZMIARY

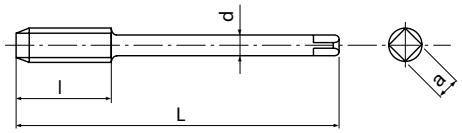
M1, M1,1 & M1,2
dostępne od lutego 2018

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

M	HSSE	0X	40°	ISO 2 6H	ISO 1 5H<M1,4	C/2,5		DIN 371	DIN 376

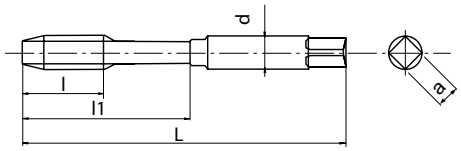
* Tolerancja 5H

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
*48223111 NEW	1	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	DIN371
*48223112 NEW	1,1	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	DIN371
*48223113 NEW	1,2	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	DIN371
*48223115 NEW	1,4	0,3	40	-	6	2,5	2,1	2	1	DIN371
48223118 NEW	1,6	0,35	40	-	7	2,5	2,1	2	1	DIN371
48223119 NEW	1,7	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1	DIN371
48223120 NEW	1,8	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1	DIN371
48223125 NEW	2	0,4	45	4	10	2,8	2,1	2	1	DIN371
48223127 NEW	2,2	0,45	45	5	11	2,8	2,1	2	1	DIN371
48223128 NEW	2,3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	2	1	DIN371
48223133 NEW	2,5	0,45	50	4,5	13	2,8	2,1	2	1	DIN371
48223136 NEW	2,6	0,45	50	4,5	13	2,8	2,1	2	1	DIN371
48223138	3	0,5	56	5	18	3,5	2,7	3	1	DIN371
48223142 NEW	3,5	0,6	56	6	20	4	3	3	1	DIN371
48223144	4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3	1	DIN371
48223147 NEW	4,5	0,75	70	7,5	25	6	4,9	3	1	DIN371
48223149	5	0,8	70	8	25	6	4,9	3	1	DIN371
48223152 NEW	5,5	0,9	80	9	30	6	4,9	3	1	DIN371
48223155	6	1	80	10	30	6	4,9	3	1	DIN371
48223158 NEW	7	1	80	10	30	7	5,5	3	1	DIN371
48223161	8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	1	DIN371
48223165 NEW	9	1,25	90	13	35	9	7	3	1	DIN371
48223169	10	1,5	100	15	39	10	8	3	1	DIN371
48223140 NEW	3	0,5	56	5	-	2,2	-	3	2	DIN376
48223185 NEW	4	0,7	63	7	-	2,8	2,1	3	2	DIN376
48223150 NEW	5	0,8	70	8	-	3,5	2,7	3	2	DIN376
48223187 NEW	6	1	80	10	-	4,5	3,4	3	2	DIN376
48223159 NEW	7	1	80	10	-	5,5	4,3	3	2	DIN376
48223188 NEW	8	1,25	90	13	-	6	4,9	3	2	DIN376
48223166 NEW	9	1,25	90	13	-	7	5,5	3	2	DIN376
48223189 NEW	10	1,5	100	15	-	7	5,5	3	2	DIN376
48223175 NEW	11	1,5	100	15	-	8	6,2	3	2	DIN376
48223179	12	1,75	110	18	-	9	7	4	2	DIN376
48223191	14	2	110	20	-	11	9	4	2	DIN376
48223202	16	2	110	20	-	12	9	4	2	DIN376
48223214	18	2,5	125	25	-	14	11	4	2	DIN376
48223228	20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	DIN376
48223238	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	2	DIN376
48223247	24	3	160	30	-	18	14,5	4	2	DIN376

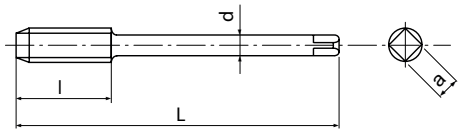
S-SFT 6G NOWE

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

M	HSSE	OX	40°	ISO 2 6G	C/2,5		DIN 371	DIN 376

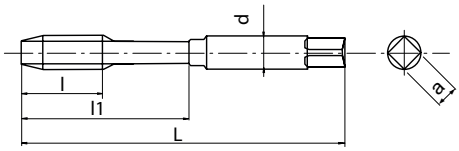
EDP	M	P	nadwymiarowy	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48269125	2	0,4	+0,019	45	3,2	10	2,8	2,1	2	1	DIN371
48269133	2,5	0,45	+0,020	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	DIN371
48269138	3	0,5	+0,020	56	4	18	3,5	2,7	3	1	DIN371
48269144	4	0,7	+0,022	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	DIN371
48269149	5	0,8	+0,024	70	6,4	25	6	4,9	3	1	DIN371
48269155	6	1	+0,026	80	8	30	6	4,9	3	1	DIN371
48269161	8	1,25	+0,028	90	10	35	8	6,2	3	1	DIN371
48269169	10	1,5	+0,032	100	12	39	10	8	3	1	DIN371
48269179	12	1,75	+0,034	110	14	-	9	7	3	2	DIN376
48269191	14	2	+0,038	110	16	-	11	9	3	2	DIN376
48269202	16	2	+0,038	110	16	-	12	9	3	2	DIN376

S-SFT 7G NOWE

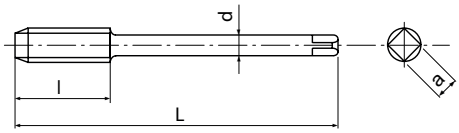
Dostępne od grudnia 2017

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 7G

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

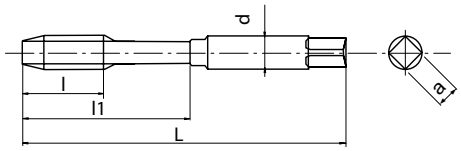
M	HSSE	OX	40°	7G	C/2,5		DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	nadwymiarowy	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48274125	2	0,4	+0,038	45	3,2	10	2,8	2,1	2	1	DIN371
48274133	2,5	0,45	+0,040	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	DIN371
48274138	3	0,5	+0,040	56	4	18	3,5	2,7	3	1	DIN371
48274144	4	0,7	+0,044	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	DIN371
48274149	5	0,8	+0,048	70	6,4	25	6	4,9	3	1	DIN371
48274155	6	1	+0,052	80	8	30	6	4,9	3	1	DIN371
48274161	8	1,25	+0,056	90	10	35	8	6,2	3	1	DIN371
48274169	10	1,5	+0,064	100	12	39	10	8	3	1	DIN371
48274179	12	1,75	+0,068	110	14	-	9	7	3	2	DIN376
48274191	14	2	+0,076	110	16	-	11	9	3	2	DIN376
48274202	16	2	+0,076	110	16	-	12	9	3	2	DIN376

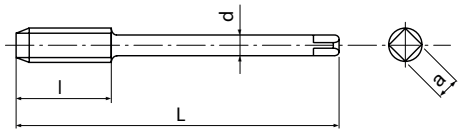
S-SFT+0.1 NOWE

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Gwintownik nadwymiarowy dla tolerancji gwintu 6H +0,1mm

P	P	P	P	M	K	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C>0.45%	SCM	INOX	GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

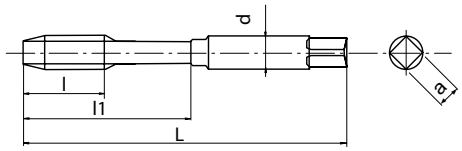
M	HSSE	OX	40°	6H +0.1	C/2,5		DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48270138	3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1	DIN371
48270144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	DIN371
48270149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	DIN371
48270155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	DIN371
48270161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	DIN371
48270169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	DIN371
48270179	12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	DIN376
48270191	14	2	110	16	-	11	9	3	2	DIN376
48270202	16	2	110	16	-	12	9	3	2	DIN376

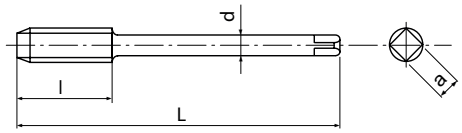
S-SFT FORM E NOWE

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Nakrój forma E

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

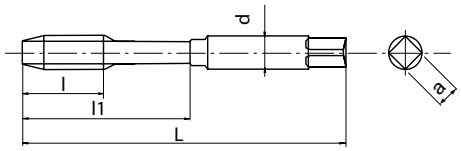
M	HSSE	OX	40°	ISO 2 6H	E/1,5		DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48268138	3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1	DIN371
48268144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	DIN371
48268149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	DIN371
48268155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	DIN371
48268161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	DIN371
48268169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	DIN371
48268179	12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	DIN376
48268191	14	2	110	16	-	11	9	3	2	DIN376
48268202	16	2	110	16	-	12	9	3	2	DIN376

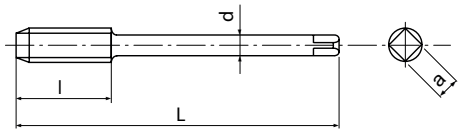
S-LT-SFT NOWE

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Długi chwyt dla dużych wysięgów

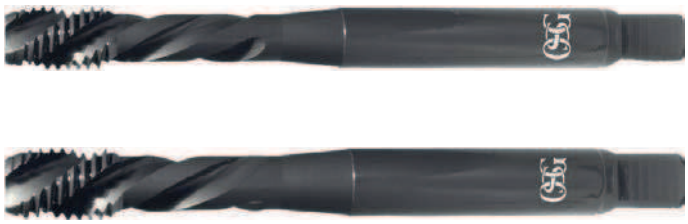
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

M	HSSE	OX	40°	ISO 2 6H	C/2,5	

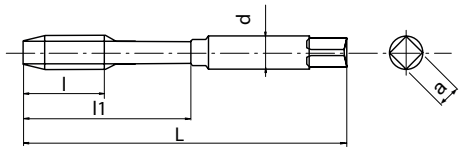
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ
48275125	2	0,4	80	3,2	10	2,8	2,1	2	1
48275133	2,5	0,45	100	3,6	13	2,8	2,1	2	1
48275138	3	0,5	100	4	18	3,5	2,7	3	1
48275144	4	0,7	125	5,6	21	4,5	3,4	3	1
48275149	5	0,8	160	6,4	25	6	4,9	3	1
48275155	6	1	160	8	30	6	4,9	3	1
48275161	8	1,25	180	10	35	8	6,2	3	1
48275169	10	1,5	200	12	39	10	8	3	1
48275187	6	1	160	10	-	4,5	3,4	3	2
48275188	8	1,25	180	11	-	6	4,9	3	2
48275189	10	1,5	200	14	-	7	5,5	3	2
48275179	12	1,75	200	14	-	9	7	3	2
48275191	14	2	200	16	-	11	9	3	2
48275202	16	2	200	16	-	12	9	3	2
48275214	18	2,5	200	25	-	14	11	4	2
48275228	20	2,5	200	25	-	16	12	4	2

S-SFT-LH NOWE

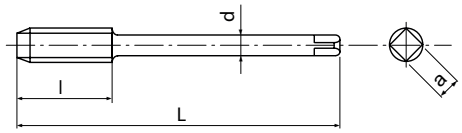
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Dla gwintów lewoskrętnych

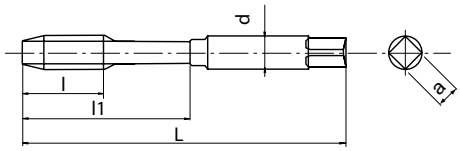
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

M	HSSE	OX	40°	ISO 2 6H	C/2,5		DIN 371	DIN 376	LH

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48276138	3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1	DIN371
48276144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	DIN371
48276149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	DIN371
48276155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	DIN371
48276161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	DIN371
48276169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	DIN371
48276179	12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	DIN376
48276191	14	2	110	16	-	11	9	3	2	DIN376
48276202	16	2	110	16	-	12	9	3	2	DIN376
48276214	18	2,5	125	25	-	14	11	4	2	DIN376
48276228	20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	DIN376
48276238	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	2	DIN376
48276247	24	3	160	30	-	18	14,5	4	2	DIN376

S-SFT-HB Weldon NOWE

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Weldon

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

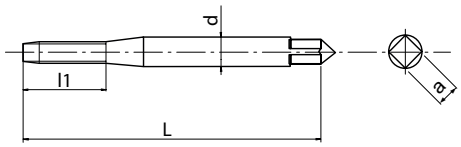
M	HSSE	OX	40°	ISO 2 6H	C/2,5		DIN 371	DIN 1835	HB

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	DIN
48277138	3	0,5	56	4	18	6	4,9	3	DIN371/1835
48277144	4	0,7	63	5,6	21	6	4,9	3	DIN371/1835
48277149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	DIN371/1835
48277155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	DIN371/1835
48277161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	DIN371/1835
48277169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	DIN371/1835
48277179	12	1,75	110	14	46	12	9	3	DIN371/1835
48277191	14	2	110	16	49	14	11	3	DIN371/1835
48277202	16	2	110	16	56	16	12	3	DIN371/1835

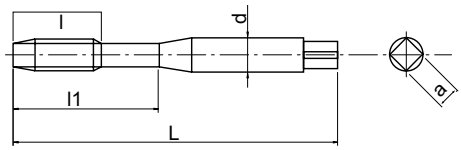
VA-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

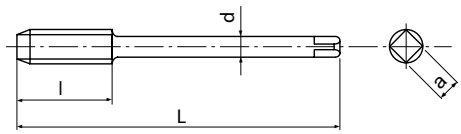
Typ 1



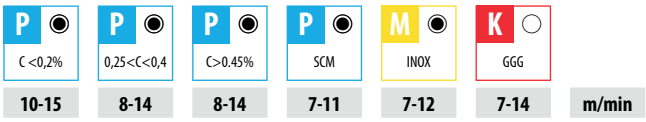
Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

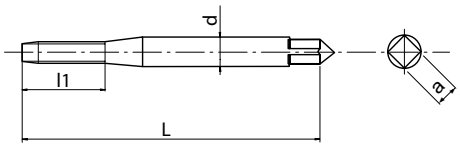


EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
65312560	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371
65312860	2,2	0,45	45	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
65313360	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
65313860	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	DIN371
65314060	3,5	0,6	56	-	20	4	3	3	2	DIN371
65314460	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	DIN371
65314960	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	DIN371
65315560	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	DIN371
65316160	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	DIN371
65316960	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	DIN371
65413860	3	0,5	56	5	-	2,2	-	3	3	DIN376
65414460	4	0,7	63	7	-	2,8	2,1	3	3	DIN376
65414960	5	0,8	70	8	-	3,5	2,7	3	3	DIN376
65415560	6	1	80	10	-	4,5	3,4	3	3	DIN376
65416160	8	1,25	90	13	-	6	4,9	3	3	DIN376
65416960	10	1,5	100	15	-	7	5,5	3	3	DIN376
65417960	12	1,75	110	18	-	9	7	4	3	DIN376
65419160	14	2	110	20	-	11	9	4	3	DIN376
65420260	16	2	110	20	-	12	9	4	3	DIN376
65421460	18	2,5	125	25	-	14	11	4	3	DIN376
65422860	20	2,5	140	25	-	16	12	4	3	DIN376
65423860	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	3	DIN376
65424760	24	3	160	30	-	18	14,5	4	3	DIN376
65426260	27	3	160	30	-	20	16	4	3	DIN376
65427160	30	3,5	180	35	-	22	18	5	3	DIN376
65428160	33	3,5	180	35	-	25	20	5	3	DIN376
65429460	36	4	200	40	-	28	22	5	3	DIN376

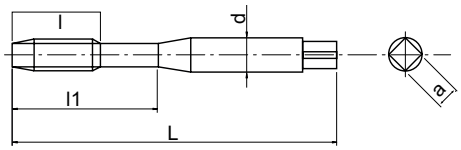
VA-SFT 6G

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

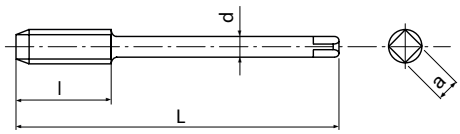
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

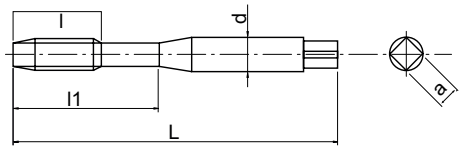
M	HSSE	OX	40°	ISO 3 6G	C/2,5		DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	nadwymiarowy	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
65312599	2	0,4	+0,019	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371
65313399	2,5	0,45	+0,020	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
65313899	3	0,5	+0,020	56	-	18	3,5	2,7	3	2	DIN371
65314499	4	0,7	+0,022	63	-	21	4,5	3,4	3	2	DIN371
65314999	5	0,8	+0,024	70	-	25	6	4,9	3	2	DIN371
65315599	6	1	+0,026	80	-	30	6	4,9	3	2	DIN371
65316199	8	1,25	+0,028	90	-	35	8	6,2	3	2	DIN371
65316999	10	1,5	+0,032	100	-	39	10	8	3	2	DIN371
65417999	12	1,75	+0,034	110	18	-	9	7	4	3	DIN376
65419199	14	2	+0,038	110	20	-	11	9	4	3	DIN376
65420299	16	2	+0,038	110	20	-	12	9	4	3	DIN376

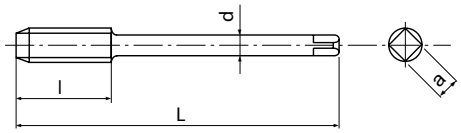
VA-SFT FORM E

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Nakrój forma E

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

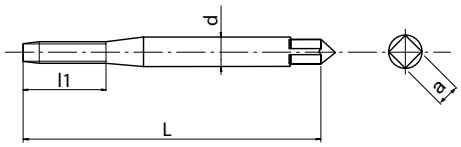
M	HSSE	OX	40°	ISO 2 6H	E/1,5	≥2D	DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48036138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	1	DIN371
48036144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	1	DIN371
48036149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	1	DIN371
48036155	6	1	80	-	30	6	4,9	3	1	DIN371
48036161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	1	DIN371
48036169	10	1,5	100	-	39	10	8	3	1	DIN371
48036179	12	1,75	110	18	-	9	7	3	2	DIN376
48036191	14	2	110	20	-	11	9	3	2	DIN376
48036202	16	2	110	20	-	12	9	3	2	DIN376

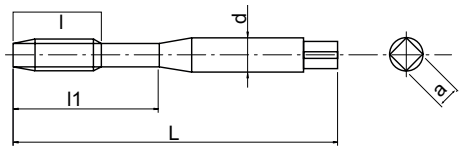
Z-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

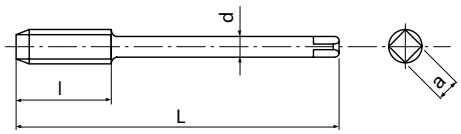
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
10-25	10-25	10-25	8-20	8-20	15-35	15-35	5-10	8-15	m/min

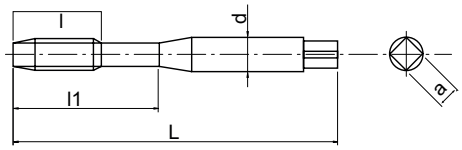
M	PM	V	50°	ISO 2 6H	C/2,5		DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
80512568	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371
80513368	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
80513868	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	DIN371
80514468	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	DIN371
80514968	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	DIN371
80515568	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	DIN371
80516168	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	DIN371
80516968	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	DIN371
80613868	3	0,5	56	5	-	2,2	-	3	3	DIN376
80614468	4	0,7	63	7	-	2,8	2,1	3	3	DIN376
80614968	5	0,8	70	8	-	3,5	2,7	3	3	DIN376
80615568	6	1	80	10	-	4,5	3,4	3	3	DIN376
80616168	8	1,25	90	13	-	6	4,9	3	3	DIN376
80616968	10	1,5	100	15	-	7	5,5	3	3	DIN376
80617968	12	1,75	110	18	-	9	7	4	3	DIN376
80619168	14	2	110	20	-	11	9	4	3	DIN376
80620268	16	2	110	20	-	12	9	4	3	DIN376
80621468	18	2,5	125	25	-	14	11	4	3	DIN376
80622868	20	2,5	140	25	-	16	12	4	3	DIN376
81623868	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	3	DIN376
81624768	24	3	160	30	-	18	14,5	4	3	DIN376
81626268	27	3	160	30	-	20	16	4	3	DIN376
81627168	30	3,5	180	35	-	22	18	4	3	DIN376

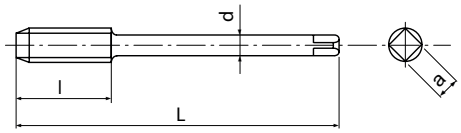
Z-OIL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, stali nierdzewnej
- Chłodzenie wewnętrzne

P ◉ C <0,2%	P ◉ 0,25<C<0,4	P ◉ C>0.45%	P ○ SCM	M ◉ INOX	N ○ Al	N ○ AC,ADC	S ○ Ti	H ○ 25-35 HRC	
10-25	10-25	10-25	8-20	8-20	15-35	15-35	5-10	8-15	m/min

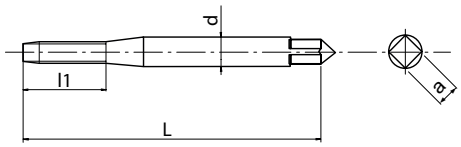
M	PM	V	50°	ISO 2 6H	C/2,5			DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
80515588	6	1	80	-	30	6	4,9	3	1	DIN371
80516188	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	1	DIN371
80516988	10	1,5	100	-	39	10	8	3	1	DIN371
80617988	12	1,75	110	18	-	9	7	4	2	DIN376
80619188	14	2	110	20	-	11	9	4	2	DIN376
80620288	16	2	110	20	-	12	9	4	2	DIN376
80621488	18	2,5	125	25	-	14	11	4	2	DIN376
80622888	20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	DIN376

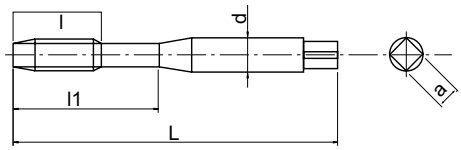
SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

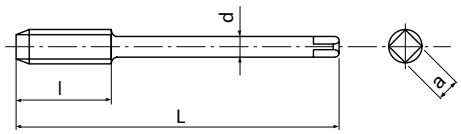
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Polerowany
- Do zastosowań ogólnych

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	K GGG	N Al	N AC,ADC	
8-13	7-12	7-12	6-9	6-8	10-20	10-15	m/min

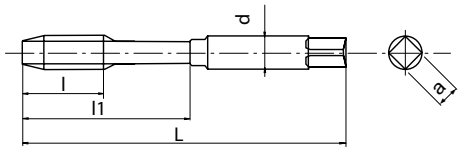
M	HSSE	40°	ISO 2 6H	C/2,5		DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
61312560	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371
61313360	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
61313860	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	DIN371
61314060	3,5	0,6	56	-	20	4	3	3	2	DIN371
61314460	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	DIN371
61314960	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	DIN371
61315560	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	DIN371
61316160	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	DIN371
61316960	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	DIN371
61413860	3	0,5	56	5	-	2,2	-	3	3	DIN376
61414460	4	0,7	63	7	-	2,8	2,1	3	3	DIN376
61414960	5	0,8	70	8	-	3,5	2,7	3	3	DIN376
61415560	6	1	80	10	-	4,5	3,4	3	3	DIN376
61416160	8	1,25	90	13	-	6	4,9	3	3	DIN376
61416960	10	1,5	100	15	-	7	5,5	3	3	DIN376
61417960	12	1,75	110	18	-	9	7	3	3	DIN376
61419160	14	2	110	20	-	11	9	3	3	DIN376
61420260	16	2	110	20	-	12	9	3	3	DIN376
61421460	18	2,5	125	25	-	14	11	4	3	DIN376
61422860	20	2,5	140	25	-	16	12	4	3	DIN376
61423860	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	3	DIN376
61424760	24	3	160	30	-	18	14,5	4	3	DIN376
61426260	27	3	160	30	-	20	16	4	3	DIN376
61427160	30	3,5	180	35	-	22	18	4	3	DIN376
61428160	33	3,5	180	35	-	25	20	4	3	DIN376
61429460	36	4	200	40	-	28	22	4	3	DIN376

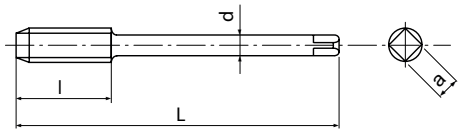
SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Polerowany
- Do zastosowań ogólnych
- Zgodnie z DIN 352, zmniejszona długość chwytu

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	K GGG	N Al	N AC,ADC	
8-13	7-12	7-12	6-9	6-8	10-20	10-15	m/min

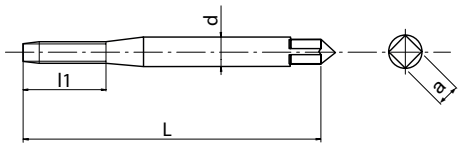
M	HSSE	40°	ISO 2 6H	C/2,5		DIN 352

EDP	M	P	L	l	d	a	Z	Typ	DIN
60413860	3	0,5	40	18	3,5	2,7	3	1	DIN352
60414460	4	0,7	45	21	4,5	3,4	3	1	DIN352
60414960	5	0,8	50	24	6	4,9	3	1	DIN352
60415560	6	1	50	27	6	4,9	3	1	DIN352
60416160	8	1,25	63	13	6	4,9	3	2	DIN352
60416960	10	1,5	70	15	7	5,5	3	2	DIN352

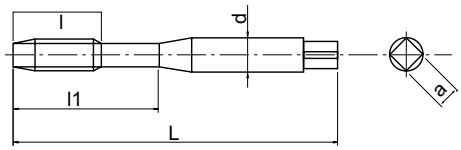
TIN-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

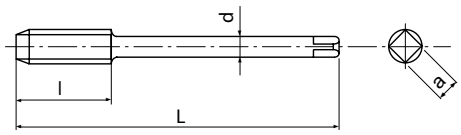
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiN
- Dla stali do 850 N/mm^2

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	N Al	N AC,ADC	
8-13	7-12	7-12	6-9	5-8	7-12	10-20	10-15	m/min

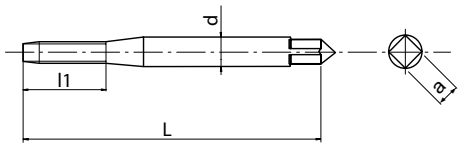
M	HSSE	TiN	40°	ISO 2 6H	C/2,5		DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
6131256001	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371
6131336001	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
6131386001	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	DIN371
6131406001	3,5	0,6	56	-	20	4	3	3	2	DIN371
6131446001	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	DIN371
6131496001	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	DIN371
6131556001	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	DIN371
6131616001	8	1,25	90	-	36	8	6,2	3	2	DIN371
6131696001	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	DIN371
6141386001	3	0,5	56	5	-	2,2	-	3	3	DIN376
6141446001	4	0,7	63	7	-	2,8	2,1	3	3	DIN376
6141496001	5	0,8	70	8	-	3,5	2,7	3	3	DIN376
6141556001	6	1	80	10	-	4,5	3,4	3	3	DIN376
6141616001	8	1,25	90	13	-	6	4,9	3	3	DIN376
6141696001	10	1,5	100	15	-	7	5,5	3	3	DIN376
6141796001	12	1,75	110	18	-	9	7	3	3	DIN376
6141916001	14	2	110	20	-	11	9	3	3	DIN376
6142026001	16	2	110	20	-	12	9	3	3	DIN376
6142146001	18	2,5	125	25	-	14	11	4	3	DIN376
6142286001	20	2,5	140	25	-	16	12	4	3	DIN376
6142386001	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	3	DIN376
6142476001	24	3	160	30	-	18	14,5	4	3	DIN376
6142626001	27	3	160	30	-	20	16	4	3	DIN376
6142716001	30	3,5	180	35	-	22	18	4	3	DIN376

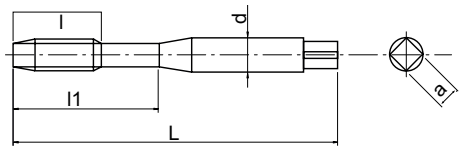
TICN-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

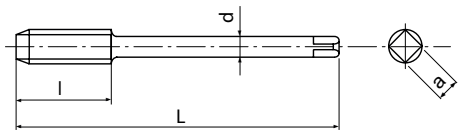
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali do 850 N/mm^2

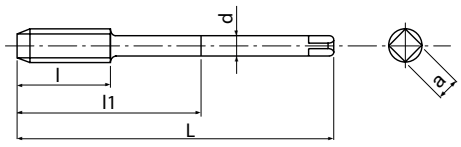
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	N Al	N AC,ADC	
8-13	7-12	7-12	6-9	5-8	7-12	10-20	10-15	m/min

M	HSSE	V	40°	ISO 2 6H	C/2,5		DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
6131256002	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371
6131386002	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	DIN371
6131446002	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	DIN371
6131496002	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	DIN371
6131556002	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	DIN371
6131616002	8	1,25	90	-	36	8	6,2	3	2	DIN371
6131696002	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	DIN371
6141796002	12	1,75	110	18	-	9	7	3	3	DIN376
6141916002	14	2	110	20	-	11	9	3	3	DIN376
6142026002	16	2	110	20	-	12	9	3	3	DIN376
6142146002	18	2,5	125	25	-	14	11	4	3	DIN376
6142286002	20	2,5	140	25	-	16	12	4	3	DIN376
6142386002	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	3	DIN376
6142476002	24	3	160	30	-	18	14,5	4	3	DIN376

HXL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



- Gwintownik HSSE z małą spiralą do otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Do stali i żeliwa
- Do pracy w poziomie w przemyśle naftowym i ciężkim

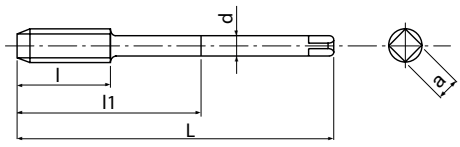
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GG	K GGG	H 25-35 HRC	
8-13	7-12	7-12	6-9	5-8	7-12	7-12	3-5	m/min

M	HSSE	OX	15°	ISO 2 6HX	C/2,5	

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z
48045228	20	2,5	140	20	69	16	12	5
48045247	24	3	160	24	81	18	14,5	5
48045262	27	3	160	24	90	20	16	5
48045271	30	3,5	250	28	161	22	18	5
48045281	33	3,5	250	28	176	25	20	5
48045294	36	4	250	32	174	28	22	5
48045304	39	4	300	32	188	32	24	5
48045314	42	4,5	300	36	203	32	24	6
48045325	48	5	300	40	183	36	29	6
48045337	52	5	300	40	197	40	32	6
48045347	56	5,5	300	44	213	45	35	6

OIL-HXL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



- Gwintownik HSSE z małą spiralą do otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Do stali i żeliwa
- Chłodzenie wewnętrzne, do pracy w poziomie w przemyśle naftowym i ciężkim

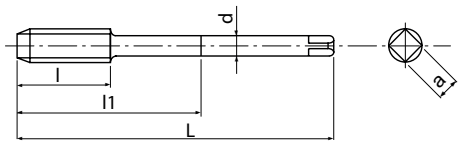
P ○ C <0,2%	P ○ 0,25<C<0,4	P ◉ C>0.45%	P ◉ SCM	M ○ INOX	K ◉ GG	K ◉ GGG	H ○ 25-35 HRC	
8-13	7-12	7-12	6-9	5-8	7-12	7-12	3-5	m/min

M	HSSE	0X	15°	ISO 2 6HX	C/2,5		

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z
48048228	20	2,5	140	20	69	16	12	5
48048247	24	3	160	24	81	18	14,5	5
48048262	27	3	160	24	90	20	16	5
48048271	30	3,5	250	28	161	22	18	5
48048281	33	3,5	250	28	176	25	20	5
48048294	36	4	250	32	174	28	22	5
48048304	39	4	300	32	188	32	24	5
48048314	42	4,5	300	36	203	32	24	6
48048325	48	5	300	40	183	36	29	6
48048337	52	5	300	40	197	40	32	6
48048347	56	5,5	300	44	213	45	35	6

VXL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



- Gwintownik HSSE z mocną spiralą do otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Dla stali ogólnych
- Do pracy w pionie w przemyśle naftowym i ciężkim

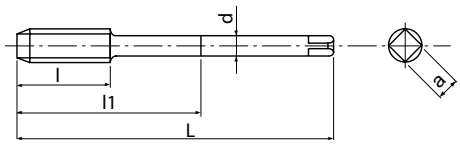
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	H 25-35 HRC	
8-13	7-12	7-12	6-9	5-8	3-5	m/min

M	HSSE	OX	45°	ISO 2 6HX	C/2,5	

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z
48046228	20	2,5	140	20	69	16	12	4
48046247	24	3	160	24	81	18	14,5	4
48046262	27	3	160	24	90	20	16	4
48046271	30	3,5	250	28	161	22	18	5
48046281	33	3,5	250	28	176	25	20	5
48046294	36	4	250	32	174	28	22	5
48046304	39	4	300	32	188	32	24	5
48046314	42	4,5	300	36	203	32	24	6
48046325	48	5	300	40	183	36	29	6
48046337	52	5	300	40	197	40	32	6
48046347	56	5,5	300	44	213	45	35	6

OIL-VXL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



- Gwintownik HSSE z mocną spiralą do otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Dla stali ogólnych
- Chłodzenie wewnętrzne, do pracy w pionie w przemyśle naftowym i ciężkim

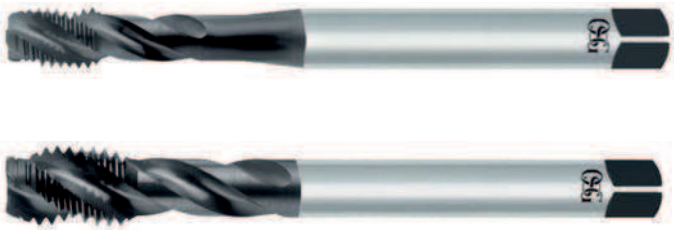
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	H 25-35 HRC	
8-13	7-12	7-12	6-9	5-8	3-5	m/min

M	HSSE	OX	45°	ISO 2 6HX	C/2,5		

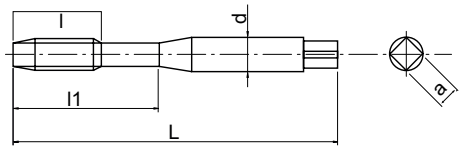
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z
48049228	20	2,5	140	20	69	16	12	4
48049247	24	3	160	24	81	18	14,5	4
48049262	27	3	160	24	90	20	16	4
48049271	30	3,5	250	28	161	22	18	5
48049281	33	3,5	250	28	176	25	20	5
48049294	36	4	250	32	174	28	22	5
48049304	39	4	300	32	188	32	24	5
48049314	42	4,5	300	36	203	32	24	6
48049325	48	5	300	40	183	36	29	6
48049337	52	5	300	40	197	40	32	6
48049347	56	5,5	300	44	213	45	35	6

WM-SFT

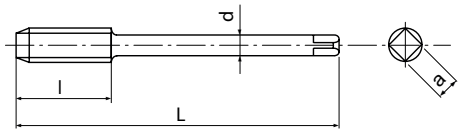
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Dla stali miękkiej

P	P	P	P	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C>0.45%	SCM	
8-13	7-12	7-12	6-9	m/min

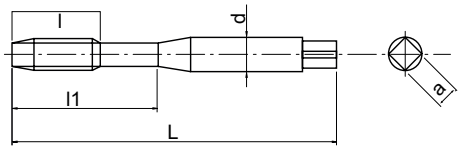
M	HSSE	OX	40°	ISO 2 6H	C/2,5		DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
61614460	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	1	DIN371
61614960	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	1	DIN371
61615560	6	1	80	-	30	6	4,9	3	1	DIN371
61616160	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	1	DIN371
61616960	10	1,5	100	-	39	10	8	3	1	DIN371
61717960	12	1,75	110	18	-	9	7	3	2	DIN376
61719160	14	2	110	20	-	11	9	3	2	DIN376
61720260	16	2	110	20	-	12	9	3	2	DIN376
61721460	18	2,5	125	25	-	14	11	4	2	DIN376
61722860	20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	DIN376

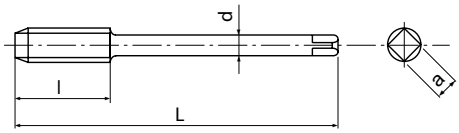
SH-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE z małą spiralą do otworów nieprzelotowych
- Polerowany
- Dla stali stopowych ≥ 1100N/mm^2
- Kreuje krótkie wióry

P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	K GG	K GGG	N AC,ADC	
7-12	7-12	6-9	7-12	6-8	10-15	m/min

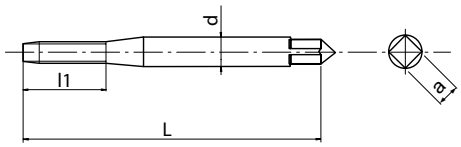
M	HSSE	15°	ISO 2 6H	C/3		DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
72313860	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	1	DIN371
72314460	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	1	DIN371
72314960	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	1	DIN371
72315560	6	1	80	-	30	6	4,9	3	1	DIN371
72316160	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	1	DIN371
72316960	10	1,5	100	-	39	10	8	3	1	DIN371
72017960	12	1,75	110	18	-	9	7	3	2	DIN376
72019160	14	2	110	20	-	11	9	3	2	DIN376
72020260	16	2	110	20	-	12	9	3	2	DIN376
72021460	18	2,5	125	25	-	14	11	4	2	DIN376
72022860	20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	DIN376

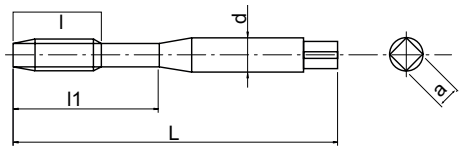
CC-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

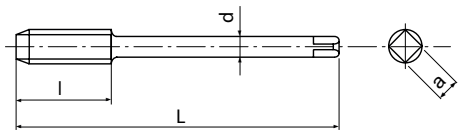
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Powłoka CrN
- Dla stali nierdzewnych, dla stali i aluminium
- Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	
15-25	15-25	10-25	10-25	6-10	15-35	m/min

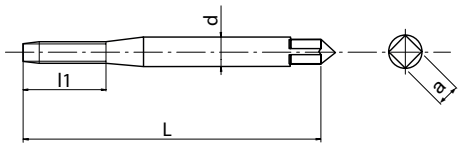
M	HSSE	CrN	45°	ISO 2 6HX	C/2,5	≥2D	DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48032125	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371
48032133	2,5	0,45	50	-	10	2,8	2,1	2	1	DIN371
48032138	3	0,5	56	-	12	3,5	2,7	3	1	DIN371
48032144	4	0,7	63	-	16	4,5	3,4	3	1	DIN371
48032149	5	0,8	70	-	20	6	4,9	3	1	DIN371
48032155	6	1	80	-	24	6	4,9	3	1	DIN371
48032161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	DIN371
48032169	10	1,5	100	-	39	10	8	4	2	DIN371
48035138	3	0,5	56	5	-	2,2	-	3	3	DIN376
48035144	4	0,7	63	7	-	2,8	2,1	3	3	DIN376
48035149	5	0,8	70	8	-	3,5	2,7	3	3	DIN376
48035155	6	1	80	10	-	4,5	3,4	3	3	DIN376
48035161	8	1,25	90	11	-	6	4,9	3	3	DIN376
48035169	10	1,5	100	14	-	7	5,5	4	3	DIN376
48032179	12	1,75	110	16	-	9	7	4	3	DIN376
48032191	14	2	110	18	-	11	9	4	3	DIN376
48032202	16	2	110	18	-	12	9	4	3	DIN376
48032214	18	2,5	125	23	-	14	11	4	3	DIN376
48032228	20	2,5	140	23	-	16	12	4	3	DIN376
48032238	22	2,5	140	23	-	18	14,5	4	3	DIN376
48032247	24	3	160	27	-	18	14,5	4	3	DIN376
48032262	27	3	160	27	-	20	16	4	3	DIN376
48032271	30	3,5	180	32	-	22	18	4	3	DIN376
48032294	36	4	200	36	-	28	22	4	3	DIN376

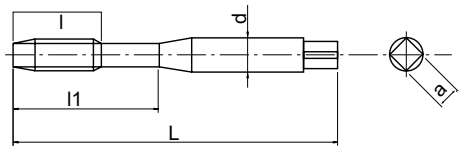
CC-LT-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

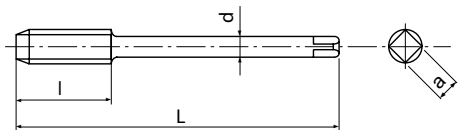
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Powłoka CrN
- Dla stali nierdzewnych, dla stali i aluminium
- Długi chwyt dla dużych wysięgów

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	
15-25	15-25	10-25	10-25	6-10	15-35	m/min

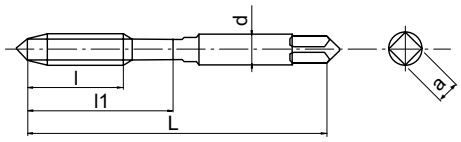
M	HSSE	CrN	45°	ISO 2 6HX	C/2,5	≥2D

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ
48113125	2	0,4	80	-	8	2,8	2,1	2	1
48113133	2,5	0,45	100	-	10	2,8	2,1	2	1
48113138	3	0,5	100	-	12	3,5	2,7	3	1
48113144	4	0,7	125	-	16	4,5	3,4	3	1
48113149	5	0,8	140	-	20	6	4,9	3	1
48113155	6	1	160	-	24	6	4,9	3	1
48113161	8	1,25	180	-	35	8	6,2	3	2
48113169	10	1,5	200	-	39	10	8	4	2
48113179	12	1,75	200	16	-	9	7	4	3

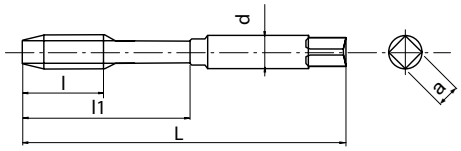
CC-NEO-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

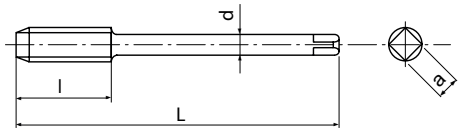
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiN
- Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium
- Zmienna spirala dla lepszego odprowadzania wiórów

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	
15-25	15-25	10-25	10-25	6-10	15-35	m/min

M	HSSE	TiN	45°	ISO 2 6HX	C/2,5	≥2D	DIN 371	DIN 376

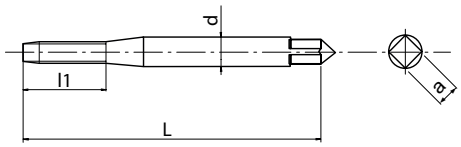
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48081125	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371
48081133	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
48081138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	2	2	DIN371
48081144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	2	2	DIN371
48081149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	2	2	DIN371
48081155	6	1	80	-	30	6	4,9	2	2	DIN371
48081161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	DIN371
48081169	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	DIN371
48081179	12	1,75	110	13	-	9	7	3	3	DIN376
48081191	14	2	110	14	-	11	9	3	3	DIN376
48081202	16	2	110	14	-	12	9	3	3	DIN376

SUS-SFT

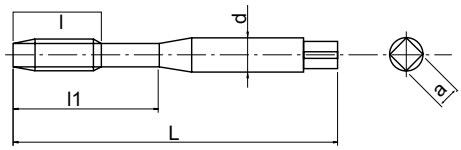
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

- Gwintownik HSSE z mocną spiralą do otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Dla stali nierdzewnych

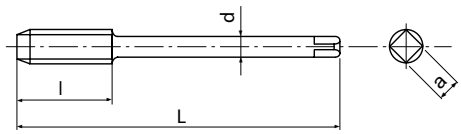
Typ 1



Typ 2



Typ 3



M
INOX

6-10 m/min

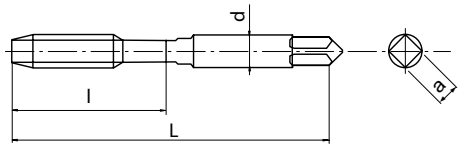
M | HSSE | OX | 50° | ISO 2 6HX | C/2,5 | <1,5D | DIN 371 | DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48025125	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371
48025128	2,2	0,45	45	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
48025133	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
48025138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	DIN371
48025140	3,5	0,6	56	-	20	4	3	3	2	DIN371
48025144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	DIN371
48025149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	DIN371
48025155	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	DIN371
48025161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	DIN371
48025169	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	DIN371
48026179	12	1,75	110	18	-	9	7	3	3	DIN376
48026191	14	2	110	20	-	11	9	3	3	DIN376
48026202	16	2	110	20	-	12	9	3	3	DIN376
48026214	18	2,5	125	25	-	14	11	4	3	DIN376
48026228	20	2,5	140	25	-	16	12	4	3	DIN376
48026238	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	3	DIN376
48026247	24	3	160	30	-	18	14,5	4	3	DIN376

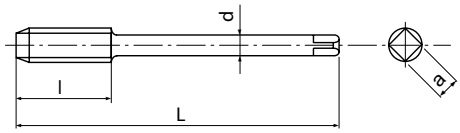
HS-SFT-TIN

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami w wielorakich materiałach

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	
27-32	27-32	22-27	22-27	15-20	50-100	40-100	m/min

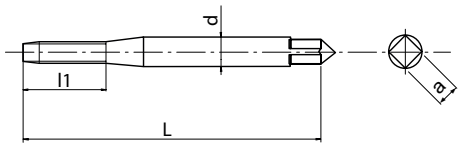
M	HSSE	TiN	45°	ISO 2 6H	C/3	

EDP	M	P	L	l	d	a	Z	Typ
20810	3	0,5	46	19	4	3,2	3	1
20814	4	0,7	52	21	6	4,5	3	1
20818	5	0,8	60	24	6	4,5	3	1
20822	6	1	62	29	6	4,5	3	1
20828	8	1,25	70	37	8	6	3	1
20834	10	1,5	75	12	8	6	3	2
20839	12	1,75	82	14	10	8	3	2

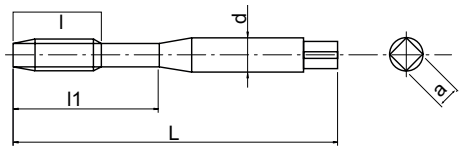
AL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

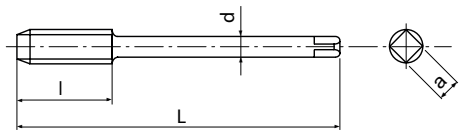
Typ 1



Typ 2



Typ 3



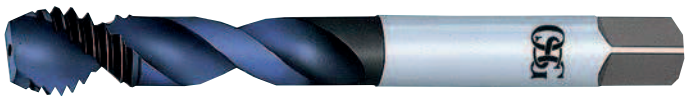
- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Polerowany
- Do aluminium i odlewów aluminiowych

10-20	10-15	m/min

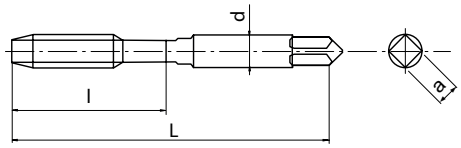
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
70211860	1,6	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1	DIN371
70212560	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371
70212860	2,2	0,45	45	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
70213360	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
70213860	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	2	2	DIN371
70214060	3,5	0,6	56	-	20	4	3	2	2	DIN371
70214460	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	2	2	DIN371
70214960	5	0,8	70	-	25	6	4,9	2	2	DIN371
70215560	6	1	80	-	30	6	4,9	2	2	DIN371
70216160	8	1,25	90	-	35	8	6,2	2	2	DIN371
70216960	10	1,5	100	-	39	10	8	2	2	DIN371
70317960	12	1,75	110	18	-	9	7	2	3	DIN376
70319160	14	2	110	20	-	11	9	2	3	DIN376
70320260	16	2	110	20	-	12	9	2	3	DIN376
70321460	18	2,5	125	25	-	14	11	2	3	DIN376
70322860	20	2,5	140	25	-	16	12	3	3	DIN376

US-AL-SFT

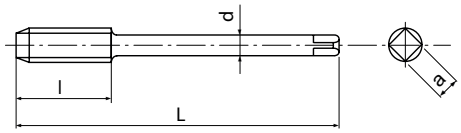
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami w aluminium i odlewu aluminium
- Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC

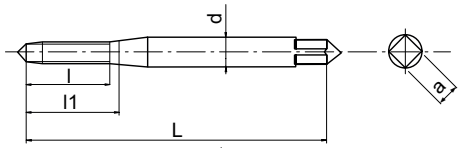
100-400 | 100-400 | m/min

EDP	M	P	L	l	d	a	Z	Typ
8311669	3	0,5	46	19	4	3,2	2	1
8311683	4	0,7	52	21	6	4,5	2	1
8311697	5	0,8	60	24	6	4,5	2	1
8311711	6	1	62	29	6	4,5	2	1
8311725	8	1,25	70	37	8	6	2	1
8311739	10	1,5	75	12	8	6	2	2
8311757	12	1,75	82	14	10	8	2	2

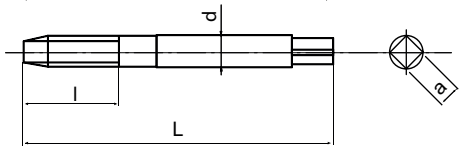
V-TI-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

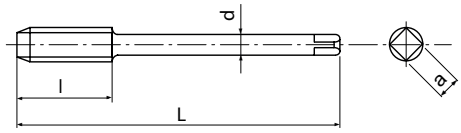
Typ 1



Typ 2



Typ 3



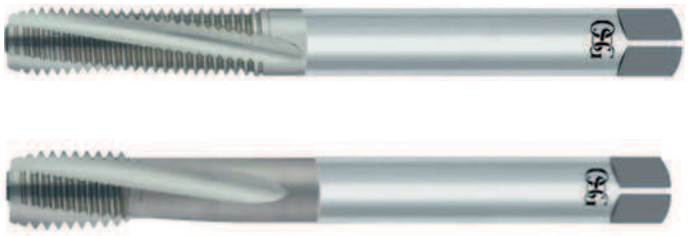
- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stopów tytanu

3-5 m/min

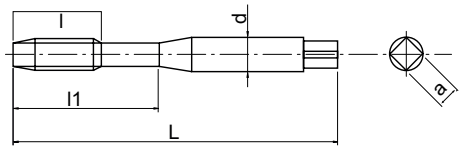
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48011118	1,6	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1	DIN371
48011125	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371
48011133	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	2	DIN371
48011138	3	0,5	56	-	11	3,5	2,7	3	2	DIN371
48011144	4	0,7	63	-	14	4,5	3,4	3	2	DIN371
48011149	5	0,8	70	-	17	6	4,9	3	2	DIN371
48011155	6	1	80	-	21	6	4,9	3	2	DIN371
48011161	8	1,25	90	-	28	8	6,2	3	2	DIN371
48011169	10	1,5	100	-	35	10	8	3	2	DIN371
48011179	12	1,75	110	18	-	10	8	3	3	DIN376

E-SFT

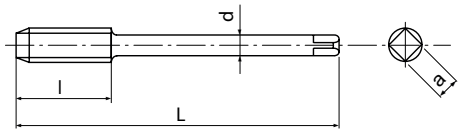
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Polerowany
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718

S
Ni

1-3 m/min

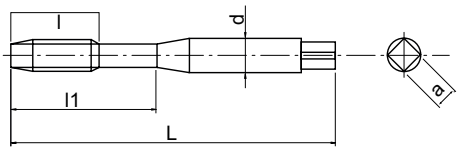
M | PM | 10° | ISO 2 6H | C/2,5 | DIN 371 | DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
89513860	3	0,5	56	-	11	3,5	2,7	3	1	DIN371
89514460	4	0,7	63	-	14	4,5	3,4	3	1	DIN371
89514960	5	0,8	70	-	18	6	4,9	3	1	DIN371
89515560	6	1	80	-	21	6	4,9	3	1	DIN371
89516160	8	1,25	90	-	28	8	6,2	3	1	DIN371
89516960	10	1,5	100	-	35	10	8	3	1	DIN371
89617960	12	1,75	110	18	-	10	8	3	2	DIN376

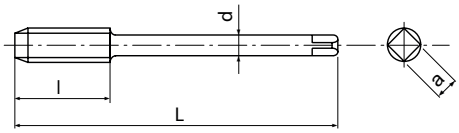
WHR-NI-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Powłoka HR
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718

S
Ni

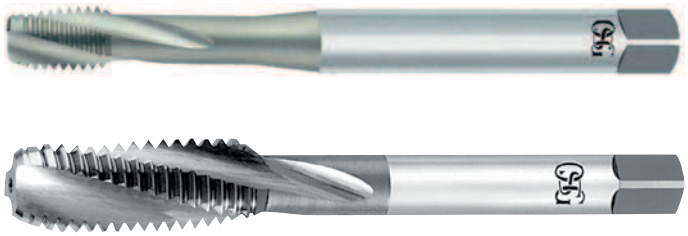
1-3 m/min

M | PM | HR | 11° | ISO 2 6HX | C/2,5 | DIN 371 | DIN 376

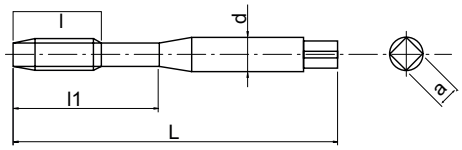
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48078138	3	0,5	56	-	11	3,5	2,7	3	1	DIN371
48078144	4	0,7	63	-	14	4,5	3,4	3	1	DIN371
48078149	5	0,8	70	-	18	6	4,9	3	1	DIN371
48078155	6	1	80	-	21	6	4,9	3	1	DIN371
48078161	8	1,25	90	-	28	8	6,2	3	1	DIN371
48078169	10	1,5	100	-	35	10	8	3	1	DIN371
48078179	12	1,75	110	18	-	10	8	3	2	DIN376

CPM-SFT

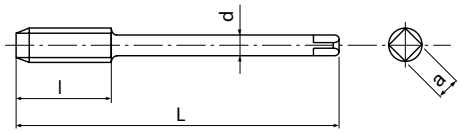
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Polerowany
- Do stali do 45 HRC i żeliwa

P ◉ C>0.45%	P ○ SCM	K ○ GG	K ○ GGG	H ◉ 25-35 HRC	H ◉ 35-45 HRC	
7-12	7-12	7-12	7-12	4-8	4-8	m/min

M	PM	15°	ISO 2 6H	C/3		DIN 371	DIN 376

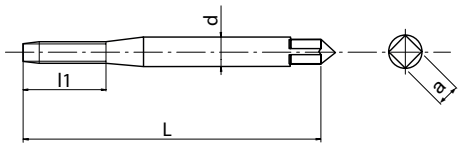
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
81913860	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	1	DIN371
81914460	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	1	DIN371
81914960	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	1	DIN371
81915560	6	1	80	-	30	6	4,9	3	1	DIN371
81916160	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	1	DIN371
81916960	10	1,5	100	-	39	10	8	3	1	DIN371
82016160	8	1,25	90	13	-	6	4,9	3	2	DIN376
82016960	10	1,5	100	15	-	7	5,5	3	2	DIN376
82017960	12	1,75	110	18	-	9	7	3	2	DIN376
82019160	14	2	110	20	-	11	9	3	2	DIN376
82020260	16	2	110	20	-	12	9	3	2	DIN376
82021460	18	2,5	125	25	-	14	11	4	2	DIN376
82022860	20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	DIN376

H-SFT

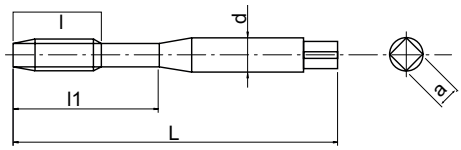
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Oksydowany
- Dla stali hartowanej do 45 HRC

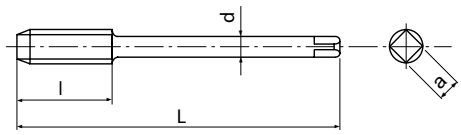
Typ 1



Typ 2



Typ 3



P C>0.45%	P SCM	K GGG	S Ti	S Ni	H 25-35 HRC	H 35-45 HRC	
7-12	7-12	7-12	3-5	1-3	4-8	4-8	m/min

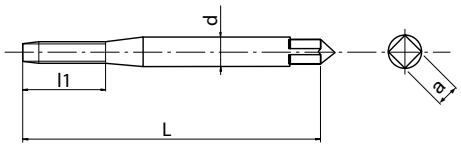
M	PM	OX	15°	ISO 2 6H	C/3		DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
83212560	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371
83213360	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
83213860	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	DIN371
83214460	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	DIN371
83214960	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	DIN371
83215560	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	DIN371
83216160	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	DIN371
83216960	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	DIN371
83317960	12	1,75	110	18	-	9	7	3	3	DIN376
83319160	14	2	110	20	-	11	9	3	3	DIN376
83320260	16	2	110	20	-	12	9	3	3	DIN376
83321460	18	2,5	125	25	-	14	11	4	3	DIN376
83322860	20	2,5	140	25	-	16	12	4	3	DIN376

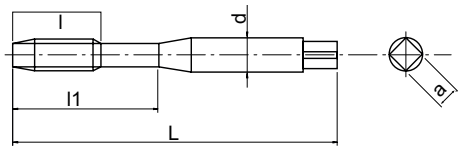
VP-H-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

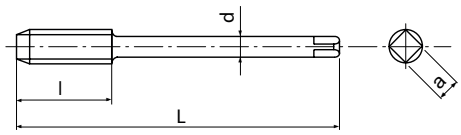
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali hartowanej do 45 HRC

P ◉ C>0.45%	P ○ SCM	K ○ GGG	S ◉ Ti	S ◉ Ni	H ◉ 25-35 HRC	H ◉ 35-45 HRC	
7-12	7-12	7-12	3-5	1-3	4-8	4-8	m/min

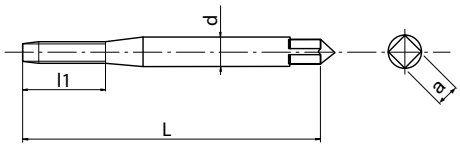
M	PM	V	15°	ISO 2 6HX	C/3		DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48082125	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371
48082133	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
48082138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	DIN371
48082144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	DIN371
48082149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	DIN371
48082155	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	DIN371
48082161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	DIN371
48082169	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	DIN371
48082179	12	1,75	110	18	-	9	7	3	3	DIN376
48082191	14	2	110	20	-	11	9	3	3	DIN376
48082202	16	2	110	20	-	12	9	3	3	DIN376
48082214	18	2,5	125	25	-	14	11	4	3	DIN376
48082228	20	2,5	140	25	-	16	12	4	3	DIN376
48082238	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	3	DIN376
48082247	24	3	160	30	-	18	14,5	4	3	DIN376
48082262	27	3	160	30	-	20	16	4	3	DIN376
48082271	30	3,5	180	35	-	22	18	4	3	DIN376
48082281	33	3,5	180	35	-	25	20	4	3	DIN376
48082294	36	4	200	40	-	28	22	4	3	DIN376

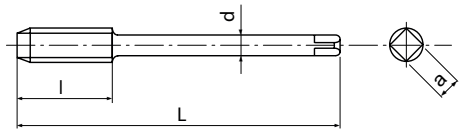
VPO-H-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali hartowanej do 45 HRC
- Chłodzenie wewnętrzne

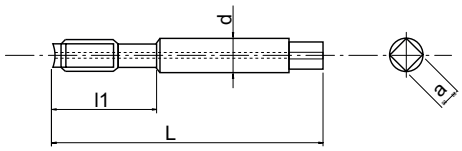
P C>0.45%	P SCM	K GGG	S Ti	S Ni	H 25-35 HRC	H 35-45 HRC	
7-12	7-12	7-12	3-5	1-3	4-8	4-8	m/min

M	PM	V	15°	ISO 2 6HX	C/3			DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48083155	6	1	80	-	30	6	4,9	3	1	DIN371
48083161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	1	DIN371
48083169	10	1,5	100	-	39	10	8	3	1	DIN371
48083179	12	1,75	110	18	-	9	7	3	2	DIN376
48083191	14	2	110	20	-	11	9	3	2	DIN376
48083202	16	2	110	20	-	12	9	3	2	DIN376
48083214	18	2,5	125	25	-	14	11	4	2	DIN376
48083228	20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	DIN376
48083238	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	2	DIN376
48083247	24	3	160	30	-	18	14,5	4	2	DIN376
48083262	27	3	160	30	-	20	16	4	2	DIN376
48083271	30	3,5	180	35	-	22	18	4	2	DIN376
48083281	33	3,5	180	35	-	25	20	4	2	DIN376
48083294	36	4	200	40	-	28	22	4	2	DIN376

V-EM-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla aluminium odlewanego ciśnieniowo
- Chłodzenie wewnętrzne, z ostrzem czołowym, dla wstępnie uformowanych otworów odlewanych

10-15 m/min

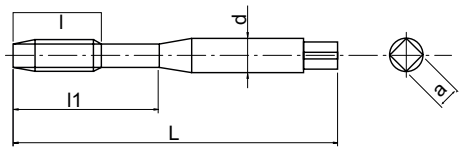
EDP	M	P	L	l1	d	a	Z
1001480570	4	0,7	80	21	6	4,5	3
1001480580	5	0,8	80	24	6	4,5	3
1001480450	6	1	100	29	6	4,5	3
1001480210	8	1,25	100	37	8	6	3
1001480590	10	1,5	100	41	8	6	3
1001480610	12	1,75	100	48	10	8	3
1001480640	14	2	120	48	12	10	3
1001480650	16	2	120	52	16	12	3

VP-DC-MT NOWE ROZMIARY

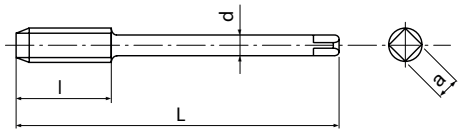
Nowe rozmiary
dostępne od grudnia 2017

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

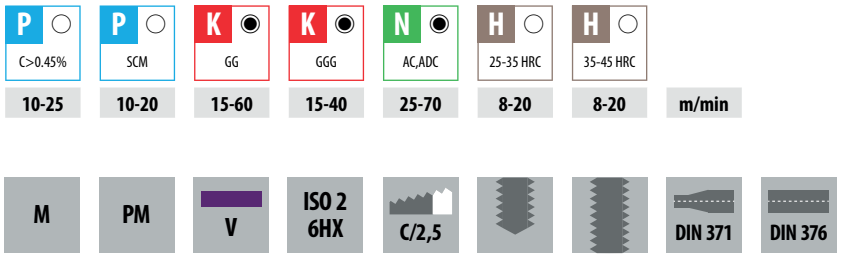
Typ 1



Typ 2



- Gwintownik ze stali proszkowej z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min



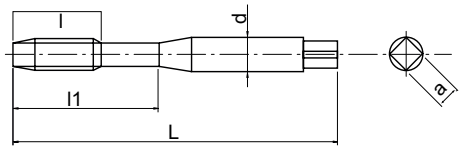
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48020125 NEW	2	0,4	45			2,8	2,1	3	1	DIN371
48020133 NEW	2,5	0,45	50	12	30	7	5,5	3	1	DIN371
48020138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	1	DIN371
48020142 NEW	3,5	0,6	56	18	-	8	6,2	4	2	DIN371
48020144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	1	DIN371
48020149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	1	DIN371
48020155	6	1	80	-	30	6	4,9	3	1	DIN371
48020158 NEW	7	1	80	30	-	18	14,5	5	2	DIN371
48020161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	4	1	DIN371
48020169	10	1,5	100	-	39	10	8	4	1	DIN371
48020175 NEW	11	1,5	100	36	-	18	14,5	5	1	DIN371
48020179	12	1,75	110	21	-	9	7	4	2	DIN376
48022191	14	2	110	24	-	11	9	4	2	DIN376
48022202	16	2	110	24	-	12	9	4	2	DIN376
48022214	18	2,5	125	30	-	14	11	4	2	DIN376
48022228	20	2,5	140	30	-	16	12	4	2	DIN376
48020238 NEW	22	2,5	140	42	-	22	18	6	2	DIN376
48020247 NEW	24	3	160	-	-	-	-	-	2	DIN376
48020271 NEW	30	3,5	180	-	-	-	-	-	2	DIN376

VP-DC-MT FORM E NOWE ROZMIARY

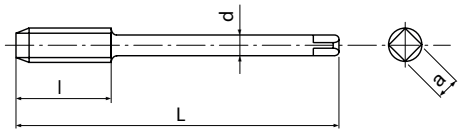
Nowe rozmiary dostępne od grudnia 2017

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik ze stali proszkowej z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min, nakrój forma E

P ○	P ○	K ◉	K ◉	N ◉	H ○	H ○	
C>0.45%	SCM	GG	GGG	AC,ADC	25-35 HRC	35-45 HRC	
10-25	10-20	15-60	15-40	25-70	8-20	8-20	m/min

M	PM	V	ISO 2 6HX	E/1,5	≥2D		DIN 371	DIN 376

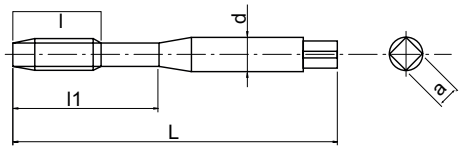
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48037138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	1	DIN371
48037144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	1	DIN371
48037149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	1	DIN371
48037155	6	1	80	-	30	6	4,9	3	1	DIN371
48037161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	4	1	DIN371
48037169	10	1,5	100	-	39	10	8	4	1	DIN371
48037179	12	1,75	110	21	-	9	7	4	2	DIN376
48037191	14	2	110	24	-	11	9	4	2	DIN376
48037202	16	2	110	24	-	12	9	4	2	DIN376
48037214 NEW	18	2,5	125	30	-	14	11	4	2	DIN376
48037228 NEW	20	2,5	140	30	-	16	12	4	2	DIN376
48037238 NEW	22	2,5	140	30	-	18	14,5	5	2	DIN376
48037247 NEW	24	3	160	36	-	18	14,5	5	2	DIN376

VPO-DC-MT Center NOWE ROZMIARY

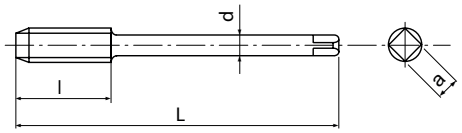
Nowe rozmiary dostępne od grudnia 2017

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM z ostrzami prostymi do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min, z centralnym otworem chłodzącym

P ○ C>0.45%	P ○ SCM	K ◉ GG	K ◉ GGG	N ◉ AC,ADC	H ○ 25-35 HRC	H ○ 35-45 HRC	
10-25	10-20	15-60	15-40	25-70	8-20	8-20	m/min

M	PM	V	ISO 2 6HX	C/2,5	≥2D		DIN 371	DIN 376

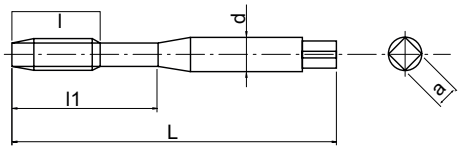
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48021155	6	1	80	-	30	6	4,9	3	1	DIN371
48021161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	4	1	DIN371
48021169	10	1,5	100	-	39	10	8	4	1	DIN371
48300179 NEW	12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	DIN376
48300191 NEW	14	2	110	24	-	11	9	3	2	DIN376
48300202 NEW	16	2	110	24	-	12	9	3	2	DIN376
48300214 NEW	18	2.5	125	30	-	14	11	4	2	DIN376
48300228 NEW	20	2.5	140	30	-	16	12	4	2	DIN376

VPO-DC-MT Side NOWE ROZMIARY

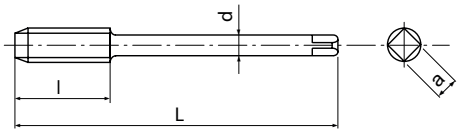
Nowe rozmiary
dostępne od grudnia 2017

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik ze stali proszkowej z prostymi ostrzami do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min, chłodzenie wewnętrzne boczne

P C>0.45%	P SCM	K GG	K GGG	N AC,ADC	H 25-35 HRC	H 35-45 HRC	
10-25	10-20	15-60	15-40	25-70	8-20	8-20	m/min

M	PM	V	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 371	DIN 376

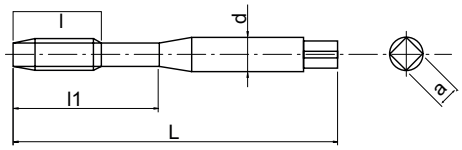
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48299155 NEW	6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	DIN371
48299161 NEW	8	1.25	90	10	35	8	6,2	3	1	DIN371
48299169 NEW	10	1.5	100	12	39	10	8	3	1	DIN371
48021179	12	1,75	110	21	-	9	7	4	2	DIN376
48024191	14	2	110	24	-	11	9	4	2	DIN376
48024202	16	2	110	24	-	12	9	4	2	DIN376
48024214	18	2,5	125	30	-	14	11	4	2	DIN376
48024228	20	2,5	140	30	-	16	12	4	2	DIN376

VPO-DC-MT FORM E NOWE ROZMIARY

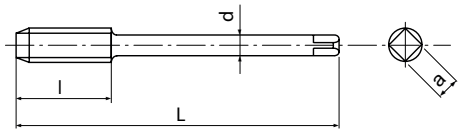
New rozmiary dostępne od stycznia 2018

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM z ostrzami prostymi do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min, z centralnym otworem chłodzącym, nakrój forma E

P ○	P ○	K ◉	K ◉	N ◉	H ○	H ○	
C>0.45%	SCM	GG	GGG	AC,ADC	25-35 HRC	35-45 HRC	
10-25	10-20	15-60	15-40	25-70	8-20	8-20	m/min

M	PM	V	ISO 2 6HX	E/1,5	≥2D		DIN 371	DIN 376

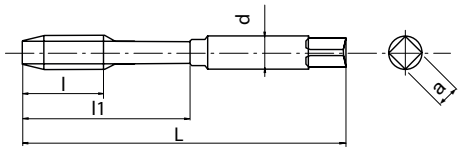
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48038155	6	1	80	-	30	6	4,9	3	1	DIN371
48038161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	4	1	DIN371
48038169	10	1,5	100	-	39	10	8	4	1	DIN371
48038179	12	1,75	110	21	-	9	7	4	2	DIN376
48038191	14	2	110	24	-	11	9	4	2	DIN376
48038202	16	2	110	24	-	12	9	4	2	DIN376
48038214 NEW	18	2,5	125	30	-	14	11	4	2	DIN376
48038228 NEW	20	2,5	140	30	-	16	12	4	2	DIN376
48038238 NEW	22	2,5	140	30	-	18	14,5	5	2	DIN376
48038247 NEW	24	3	160	36	-	18	14,5	5	2	DIN376

A-CHT OIL Center NOWY

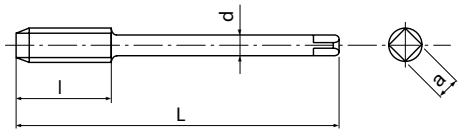
Dostępne od lutego 2018

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiAlN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Chłodzenie wewnętrzne

K GG	K GGG	N AC,ADC	
10-100	10-100	10-100	m/min

A	M	CARBIDE	FX	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 371	DIN 376

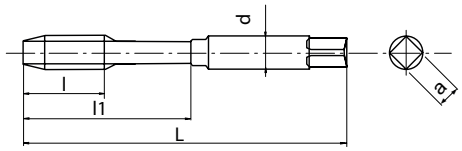
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48264149	5	0,8	70	10	25	6	4,9	3	1	DIN371
48264155	6	1	80	12	30	6	4,9	3	1	DIN371
48264161	8	1,25	90	15	35	8	6,2	4	1	DIN371
48264169	10	1,5	100	18	39	10	8	4	1	DIN371
48264179	12	1,75	110	21	-	9	7	4	2	DIN376

A-CHT OIL Side NOWY

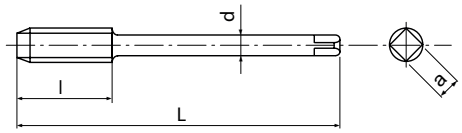
Dostępne od lutego 2018

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów przelotowych
- Powłoka TiAlN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Chłodzenie wewnętrzne boczne

K GG	K GGG	N AC,ADC	
10-100	10-100	10-100	m/min

A	M	CARBIDE	FX	ISO 2 6HX	C/2,5		DIN 371	DIN 376

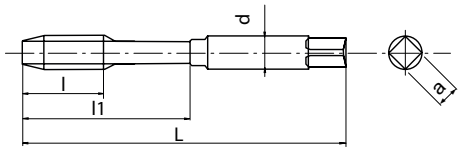
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48265149	5	0,8	70	10	25	6	4,9	3	1	DIN371
48265155	6	1	80	12	30	6	4,9	3	1	DIN371
48265161	8	1,25	90	15	35	8	6,2	4	1	DIN371
48265169	10	1,5	100	18	39	10	8	4	1	DIN371
48265179	12	1,75	110	21	-	9	7	4	2	DIN376

A-CHT OIL FORM E NOWY

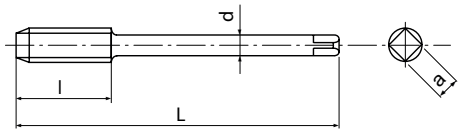
Dostępne od lutego 2018

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiAlN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Chłodzenie wewnętrzne, nakrój forma E

K GG	K GGG	N AC,ADC	
10-100	10-100	10-100	m/min

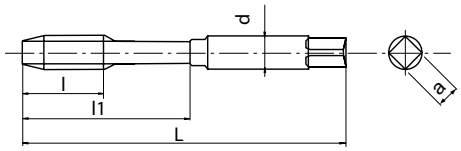
A	M	CARBIDE	FX	ISO 2 6HX	E/1,5	≥2D		DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48263149	5	0,8	70	10	25	6	4,9	3	1	DIN371
48263155	6	1	80	12	30	6	4,9	3	1	DIN371
48263161	8	1,25	90	15	35	8	6,2	4	1	DIN371
48263169	10	1,5	100	18	39	10	8	4	1	DIN371
48263179	12	1,75	110	21	-	9	7	4	2	DIN376

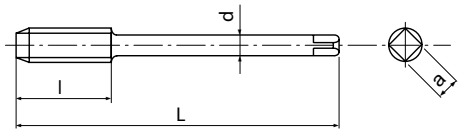
OIL-C-MT Center OGRANICZONY ZAPAS

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiAlN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Chłodzenie wewnętrzne

K GG	K GGG	N AC,ADC	
50-100	30-60	20-60	m/min

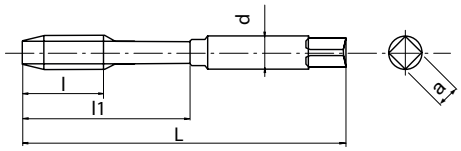
M | CARBIDE | FX | ISO 2 6HX | C/2,5 | DIN 371 | DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48130155	6	1	80	12	30	6	4,9	3	1	DIN371
48130161	8	1,25	90	15	35	8	6,2	4	1	DIN371
48130169	10	1,5	100	18	39	10	8	4	1	DIN371
48130179	12	1,75	110	21	-	9	7	4	2	DIN376

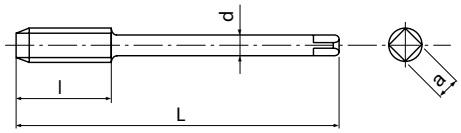
OIL-C-MT Side OGRANICZONY ZAPAS

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów przelotowych
- Powłoka TiAlN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Chłodzenie wewnętrzne boczne

K	K	N	
GG	GGG	AC,ADC	
50-100	30-60	20-60	m/min

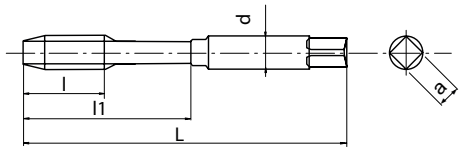
M	CARBIDE	FX	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48132161	8	1,25	90	15	35	8	6,2	4	1	DIN371
48132169	10	1,5	100	18	39	10	8	4	1	DIN371
48132179	12	1,75	110	21	-	9	7	4	2	DIN376

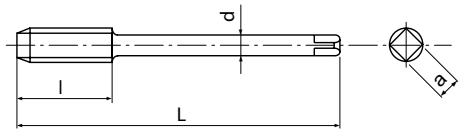
OIL-C-MT FORM E OGRANICZONY ZAPAS

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiAlN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Chłodzenie wewnętrzne, nakrój forma E

K GG	K GGG	N AC,ADC	
50-100	30-60	20-60	m/min

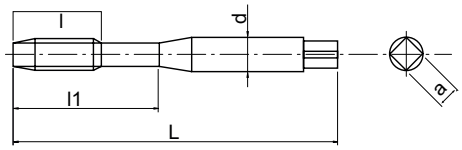
M | CARBIDE | FX | ISO 2 6HX | E/1,5 | DIN 371 | DIN 376

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48126155	6	1	80	12	30	6	4,9	3	1	DIN371
48126161	8	1,25	90	15	35	8	6,2	4	1	DIN371
48126169	10	1,5	100	18	39	10	8	4	1	DIN371
48126179	12	1,75	110	21	-	9	7	4	2	DIN376

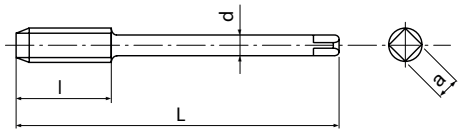
GG-MT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Powłoka NiOx
- Dla żeliwa

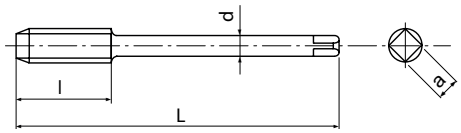
K GG	K GGG	
10-15	7-12	m/min

M	HSSE	NI-OX	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 371	DIN 376

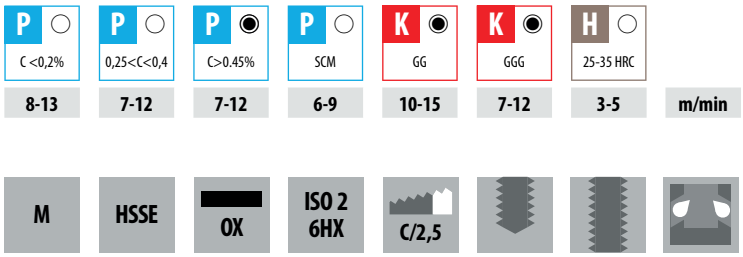
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
62214460	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	1	DIN371
62214960	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	1	DIN371
62215560	6	1	80	-	30	6	4,9	3	1	DIN371
62216160	8	1,25	90	-	35	8	6,2	4	1	DIN371
62216960	10	1,5	100	-	39	10	8	4	1	DIN371
62314460	4	0,7	63	13	-	2,8	2,1	3	2	DIN376
62314960	5	0,8	70	16	-	3,5	2,7	3	2	DIN376
62315560	6	1	80	19	-	4,5	3,4	3	2	DIN376
62316160	8	1,25	90	22	-	6	4,9	4	2	DIN376
62316960	10	1,5	100	24	-	7	5,5	4	2	DIN376
62317960	12	1,75	110	29	-	9	7	4	2	DIN376
62319160	14	2	110	30	-	11	9	4	2	DIN376
62320260	16	2	110	32	-	12	9	4	2	DIN376
62321460	18	2,5	125	34	-	14	11	4	2	DIN376
62322860	20	2,5	140	34	-	16	12	4	2	DIN376

OIL-TXL-MT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



- Gwintownik HSSE z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Oksydowany
- Dla żeliwa i stali
- Do pracy w pionie i poziomie, z chłodzeniem wewnętrznym bocznym, do M56

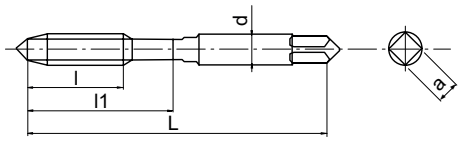


EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z
48052228	20	2,5	140	20	69	16	12	5
48052247	24	3	160	24	81	18	14,5	5
48052262	27	3	160	24	90	20	16	5
48052271	30	3,5	250	28	161	22	18	6
48052281	33	3,5	250	28	176	25	20	6
48052294	36	4	250	32	174	28	22	6
48052304	39	4	300	32	188	32	24	6
48052314	42	4,5	300	36	203	32	24	6
48052325	48	5	300	40	183	36	29	6
48052337	52	5	300	40	197	40	32	6
48052347	56	5,5	300	44	213	45	35	6

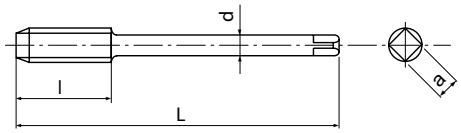
EX-MCT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- HSSE mała lewostronna spirala dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Oksydowany
- Dla żeliwa, odlewów aluminium, stali
- Długi chwyt dla dużych wysięgów

P ◉ C <0,2%	P ◉ 0,25<C<0,4	P ○ C>0.45%	P ○ SCM	K ○ GG	K ○ GGG	N ◉ AC,ADC	
8-13	7-12	7-12	6-9	10-15	7-12	10-15	m/min

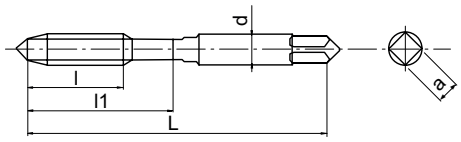
M	HSSE	OX	8°	ISO 2 6H	C/3		

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ
84015560	6	1	120	-	28	6	4,9	2	1
84016160	8	1,25	120	-	35	8	6,2	3	1
84016960	10	1,5	150	24	-	7	5,5	3	2
84017960	12	1,75	150	29	-	9	7	3	2
84019160	14	2	150	30	-	11	9	3	2
84020260	16	2	150	32	-	12	9	3	2
84021460	18	2,5	200	34	-	14	11	4	2
84022860	20	2,5	200	34	-	16	12	4	2

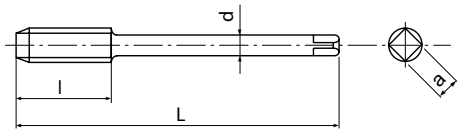
V-XPM-HT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



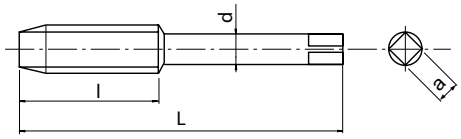
- Gwintownik ze stali proszkowej z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali hartowanej do 52 HRC
- Podłoże narzędziowe XPM wysoce odporne na ścieranie

1-3 m/min

EDP	M	P	L	l1	d	a	Z	Typ
89913868	3	0,5	46	19	3,5	2,7	4	1
89914468	4	0,7	52	21	4,5	3,4	4	1
89914968	5	0,8	60	24	6	4,9	4	1
89915568	6	1	62	29	6	4,9	5	1
89916168	8	1,25	70	22	6	4,9	5	2
89916968	10	1,5	75	24	7	5,5	5	2
89917968	12	1,75	82	29	9	7	5	2

WH55-OT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



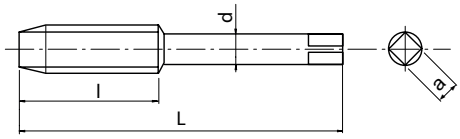
- Węglikowy gwintownik z ostrzmi prostymi dla otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali hartowanej do 55 HRC

2-4 | 1-3 | m/min

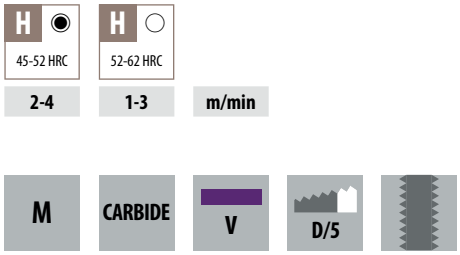
EDP	M	P	L	l	d	a	Z
48100138	3	0,5	46	19	3,5	2,7	4
48100144	4	0,7	52	21	4,5	3,4	4
48100149	5	0,8	60	24	6	4,9	4
48100155	6	1	62	29	6	4,9	4
48100161	8	1,25	70	22	6	4,9	5
48100169	10	1,5	75	24	7	5,5	5
48100179	12	1,75	82	29	9	7	5

WH55-OT FORM D

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



- Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali hartowanej do 55 HRC
- Nakrój forma D

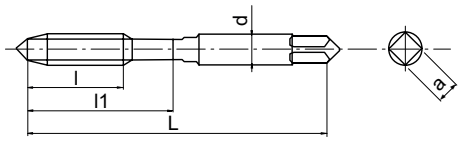


EDP	M	P	L	l	d	a	Z
48111138	3	0,5	46	19	3,5	2,7	4
48111144	4	0,7	52	21	4,5	3,4	4
48111149	5	0,8	60	24	6	4,9	4
48111155	6	1	62	29	6	4,9	4
48111161	8	1,25	70	22	6	4,9	5
48111169	10	1,5	75	24	7	5,5	5
48111179	12	1,75	82	29	9	7	5

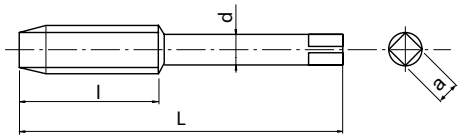
VX-OT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Węglikowy gwintownik z ostrzmi prostymi dla otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali hartowanej do 62 HRC

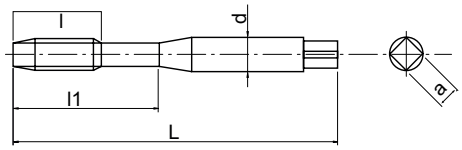
1-3 m/min

EDP	M	P	L	l1	d	a	Z	Typ
93413868	3	0,5	46	19	3,5	2,7	4	1
93414468	4	0,7	52	21	4,5	3,4	4	1
93414968	5	0,8	60	24	6	4,9	4	1
93415568	6	1	62	29	6	4,9	5	1
93416168	8	1,25	70	22	6	4,9	5	2
93416968	10	1,5	75	24	7	5,5	5	2
93417968	12	1,75	82	29	9	7	5	2

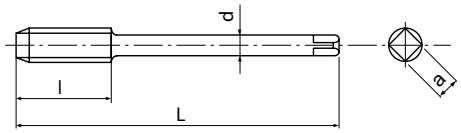
A-XPF

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak ze stali proszkowej do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Metalurgia proszków zapewnia długą żywotność narzędzia

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

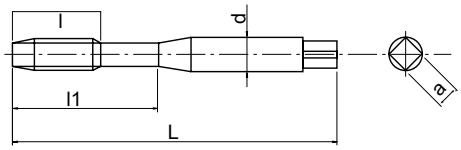
A	M	PM	V	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 2174	DIN 2174

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Typ	DIN
48133138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	4	2,77~2,82	1	DIN2174
48133144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	4	3,66~3,72	1	DIN2174
48133149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	5	4,62~4,68	1	DIN2174
48133155	6	1	80	-	30	6	4,9	5	5,51~5,59	1	DIN2174
48133161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	5	7,37~7,45	1	DIN2174
48133169	10	1,5	100	-	39	10	8	8	9,24~9,33	1	DIN2174
48133179	12	1,75	110	17	-	9	7	8	11,10~11,20	2	DIN2174
48133191	14	2	110	20	-	11	9	8	12,96~13,08	2	DIN2174
48133202	16	2	110	20	-	12	9	8	14,96~15,08	2	DIN2174
48133214	18	2,5	125	20	-	14	11	8	16,66~16,81	2	DIN2174
48133228	20	2,5	140	20	-	16	12	8	18,66~18,81	2	DIN2174
48133238	22	2,5	140	20	-	18	14,5	8	20,66~20,81	2	DIN2174
48133247	24	3	160	24	-	18	14,5	8	22,39~22,56	2	DIN2174
48133262	27	3	160	18	-	20	16	8	25,39~25,56	2	DIN2174
48133271	30	3,5	180	21	-	22	18	8	28,09~28,68	2	DIN2174

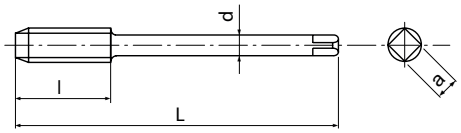
A-OIL-XPF

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak ze stali proszkowej do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Chłodzenie wewnętrzne boczne

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	M	PM	V	ISO 2 6HX	C/2,5				DIN 2174	DIN 2174

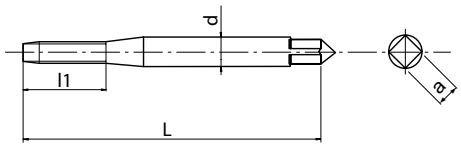
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Typ	DIN
48225149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	5	4,62 ~ 4,68	1	DIN2174
48225155	6	1	80	-	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	1	DIN2174
48225161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	1	DIN2174
48225169	10	1,5	100	-	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	1	DIN2174
48225179	12	1,75	110	17	-	9	7	8	11,10 ~ 11,20	2	DIN2174
48225191	14	2	110	20	-	11	9	8	12,96 ~ 13,08	2	DIN2174
48225202	16	2	110	20	-	12	9	8	14,96 ~ 15,08	2	DIN2174
48225214	18	2,5	125	20	-	14	11	8	16,66 ~ 16,81	2	DIN2174
48225228	20	2,5	140	20	-	16	12	8	18,66 ~ 18,81	2	DIN2174
48225238	22	2,5	140	20	-	18	14,5	8	20,66 ~ 20,81	2	DIN2174
48225247	24	3	160	24	-	18	14,5	8	22,39 ~ 22,56	2	DIN2174
48225262	27	3	160	18	-	20	16	8	25,39 ~ 25,56	2	DIN2174
48225271	30	3,5	180	21	-	22	18	8	28,09 ~ 28,28	2	DIN2174
48225281	33	3,5	180	21	-	25	20	8	31,09 ~ 31,28	2	DIN2174
48225294	36	4	200	32	-	28	22	8	33,80 ~ 34,01	2	DIN2174
48225304	39	4	200	32	-	32	24	9	36,80 ~ 37,01	2	DIN2174
48225314	42	4,5	200	36	-	32	24	9	39,52 ~ 39,73	2	DIN2174
48225319	45	4,5	220	36	-	36	29	9	42,52 ~ 42,73	2	DIN2174

S-XPF NOWE ROZMIARY

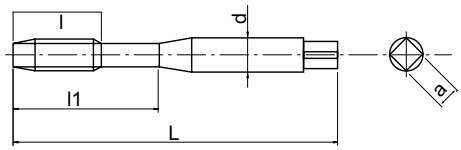
Nowe rozmiary
dostępne od stycznia 2018

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny

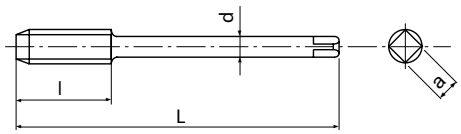
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

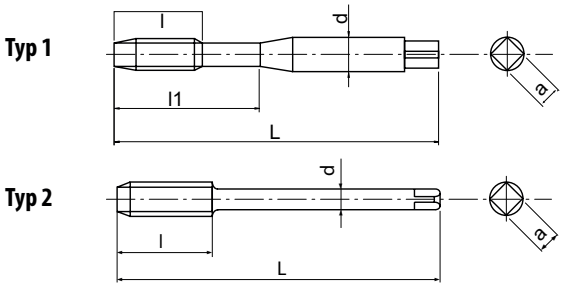
A	M	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 2174	DIN 2174

* Tolerancja 4HX

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Typ	DIN
*48030111	1	0,25	40	-	5,5	2,5	2,1	4	0,89 ~ 0,90	1	DIN2174
*48030112	1,1	0,25	40	-	5,5	2,5	2,1	4	0,99 ~ 1,00	1	DIN2174
*48030113	1,2	0,25	40	-	5,5	2,5	2,1	4	1,09 ~ 1,10	1	DIN2174
*48030115	1,4	0,3	40	-	7	2,5	2,1	4	1,26 ~ 1,28	1	DIN2174
48030118	1,6	0,35	40	-	8	2,5	2,1	4	1,45 ~ 1,48	1	DIN2174
48030119	1,7	0,35	40	-	8	2,5	2,1	4	1,55 ~ 1,58	1	DIN2174
48030120	1,8	0,35	40	-	8	2,5	2,1	4	1,65 ~ 1,68	1	DIN2174
48030125	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	4	1,82 ~ 1,85	1	DIN2174
48030127	2,2	0,45	45	-	9	2,8	2,1	4	2,00 ~ 2,04	1	DIN2174
48030128	2,3	0,4	45	-	9	2,8	2,1	4	2,12 ~ 2,15	1	DIN2174
48030133	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	4	2,30 ~ 2,34	1	DIN2174
48030136	2,6	0,45	50	-	9	2,8	2,1	4	2,40 ~ 2,44	1	DIN2174
48030138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	4	2,77 ~ 2,82	2	DIN2174
48030142	3,5	0,6	56	-	20	4	3	4	3,23 ~ 3,28	2	DIN2174
48030144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	4	3,67 ~ 3,72	2	DIN2174
48030147 NEW	4,5	0,75	70	-	25	6	4,9	5	4,14 ~ 4,20	2	DIN2174
48030149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	5	4,62 ~ 4,68	2	DIN2174
48030152 NEW	5,5	0,9	80	-	30	6	4,9	5	5,06 ~ 5,13	2	DIN2174
48030155	6	1	80	-	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	2	DIN2174
48030158	7	1	80	-	30	7	5,5	5	6,51 ~ 6,59	2	DIN2174
48030161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	2	DIN2174
48030165 NEW	9	1,25	90	12	35	9	7	8	8,37 ~ 8,45	2	DIN2174
48030169	10	1,5	100	-	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	2	DIN2174
48030175 NEW	11	1,5	100	15	-	8	6,2	8	10,24 ~ 10,33	2	DIN2174
48030179	12	1,75	110	17	-	9	7	8	11,10 ~ 11,20	3	DIN2174
48030191	14	2	110	20	-	11	9	8	12,96 ~ 13,08	3	DIN2174
48030202	16	2	110	20	-	12	9	8	14,96 ~ 15,08	3	DIN2174
48069214	18	2,5	125	20	-	14	11	8	16,66 ~ 16,81	3	DIN2174
48069228	20	2,5	140	20	-	16	12	8	18,66 ~ 18,81	3	DIN2174
48069238	22	2,5	140	20	-	18	14,5	8	20,66 ~ 20,81	3	DIN2174
48069247	24	3	160	24	-	18	14,5	8	22,39 ~ 22,56	3	DIN2174
48069262	27	3	160	18	-	20	16	8	25,39 ~ 25,56	3	DIN2174
48069271	30	3,5	180	21	-	22	18	8	28,09 ~ 28,28	3	DIN2174

S-OIL-XPF

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium
- Chłodzenie wewnętrzne boczne

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

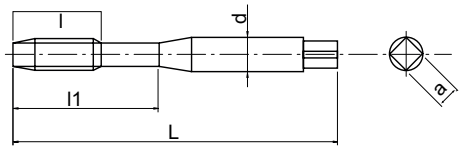
A	M	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	C/2,5				DIN 2174	DIN 2174

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Typ	DIN
48042149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	5	4,62 ~ 4,68	1	DIN2174
48042155	6	1	80	-	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	1	DIN2174
48042161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	1	DIN2174
48042169	10	1,5	100	-	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	1	DIN2174
48042179	12	1,75	110	17	-	9	7	8	11,10 ~ 11,20	2	DIN2174
48042191	14	2	110	20	-	11	9	8	12,96 ~ 13,08	2	DIN2174
48042202	16	2	110	20	-	12	9	8	14,96 ~ 15,08	2	DIN2174
48071214	18	2,5	125	20	-	14	11	8	16,66 ~ 16,81	2	DIN2174
48071228	20	2,5	140	20	-	16	12	8	18,66 ~ 18,81	2	DIN2174
48071238	22	2,5	140	20	-	18	14,5	8	20,66 ~ 20,81	2	DIN2174
48071247	24	3	160	24	-	18	14,5	8	22,39 ~ 22,56	2	DIN2174
48071262	27	3	160	18	-	20	16	8	25,39 ~ 25,56	2	DIN2174
48071271	30	3,5	180	21	-	22	18	8	28,09 ~ 28,28	2	DIN2174
48071281	33	3,5	180	21	-	25	20	8	31,09 ~ 31,28	2	DIN2174
48071294	36	4	200	24	-	28	22	8	33,80 ~ 34,01	2	DIN2174
48071304	39	4	200	24	-	32	24	9	36,80 ~ 37,01	2	DIN2174
48071314	42	4,5	200	27	-	32	24	9	39,52 ~ 39,73	2	DIN2174
48071319	45	4,5	220	27	-	36	29	9	42,52 ~ 42,73	2	DIN2174

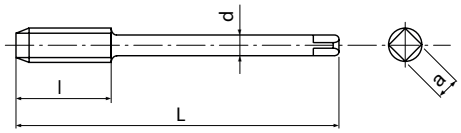
S-XPF 6GX

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

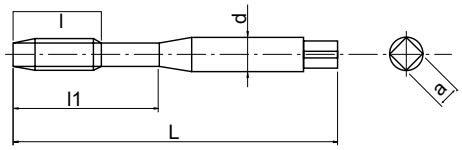
A	M	HSS-Co	V	ISO 3 6GX	C/2,5			DIN 2174	DIN 2174

EDP	M	P	nadwymiarowy	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Typ	DIN
48086125	2	0,4	+0,019	45	-	8	2,8	2,1	4	1,85 ~ 1,88	1	DIN2174
48086133	2,5	0,45	+0,020	50	-	9	2,8	2,1	4	2,32 ~ 2,35	1	DIN2174
48086138	3	0,5	+0,020	56	-	18	3,5	2,7	4	2,79 ~ 2,83	1	DIN2174
48086142	3,5	0,6	+0,021	56	-	20	4	3	4	3,24 ~ 3,29	1	DIN2174
48086144	4	0,7	+0,022	63	-	21	4,5	3,4	4	3,69 ~ 3,75	1	DIN2174
48086149	5	0,8	+0,024	70	-	25	6	4,9	5	4,64 ~ 4,71	1	DIN2174
48086155	6	1	+0,026	80	-	30	6	4,9	5	5,55 ~ 5,63	1	DIN2174
48086161	8	1,25	+0,028	90	-	35	8	6,2	5	7,40 ~ 7,47	1	DIN2174
48086169	10	1,5	+0,032	100	-	39	10	8	8	9,26 ~ 9,35	1	DIN2174
48086179	12	1,75	+0,034	110	17	-	9	7	8	11,14 ~ 11,24	2	DIN2174
48086191	14	2	+0,038	110	20	-	11	9	8	13,00 ~ 13,12	2	DIN2174
48086202	16	2	+0,038	110	20	-	12	9	8	15,00 ~ 15,12	2	DIN2174

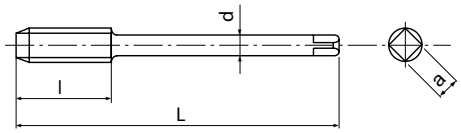
S-OIL-XPF 6GX NOWE

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G, chłodzenie wewnętrzne boczne

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

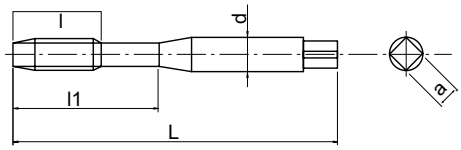
A	M	HSS-Co	V	ISO 3 6GX	C/2,5				DIN 2174	DIN 2174

EDP	M	P	nadwymiarowy	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Typ	DIN
48293149	5	0,8	+0,024	70	-	25	6	4,9	5	4,64 ~ 4,71	1	DIN2174
48293155	6	1	+0,026	80	-	30	6	4,9	5	5,55 ~ 5,63	1	DIN2174
48293161	8	1,25	+0,028	90	-	35	8	6,2	5	7,40 ~ 7,47	1	DIN2174
48293169	10	1,5	+0,032	100	-	39	10	8	8	9,26 ~ 9,35	1	DIN2174
48293179	12	1,75	+0,034	110	18	-	9	7	8	11,14 ~ 11,24	2	DIN2174
48293191	14	2	+0,038	110	20	-	11	9	8	13,00 ~ 13,12	2	DIN2174
48293202	16	2	+0,038	110	20	-	12	9	8	15,00 ~ 15,12	2	DIN2174

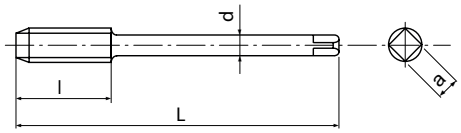
S-XPF 7GX

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 7G

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	M	HSS-Co	V	7GX	C/2,5			DIN 2174	DIN 2174

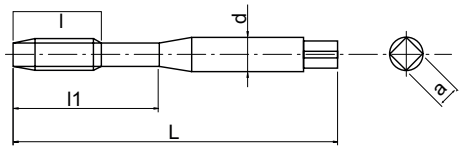
EDP	M	P	nadwymiarowy	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Typ	DIN
48087125	2	0,4	+0,038	45	-	8	2,8	2,1	4	1,86 ~ 1,90	1	DIN2174
48087133	2,5	0,45	+0,040	50	-	9	2,8	2,1	4	2,34 ~ 2,38	1	DIN2174
48087138	3	0,5	+0,040	56	-	18	3,5	2,7	4	2,81 ~ 2,85	1	DIN2174
48087142	3,5	0,6	+0,044	56	-	20	4	3	4	3,27 ~ 3,31	1	DIN2174
48087144	4	0,7	+0,044	63	-	21	4,5	3,4	4	3,71 ~ 3,77	1	DIN2174
48087149	5	0,8	+0,048	70	-	25	6	4,9	5	4,67 ~ 4,73	1	DIN2174
48087155	6	1	+0,052	80	-	30	6	4,9	5	5,56 ~ 5,64	1	DIN2174
48087161	8	1,25	+0,056	90	-	35	8	6,2	5	7,42 ~ 7,50	1	DIN2174
48087169	10	1,5	+0,064	100	-	39	10	8	8	9,30 ~ 9,39	1	DIN2174
48087179	12	1,75	+0,068	110	17	-	9	7	8	11,17 ~ 11,28	2	DIN2174
48087191	14	2	+0,076	110	20	-	11	9	8	13,04 ~ 13,16	2	DIN2174
48087202	16	2	+0,076	110	20	-	12	9	8	15,04 ~ 15,16	2	DIN2174

S-XPF+0.1 NOWE

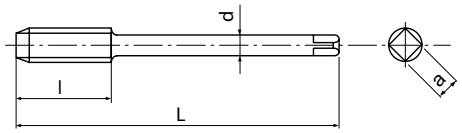
Dostępne od grudnia 2017

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium
- Gwintownik nadwymiarowy dla tolerancji gwintu 6H +0,1mm

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

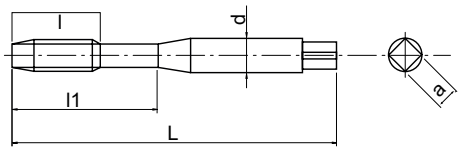
A	M	HSS-Co	V	6HX +0.1	C/2,5			DIN 2174	DIN 2174

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Typ	DIN
48298138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	4	2.87~2.92	1	DIN2174
48298144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	4	3.77 ~ 3.82	1	DIN2174
48298149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	5	4.72~4.78	1	DIN2174
48298155	6	1	80	-	30	6	4,9	5	5.61 ~ 5.69	1	DIN2174
48298161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	5	7.47 ~ 7.55	1	DIN2174
48298169	10	1,5	100	-	39	10	8	8	9.34 ~ 9.43	1	DIN2174
48298179	12	1,75	110	18	-	9	7	8	11.20 ~ 11.30	2	DIN2174
48298202	16	2	110	20	-	12	9	8	15.06 ~ 15.18	2	DIN2174

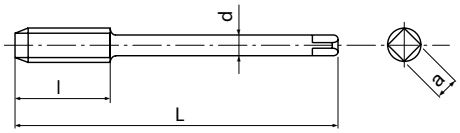
S-XPF FORM D

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium
- Nakrój forma D

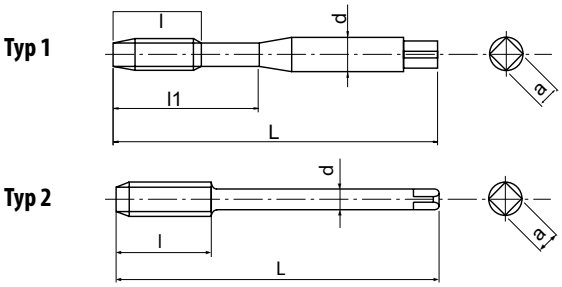
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	M	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	D/4		DIN 2174	DIN 2174

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Typ	DIN
48088138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	4	2,77~2,82	1	DIN2174
48088144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	4	3,67~3,72	1	DIN2174
48088149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	5	4,62~4,68	1	DIN2174
48088155	6	1	80	-	30	6	4,9	5	5,51~5,59	1	DIN2174
48088161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	5	7,37~7,45	1	DIN2174
48088169	10	1,5	100	-	39	10	8	8	9,24~9,33	1	DIN2174
48088179	12	1,75	110	17	-	9	7	8	11,10~11,20	2	DIN2174
48088191	14	2	110	20	-	11	9	8	12,96~13,08	2	DIN2174
48088202	16	2	110	20	-	12	9	8	14,96~15,08	2	DIN2174

S-XPF FORM E

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium
- Nakrój forma E

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	M	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	E/1,5			DIN 2174	DIN 2174

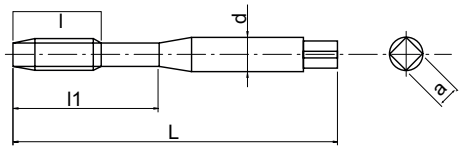
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Typ	DIN
48089125	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	4	1,82 ~ 1,85	1	DIN2174
48089133	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	4	2,30 ~ 2,34	1	DIN2174
48089138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	4	2,77 ~ 2,82	1	DIN2174
48089142	3,5	0,6	56	-	20	4	3	4	3,23 ~ 3,28	1	DIN2174
48089144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	4	3,66 ~ 3,72	1	DIN2174
48089149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	5	4,62 ~ 4,68	1	DIN2174
48089155	6	1	80	-	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	1	DIN2174
48089161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	1	DIN2174
48089169	10	1,5	100	-	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	1	DIN2174
48089179	12	1,75	110	17	-	9	7	8	11,10 ~ 11,20	2	DIN2174
48089191	14	2	110	20	-	11	9	8	12,96 ~ 13,08	2	DIN2174
48089202	16	2	110	20	-	12	9	8	14,96 ~ 15,08	2	DIN2174

S-OIL-XPF FORM E NOWE

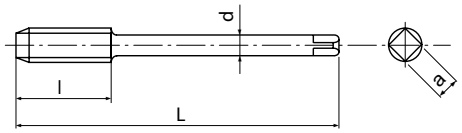
Dostępne od stycznia 2018

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium
- Chłodzenie wewnętrzne boczne, nakrój forma E

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

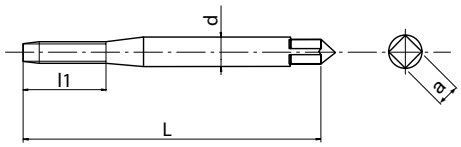
A	M	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	E/1,5				DIN 2174	DIN 2174

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Typ	DIN
48294149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	5	4.62 ~ 4.68	1	DIN2174
48294155	6	1	80	-	30	6	4,9	5	5.51 ~ 5.59	1	DIN2174
48294161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	5	7.37 ~ 7.45	1	DIN2174
48294169	10	1,5	100	-	39	10	8	8	9.24 ~ 9.33	1	DIN2174
48294179	12	1,75	110	18	-	9	7	8	11.10 ~ 11.20	2	DIN2174
48294191	14	2	110	20	-	11	9	8	12.96 ~ 13.08	2	DIN2174
48294202	16	2	110	20	-	12	9	8	14.96 ~ 15.08	2	DIN2174

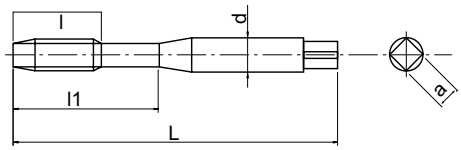
S-LT-XPF

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny

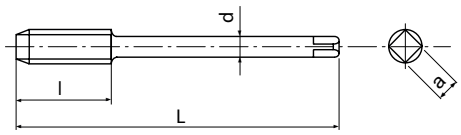
Typ 1



Typ 2

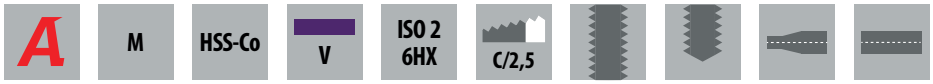


Typ 3



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium
- Długi chwyt dla dużych wysięgów

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min



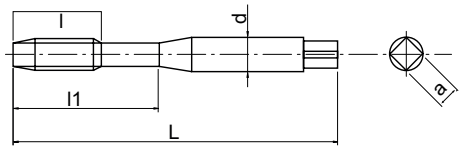
EDP	M	P	L	l1	l	d	a	Z	Ø	Typ
48115125	2	0,4	80	8	-	2,8	2,1	0	1,82 ~ 1,85	1
48115133	2,5	0,45	100	9	-	2,8	2,1	0	2,30 ~ 2,34	1
48115138	3	0,5	100	18	-	3,5	2,7	4	2,77 ~ 2,82	2
48115144	4	0,7	125	21	-	4,5	3,4	4	3,67 ~ 3,72	2
48115149	5	0,8	140	25	-	6	4,9	5	4,62 ~ 4,68	2
48115155	6	1	160	30	-	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	2
48115161	8	1,25	180	35	-	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	2
48115169	10	1,5	200	39	-	10	8	8	9,24 ~ 9,33	2
48115179	12	1,75	200	-	17	9	7	8	11,10 ~ 11,20	3

S-OIL-LT-XPF NOWE

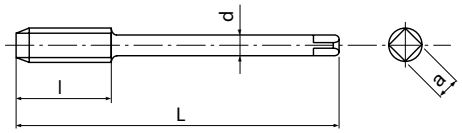
Dostępne od stycznia 2018

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium
- Długi chwyt dla dużych wysięgów, chłodzenie wewnętrzne boczne

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

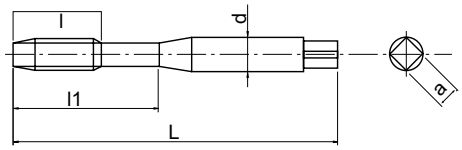
A	M	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	C/2,5					

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Typ
48295155	6	1	160	-	30	6	4,9	5	5.51 ~ 5.59	1
48295161	8	1,25	180	-	35	8	6,2	5	7.37 ~ 7.45	1
48295169	10	1,5	200	-	39	10	8	8	9.24 ~ 9.33	1
48295179	12	1,75	200	18	-	9	7	8	11.10 ~ 11.20	2

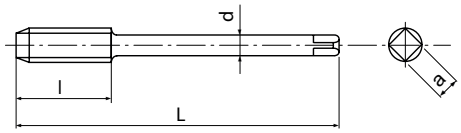
S-XPF-LH

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium
- Dla gwintów lewoskrętnych

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

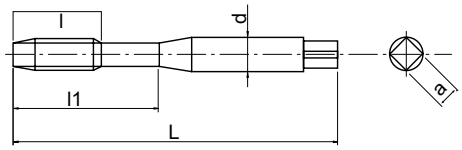
A	M	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 2174	DIN 2174	LH

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Typ	DIN
48219138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	4	2,77 ~ 2,82	1	DIN2174
48219144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	4	3,67 ~ 3,72	1	DIN2174
48219149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	5	4,62 ~ 4,68	1	DIN2174
48219155	6	1	80	-	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	1	DIN2174
48219161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	1	DIN2174
48219169	10	1,5	100	-	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	1	DIN2174
48219179	12	1,75	110	17	-	9	7	8	11,10 ~ 11,20	2	DIN2174
48219191	14	2	110	20	-	11	9	8	12,96 ~ 13,08	2	DIN2174
48219202	16	2	110	20	-	12	9	8	14,96 ~ 15,08	2	DIN2174
48219214	18	2,5	125	20	-	14	11	8	16,66 ~ 16,81	2	DIN2174
48219228	20	2,5	140	20	-	16	12	8	18,66 ~ 18,81	2	DIN2174
48219238	22	2,5	140	20	-	18	14,5	8	20,66 ~ 20,81	2	DIN2174
48219247	24	3	160	24	-	18	14,5	8	22,39 ~ 22,56	2	DIN2174

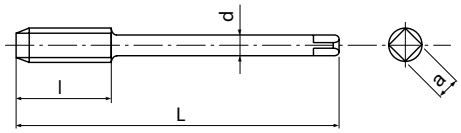
S-XPF-HB Weldon

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Weldon

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	M	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 2174	DIN 2174	DIN 1835	HB

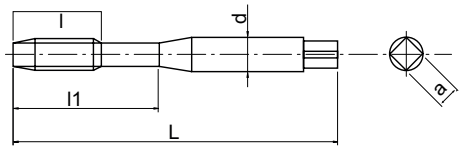
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Typ	DIN
48222138	3	0,5	56	-	18	6	4,9	4	2,77 ~ 2,82	1	DIN2174/1835
48222144	4	0,7	63	-	21	6	4,9	4	3,67 ~ 3,72	1	DIN2174/1835
48222149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	5	4,62 ~ 4,68	1	DIN2174/1835
48222155	6	1	80	-	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	1	DIN2174/1835
48222161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	1	DIN2174/1835
48222169	10	1,5	100	-	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	1	DIN2174/1835
48222179	12	1,75	110	17	-	12	9	8	11,10, ~ 11,20	2	DIN2174/1835
48222191	14	2	110	20	-	14	11	8	12,96 ~ 13,08	2	DIN2174/1835
48222202	16	2	110	20	-	16	12	8	14,96 ~ 15,08	2	DIN2174/1835

S-XPF-GL NOWE

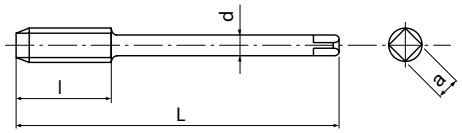
Dostępne od grudnia 2017

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Bez rowków olejowych dla zapewnienia wyższej sztywności

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	
10-20	10-20	10-20	10-20	8-15	10-15	10-15	m/min

A	M	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	C/2,5		DIN 2174	DIN 2174

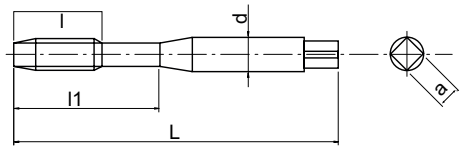
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Typ	DIN
48296138	3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	0	2.77 ~ 2.82	1	DIN2174
48296144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	0	3.67 ~ 3.72	1	DIN2174
48296149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	0	4.62 ~ 4.68	1	DIN2174
48296155	6	1	80	8	30	6	4,9	0	5.51 ~ 5.59	1	DIN2174
48296161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	0	7.37 ~ 7.45	1	DIN2174
48296169	10	1,5	100	12	39	10	8	0	9.24 ~ 9.33	1	DIN2174
48296179	12	1,75	110	17	-	9	7	0	11.10 ~ 11.20	2	DIN2174

S-XPF-GL 6GX NOWE

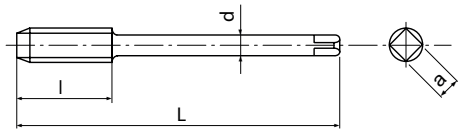
Dostępne od stycznia 2018

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Bez rowków olejowych dla zapewnienia wyższej sztywności, dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	
10-20	10-20	10-20	10-20	8-15	10-15	10-15	m/min

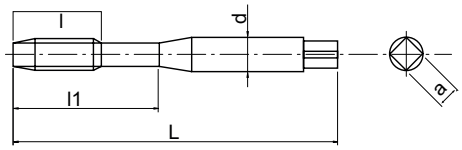
A	M	HSS-Co	V	ISO 3 6GX	C/2,5			DIN 2174	DIN 2174

EDP	M	P	nadwymiarowy	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Typ	DIN
48297138	3	0,5	+0,020	56	-	18	3,5	2,7	0	2.79 ~ 2.83	1	DIN2174
48297144	4	0,7	+0,022	63	-	21	4,5	3,4	0	3.69 ~ 3.75	1	DIN2174
48297149	5	0,8	+0,024	70	-	25	6	4,9	0	4.64 ~ 4.71	1	DIN2174
48297155	6	1	+0,026	80	-	30	6	4,9	0	5.55 ~ 5.63	1	DIN2174
48297161	8	1,25	+0,028	90	-	35	8	6,2	0	7.40 ~ 7.47	1	DIN2174
48297169	10	1,5	+0,032	100	-	39	10	8	0	9.26 ~ 9.35	1	DIN2174
48297179	12	1,75	+0,034	110	18	-	9	7	0	11.14 ~ 11.24	2	DIN2174

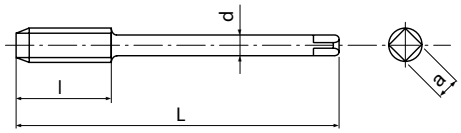
C-OIL-XPF

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak VHM do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa owarstwa powłoka TiCN
- Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Chłodzenie wewnętrzne boczne

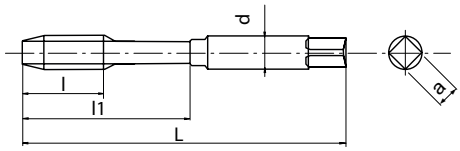
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	M	CARBIDE	V	ISO 2 6HX	C/2,5				DIN 2174	DIN 2174

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Typ	DIN
48226149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	5	4,62 ~ 4,68	1	DIN2174
48226155	6	1	80	-	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	1	DIN2174
48226161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	1	DIN2174
48226169	10	1,5	100	-	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	1	DIN2174
48226179	12	1,75	110	17	-	9	7	8	11,10 ~ 11,20	2	DIN2174
48226191	14	2	110	20	-	11	9	8	12,96 ~ 13,08	2	DIN2174
48226202	16	2	110	20	-	12	9	8	14,96 ~ 15,08	2	DIN2174

R-XPF

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny



- Wygniatak HSS do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium

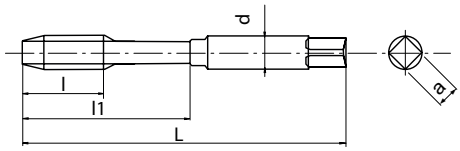
P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	
15-40	15-30	15-30	5-15	20-40	20-40	m/min

M	HSS	V	15°	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 2174

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Ø	DIN
48116138	3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	2,77 ~ 2,82	DIN2174
48116144	4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3,67 ~ 3,72	DIN2174
48116149	5	0,8	70	16	25	6	4,9	4,62 ~ 4,68	DIN2174
48116155	6	1	80	19	30	6	4,9	5,51 ~ 5,59	DIN2174

R-XPF FORM D

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny



- Wygniatak HSS do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium

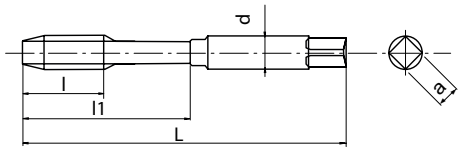
P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	
15-40	15-30	15-30	5-15	20-40	20-40	m/min

M	HSS	V	15°	ISO 2 6HX	D/4		DIN 2174

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Ø	DIN
48117138	3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	2,77 ~ 2,82	DIN2174
48117144	4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3,67 ~ 3,72	DIN2174
48117149	5	0,8	70	16	25	6	4,9	4,62 ~ 4,68	DIN2174
48117155	6	1	80	19	30	6	4,9	5,51 ~ 5,59	DIN2174

R-XPF 6GX

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny



- Wygniatak HSS do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

P ◉ 0,25<C<0,4	P ◉ C>0.45%	P ○ SCM	M ○ INOX	N ○ Al	N ○ AC,ADC	H ○ 25-35 HRC	
15-40	15-30	15-30	5-15	20-40	20-40	5-20	m/min

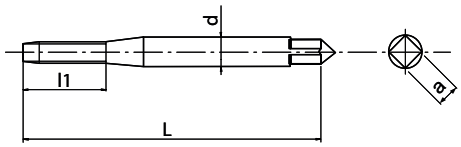
M	HSS	V	15°	ISO 3 6GX	C/2,5			DIN 2174

EDP	M	P	Nadwymiar	L	l	l1	d	a	Ø	DIN
48118138	3	0,5	+0,020	56	11	18	3,5	2,7	2,79 ~ 2,83	DIN2174
48118144	4	0,7	+0,022	63	13	21	4,5	3,4	3,69 ~ 3,75	DIN2174
48118149	5	0,8	+0,024	70	16	25	6	4,9	4,64 ~ 4,71	DIN2174
48118155	6	1	+0,026	80	19	30	6	4,9	5,55 ~ 5,63	DIN2174

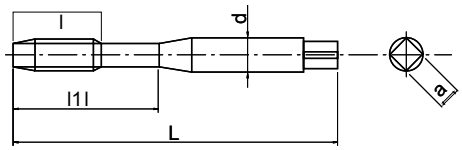
V-NRT

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny

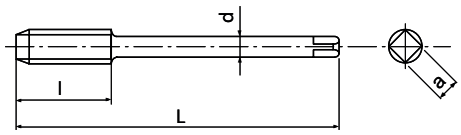
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium

P ◉ C <0,2%	P ◉ 0,25<C<0,4	P ○ C>0.45%	P ○ SCM	M ○ INOX	N ○ Al	N ○ AC,ADC	
10-15	10-15	10-15	8-12	5-10	10-20	10-20	m/min

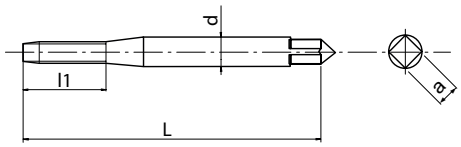
M	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 2174	DIN 2174

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Typ	DIN
48003111*	1	0,25	40	-	5,5	2,5	2,1	0	0,89 ~ 0,90	1	DIN2174
48003113	1,2	0,25	40	-	5,5	2,5	2,1	0	1,09 ~ 1,10	1	DIN2174
66711568	1,4	0,3	40	-	7	2,5	2,1	0	1,26 ~ 1,28	1	DIN2174
66711868	1,6	0,35	40	-	8	2,5	2,1	0	1,45 ~ 1,48	1	DIN2174
66712568	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	0	1,82 ~ 1,85	1	DIN2174
66712868	2,2	0,45	45	-	9	2,8	2,1	0	2,00 ~ 2,04	1	DIN2174
66713368	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	0	2,30 ~ 2,34	1	DIN2174
66713868	3	0,5	56	18	-	3,5	2,7	2	2,77 ~ 2,82	2	DIN2174
66714068	3,5	0,6	56	20	-	4	3,0	2	3,23 ~ 3,28	2	DIN2174
66714468	4	0,7	63	21	-	4,5	3,4	2	3,67 ~ 3,72	2	DIN2174
66714968	5	0,8	70	25	-	6	4,9	2	4,62 ~ 4,68	2	DIN2174
66715568	6	1	80	30	-	6	4,9	2	5,51 ~ 5,59	2	DIN2174
66716168	8	1,25	90	35	-	8	6,2	3	7,37 ~ 7,45	2	DIN2174
66716968	10	1,5	100	39	-	10	8	4	9,24 ~ 9,33	2	DIN2174
69117968	12	1,75	110	28	-	9	7	4	11,10 ~ 11,20	3	DIN2174

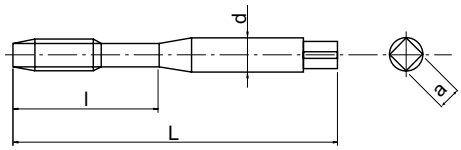
V-NRT 6GX

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych & nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

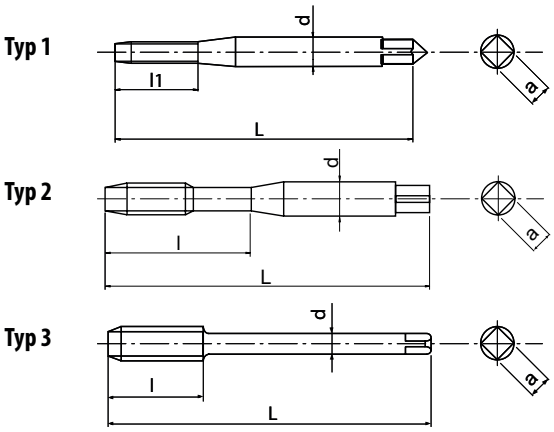
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	
10-15	10-15	10-15	8-12	5-10	10-20	10-20	m/min

M	HSS-Co	V	ISO 3 6GX	C/2,5			DIN 2174

EDP	M	P	nadwymiarowy	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Typ	DIN
48003125	2	0,4	+0,019	45	-	8	2,8	2,1	0	1,85 ~ 1,88	1	DIN2174
48003128	2,2	0,45	+0,020	45	-	9	2,8	2,1	0	2,02 ~ 2,05	1	DIN2174
48003133	2,5	0,45	+0,020	50	-	9	2,8	2,1	0	2,32 ~ 2,35	1	DIN2174
48003138	3	0,5	+0,020	56	18	-	3,5	2,7	2	2,79 ~ 2,83	2	DIN2174
48003140	3,5	0,6	+0,021	56	20	-	4	3	2	3,24 ~ 3,29	2	DIN2174
48003144	4	0,7	+0,022	63	21	-	4,5	3,4	2	3,69 ~ 3,75	2	DIN2174
48003149	5	0,8	+0,024	70	25	-	6	4,9	2	4,64 ~ 4,71	2	DIN2174
48003155	6	1	+0,026	80	30	-	6	4,9	2	5,55 ~ 5,63	2	DIN2174
48003161	8	1,25	+0,028	90	35	-	8	6,2	3	7,40 ~ 7,47	2	DIN2174
48003169	10	1,5	+0,032	100	39	-	10	8	4	9,26 ~ 9,35	2	DIN2174

V-NRT FORM D

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny



- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Nakrój forma D

P ◉ C <0,2%	P ◉ 0,25<C<0,4	P ○ C>0.45%	P ○ SCM	M ◉ INOX	N ◉ Al	N ◉ AC,ADC	
10-15	10-15	10-15	8-12	5-10	10-20	10-20	m/min

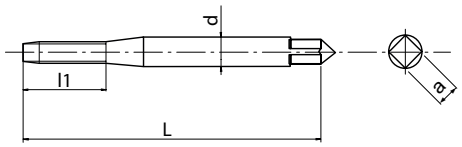
M	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	D/4		DIN 2174	DIN 2174

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Typ	DIN
66612568	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	0	1,82 ~ 1,85	1	DIN2174
66612868	2,2	0,45	45	-	9	2,8	2,1	0	2,00 ~ 2,04	1	DIN2174
66613368	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	0	2,30 ~ 2,34	1	DIN2174
66613868	3	0,5	56	18	-	3,5	2,7	2	2,77 ~ 2,82	2	DIN2174
66614068	3,5	0,6	56	20	-	4	3	2	3,23 ~ 3,28	2	DIN2174
66614468	4	0,7	63	21	-	4,5	3,4	2	3,66 ~ 3,72	2	DIN2174
66614968	5	0,8	70	25	-	6	4,9	2	4,62 ~ 4,68	2	DIN2174
66615568	6	1	80	30	-	6	4,9	2	5,51 ~ 5,59	2	DIN2174
66616168	8	1,25	90	35	-	8	6,2	3	7,37 ~ 7,45	2	DIN2174
66616968	10	1,5	100	39	-	10	8	4	9,24 ~ 9,33	2	DIN2174
69017968	12	1,75	110	28	-	9	7	4	11,10 ~ 11,20	3	DIN2174

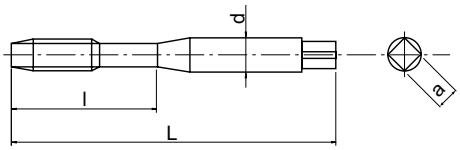
V-NRT 6GX FORM D

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny

Typ 1



Typ 2



- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G, nakrój forma D

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	
10-15	10-15	10-15	8-12	5-10	10-20	10-20	m/min

M	HSS-Co	V	ISO 3 6GX	D/4		DIN 2174

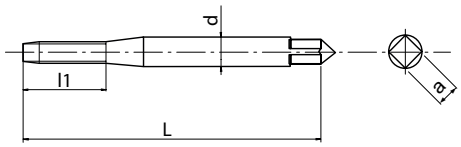
EDP	M	P	nadwymiarowy	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Typ	DIN
48004125	2	0,4	+0,019	45	-	8	2,8	2,1	0	1,85 ~ 1,88	1	DIN2174
48004128	2,2	0,45	+0,020	45	-	9	2,8	2,1	0	2,02 ~ 2,05	1	DIN2174
48004133	2,5	0,45	+0,020	50	-	9	2,8	2,1	0	2,32 ~ 2,35	1	DIN2174
48004138	3	0,5	+0,020	56	18	-	3,5	2,7	0	2,79 ~ 2,83	2	DIN2174
48004140	3,5	0,6	+0,021	56	20	-	4	3	2	3,24 ~ 3,29	2	DIN2174
48004144	4	0,7	+0,022	63	21	-	4,5	3,4	2	3,69 ~ 3,75	2	DIN2174
48004149	5	0,8	+0,024	70	25	-	6	4,9	2	4,64 ~ 4,71	2	DIN2174
48004155	6	1	+0,026	80	30	-	6	4,9	2	5,55 ~ 5,63	2	DIN2174
48004161	8	1,25	+0,028	90	35	-	8	6,2	3	7,40 ~ 7,47	2	DIN2174
48004169	10	1,5	+0,032	100	39	-	10	8	4	9,26 ~ 9,35	2	DIN2174

A-POT

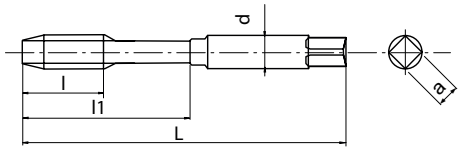
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny

- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

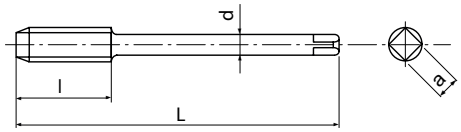
Typ 1



Typ 2



Typ 3



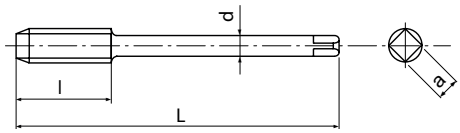
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	MF	PM	V	ISO 2 6HX	B/4		DIN 371	DIN 374

EDP	MF	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48145135	2,5	0,35	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
48145137	2,6	0,35	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
48145141	3	0,35	56	8	18	3,5	2,7	3	2	DIN371
48145143	3,5	0,35	56	9	20	4	3	3	2	DIN371
48145145	4	0,5	63	10	21	4,5	3,4	3	2	DIN371
48145146	4	0,35	63	10	21	4,5	3,4	3	2	DIN371
48145148	4,5	0,5	70	12	25	6	4,9	3	2	DIN371
48145151	5	0,5	70	12	25	6	4,9	3	2	DIN371
48145601	6	0,75	80	14	30	6	4,9	3	2	DIN371
48145602	6	0,5	80	14	30	6	4,9	3	2	DIN371
48145160	7	0,75	80	14	30	7	5,5	3	2	DIN371
48145603	8	1	90	22	35	8	6,2	3	2	DIN371
48145604	8	0,75	80	18	30	8	6,2	3	2	DIN371
48145605	9	1	90	22	35	9	7	3	2	DIN371
48145606	10	1,25	100	24	39	10	8	3	2	DIN371
48145607	10	1	90	20	35	10	8	3	2	DIN371
48145608	10	0,75	90	20	35	10	8	3	2	DIN371
48145156	6	0,75	80	14	-	4,5	3,4	3	3	DIN374
48145157	6	0,5	80	14	-	4,5	3,4	3	3	DIN374
48145162	8	1	90	22	-	6	4,9	3	3	DIN374
48145163	8	0,75	80	18	-	6	4,9	3	3	DIN374
48145167	9	1	90	22	-	7	5,5	3	3	DIN374
48145170	10	1,25	100	24	-	7	5,5	3	3	DIN374
48145171	10	1	90	20	-	7	5,5	3	3	DIN374
48145172	10	0,75	90	20	-	7	5,5	3	3	DIN374
48145176	11	1	90	20	-	8	6,2	3	3	DIN374
48145180	12	1,5	100	22	-	9	7	3	3	DIN374
48145181	12	1,25	100	22	-	9	7	3	3	DIN374
48145182	12	1	100	22	-	9	7	3	3	DIN374
48145192	14	1,5	100	22	-	11	9	4	3	DIN374
48145193	14	1,25	100	22	-	11	9	4	3	DIN374
48145194	14	1	100	22	-	11	9	4	3	DIN374
48145203	16	1,5	100	22	-	12	9	4	3	DIN374
48145204	16	1	100	22	-	12	9	4	3	DIN374
48145216	18	1,5	110	25	-	14	11	4	3	DIN374
48145218	18	1	110	25	-	14	11	4	3	DIN374
48145220	20	2	140	34	-	16	12	4	3	DIN374
48145230	20	1,5	125	25	-	16	12	4	3	DIN374
48145232	20	1	125	25	-	16	12	4	3	DIN374
48145239	22	2	140	34	-	18	14,5	4	3	DIN374
48145240	22	1,5	125	25	-	18	14,5	4	3	DIN374
48145241	22	1	125	25	-	18	14,5	4	3	DIN374
48145249	24	2	140	28	-	18	14,5	4	3	DIN374
48145250	24	1,5	140	28	-	18	14,5	4	3	DIN374
48145251	24	1	140	28	-	18	14,5	4	3	DIN374

A-OIL-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Chłodzenie wewnętrzne boczne

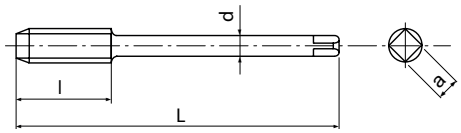
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	MF	PM	V	ISO 2 6HX	B/4			DIN 374

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	DIN
48214162	8	1	90	22	6	4,9	3	DIN374
48214171	10	1	90	20	7	5,5	3	DIN374
48214170	10	1,25	100	24	7	5,5	3	DIN374
48214180	12	1,5	100	22	9	7	3	DIN374
48214192	14	1,5	100	22	11	9	4	DIN374
48214203	16	1,5	100	22	12	9	4	DIN374
48214216	18	1,5	110	25	14	11	4	DIN374
48214230	20	1,5	125	25	16	12	4	DIN374

A-POT 6GX

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

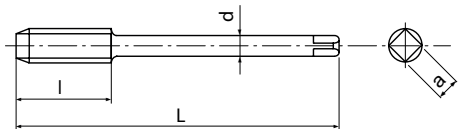
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	MF	PM	V	ISO 3 6GX	B/4		DIN 374

EDP	MF	P	nadwymiarowy	L	l	d	a	Z	DIN
48205156	6	0,75	+0,022	80	14	4,5	3,4	3	DIN374
48205162	8	1	+0,026	80	22	6	4,9	3	DIN374
48205163	8	0,75	+0,022	80	18	6	4,9	3	DIN374
48205170	10	1,25	+0,028	90	24	7	5,5	3	DIN374
48205171	10	1	+0,026	90	20	7	5,5	3	DIN374
48205180	12	1,5	+0,032	90	22	9	7	3	DIN374
48205181	12	1,25	+0,028	90	22	9	7	3	DIN374
48205182	12	1	+0,026	90	22	9	7	3	DIN374
48205192	14	1,5	+0,032	90	22	11	9	4	DIN374
48205203	16	1,5	+0,032	100	22	12	9	4	DIN374
48205216	18	1,5	+0,032	100	25	14	11	4	DIN374
48205230	20	1,5	+0,032	140	25	16	12	4	DIN374
48205240	22	1,5	+0,032	140	25	18	14,5	4	DIN374
48205250	24	1,5	+0,032	140	28	18	14,5	4	DIN374

S-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

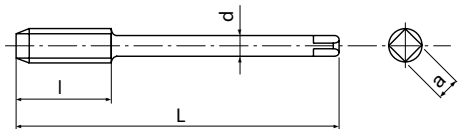
MF	HSSE	OX	ISO 2 6H	B/4		DIN 374

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	DIN
48224139	3	0,35	56	9	2,2	-	3	DIN374
48224145	4	0,5	63	10	2,8	2,1	3	DIN374
48224151	5	0,5	70	12	3,5	2,7	3	DIN374
48224157	6	0,5	80	14	4,5	3,4	3	DIN374
48224156	6	0,75	80	14	4,5	3,4	3	DIN374
48224163	8	0,75	80	18	6	4,9	3	DIN374
48224162	8	1	90	22	6	4,9	3	DIN374
48224167	9	1	90	22	7	5,5	3	DIN374
48224172	10	0,75	90	20	7	5,5	3	DIN374
48224171	10	1	90	20	7	5,5	3	DIN374
48224170	10	1,25	100	24	7	5,5	3	DIN374
48224176	11	1	90	20	8	6,2	3	DIN374
48224182	12	1	100	22	9	7	3	DIN374
48224181	12	1,25	100	22	9	7	3	DIN374
48224180	12	1,5	100	22	9	7	3	DIN374
48224194	14	1	100	22	11	9	3	DIN374
48224193	14	1,25	100	22	11	9	3	DIN374
48224192	14	1,5	100	22	11	9	3	DIN374
48224204	16	1	100	22	12	9	3	DIN374
48224203	16	1,5	100	22	12	9	3	DIN374
48224218	18	1	110	25	14	11	3	DIN374
48224216	18	1,5	110	25	14	11	3	DIN374
48224232	20	1	125	25	16	12	3	DIN374
48224230	20	1,5	125	25	16	12	3	DIN374
48224220	20	2	140	34	16	12	3	DIN374
48224241	22	1	125	25	18	14,5	3	DIN374
48224240	22	1,5	125	25	18	14,5	3	DIN374
48224239	22	2	140	34	18	14,5	3	DIN374
48224251	24	1	140	28	18	14,5	3	DIN374
48224250	24	1,5	140	28	18	14,5	3	DIN374
48224249	24	2	140	28	18	14,5	3	DIN374

S-POT 6G NOWE

Dostępne od grudnia 2017

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

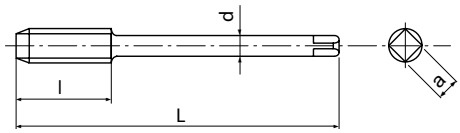
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

MF	HSSE	OX	ISO 2 6G	B/4		DIN 374

EDP	MF	P	nadwymiarowy	L	l	d	a	Z	DIN
48272156	6	0,75	+0,022	80	14	4,5	3,4	3	DIN374
48272162	8	1	+0,026	90	22	6	4,9	3	DIN374
48272163	8	0,75	+0,022	80	18	6	4,9	3	DIN374
48272170	10	1,25	+0,028	100	24	7	5,5	3	DIN374
48272171	10	1	+0,026	90	20	7	5,5	3	DIN374
48272180	12	1,5	+0,032	100	22	9	7	3	DIN374
48272181	12	1,25	+0,028	100	22	9	7	3	DIN374
48272182	12	1	+0,026	100	22	9	7	3	DIN374
48272192	14	1,5	+0,032	100	22	11	9	4	DIN374
48272203	16	1,5	+0,032	100	22	12	9	4	DIN374
48272216	18	1,5	+0,032	110	25	14	11	4	DIN374
48272230	20	1,5	+0,032	125	25	16	12	4	DIN374
48272240	22	1,5	+0,032	125	25	18	14,5	4	DIN374
48272250	24	1,5	+0,032	140	28	18	14,5	4	DIN374

VA-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

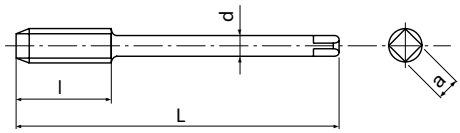
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

MF	HSSE	OX	ISO 2 6H	B/4		DIN 374

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	DIN
63713960	3	0,35	56	9	2,2	-	3	DIN374
63714560	4	0,5	63	10	2,8	2,1	3	DIN374
63715160	5	0,5	70	12	3,5	2,7	3	DIN374
63715760	6	0,5	80	14	4,5	3,4	3	DIN374
63715660	6	0,75	80	14	4,5	3,4	3	DIN374
63716360	8	0,75	80	18	6	4,9	3	DIN374
63716260	8	1	90	22	6	4,9	3	DIN374
63717160	10	1	90	20	7	5,5	3	DIN374
63717060	10	1,25	100	24	7	5,5	3	DIN374
63718260	12	1	100	22	9	7	3	DIN374
63718160	12	1,25	100	22	9	7	3	DIN374
63718060	12	1,5	100	22	9	7	3	DIN374
63719260	14	1,5	100	22	11	9	3	DIN374
63720360	16	1,5	100	22	12	9	3	DIN374
63721660	18	1,5	110	25	14	11	3	DIN374
63723060	20	1,5	125	25	16	12	3	DIN374
63724060	22	1,5	125	25	18	14,5	3	DIN374
63725060	24	1,5	140	28	18	14,5	3	DIN374

Z-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, stali nierdzewnej

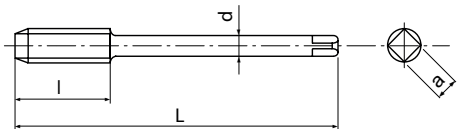
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-24	15-24	15-24	8-20	8-20	20-40	20-40	10-15	8-15	m/min

MF	PM	V	ISO 2 6HX	B/4		DIN 374

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	DIN
48028139	3	0,35	56	9	2,2	-	3	DIN374
48028145	4	0,5	63	10	2,8	2,1	3	DIN374
48028151	5	0,5	70	12	3,5	2,7	3	DIN374
48028157	6	0,5	80	14	4,5	3,4	3	DIN374
48028156	6	0,75	80	14	4,5	3,4	3	DIN374
48028163	8	0,75	80	18	6	4,9	3	DIN374
48028162	8	1	90	22	6	4,9	3	DIN374
48028171	10	1	90	20	7	5,5	3	DIN374
48028170	10	1,25	100	24	7	5,5	3	DIN374
48028182	12	1	100	22	9	7	3	DIN374
48028180	12	1,25	100	22	9	7	3	DIN374
48028176	12	1,5	100	22	9	7	3	DIN374
48028193	14	1,5	100	22	11	9	4	DIN374
48028204	16	1,5	100	22	12	9	4	DIN374
48028217	18	1,5	110	25	14	11	4	DIN374
48028231	20	1,5	125	25	16	12	4	DIN374
48028241	22	1,5	125	25	18	14,5	4	DIN374
48028251	24	1,5	140	28	18	14,5	4	DIN374

POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Polerowany
- Do zastosowań ogólnych

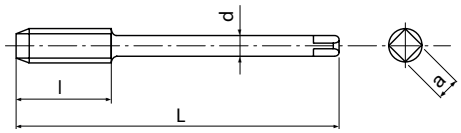
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	K GGG	N Al	N AC,ADC	
12-20	8-12	8-12	8-12	8-12	15-25	15-20	m/min

MF	HSSE	ISO 2 6H	B/4		DIN 374

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	DIN
60614560	4	0,5	63	10	2,8	2,1	3	DIN374
60615160	5	0,5	70	12	3,5	2,7	3	DIN374
60615660	6	0,75	80	14	4,5	3,4	3	DIN374
60616360	8	0,75	80	18	6	4,9	3	DIN374
60616260	8	1	90	22	6	4,9	3	DIN374
60617260	10	0,75	90	18	7	5,5	3	DIN374
60617160	10	1	90	20	7	5,5	3	DIN374
60617060	10	1,25	100	24	7	5,5	3	DIN374
60618260	12	1	100	22	9	7	3	DIN374
60618160	12	1,25	100	22	9	7	3	DIN374
60618060	12	1,5	100	22	9	7	3	DIN374
60619460	14	1	100	18	11	9	3	DIN374
60619360	14	1,25	100	22	11	9	3	DIN374
60619260	14	1,5	100	22	11	9	3	DIN374
60620460	16	1	100	18	12	9	3	DIN374
60620360	16	1,5	100	22	12	9	3	DIN374
60621860	18	1	110	20	14	11	3	DIN374
60621660	18	1,5	110	25	14	11	3	DIN374
60621560	18	2	125	26	14	11	3	DIN374
60623260	20	1	125	20	16	12	3	DIN374
60623060	20	1,5	125	25	16	12	3	DIN374
60622960	20	2	140	27	16	12	3	DIN374
60624060	22	1,5	125	25	18	14,5	3	DIN374
60623960	22	2	140	27	18	14,5	3	DIN374
60625060	24	1,5	140	28	18	14,5	3	DIN374
60624960	24	2	140	27	18	14,5	3	DIN374
60627360	30	2	150	30	22	18	4	DIN374

CC-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Powłoka CrN
- Do stali i stali nierdzewnej
- Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC

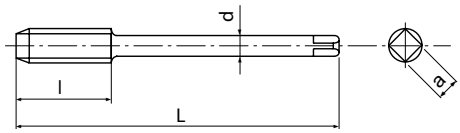
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	
15-25	15-25	10-25	10-25	6-15	20-40	m/min

MF	HSSE	CrN	ISO 2 6HX	B/4		DIN 374

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	DIN
48061156	6	0,75	80	14	4,5	3,4	3	DIN374
48061163	8	0,75	80	18	6	4,9	3	DIN374
48061162	8	1	90	22	6	4,9	3	DIN374
48061171	10	1	90	20	7	5,5	3	DIN374
48061170	10	1,25	100	24	7	5,5	3	DIN374
48061182	12	1	100	22	9	7	3	DIN374
48061181	12	1,25	100	22	9	7	3	DIN374
48061180	12	1,5	100	22	9	7	3	DIN374
48061192	14	1,5	100	22	11	9	3	DIN374
48061203	16	1,5	100	22	12	9	3	DIN374
48061216	18	1,5	110	25	14	11	3	DIN374
48061230	20	1,5	125	25	16	12	3	DIN374
48061240	22	1,5	125	25	18	14,5	3	DIN374
48061250	24	1,5	140	28	18	14,5	3	DIN374

H-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Dla stali hartowanej do 45 HRC

P	K	S	S	H	H	
C>0.45%	GGG	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
8-13	10-15	4-6	2-4	6-10	6-10	m/min

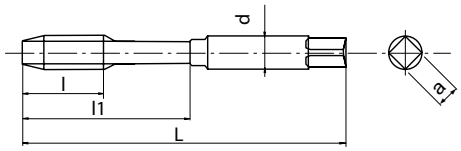
MF	PM	OX	ISO 2 6H	B/5		DIN 374

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	DIN
88414060	3	0,35	56	8	2,2	-	3	DIN374
88414560	4	0,5	63	10	2,8	2,1	3	DIN374
88415160	5	0,5	70	12	3,5	2,7	3	DIN374
88415660	6	0,75	80	14	4,5	3,4	3	DIN374
88415760	6	0,5	80	14	4,5	3,4	3	DIN374
88416360	8	0,75	80	18	6	4,9	3	DIN374
88416260	8	1	90	22	6	4,9	3	DIN374
88417160	10	1	90	20	7	5,5	3	DIN374
88417060	10	1,25	100	24	7	5,5	3	DIN374
88418260	12	1	100	22	9	7	3	DIN374
88418160	12	1,25	100	22	9	7	3	DIN374
88418060	12	1,5	100	22	9	7	3	DIN374
88419260	14	1,5	100	22	11	9	3	DIN374
88420360	16	1,5	100	22	12	9	4	DIN374
88421660	18	1,5	110	25	14	11	4	DIN374
88423060	20	1,5	125	25	16	12	4	DIN374
88424060	22	1,5	125	25	18	14,5	4	DIN374
88425060	24	1,5	140	28	18	14,5	4	DIN374

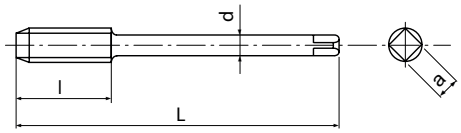
A-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny

Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

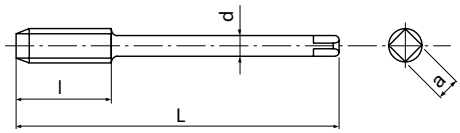
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	MF	PM	V	45°	ISO 2 6HX	C/2,5		DIN 371	DIN 374

EDP	MF	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48139135	2,5	0,35	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	DIN371
48139137	2,6	0,35	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	DIN371
48139141	3	0,35	56	4	18	3,5	2,7	3	1	DIN371
48139143	3,5	0,35	56	4,8	20	4	3	3	1	DIN371
48139145	4	0,5	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	DIN371
48139146	4	0,35	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	DIN371
48139148	4,5	0,5	70	6	25	6	4,9	3	1	DIN371
48139151	5	0,5	70	6,4	25	6	4,9	3	1	DIN371
48139601	6	0,75	80	8	30	6	4,9	3	1	DIN371
48139602	6	0,5	80	8	30	6	4,9	3	1	DIN371
48139160	7	0,75	80	8	30	7	5,5	3	1	DIN371
48139603	8	1	90	10	35	8	6,2	3	1	DIN371
48139604	8	0,75	80	10	35	8	6,2	3	1	DIN371
48139605	9	1	90	10	35	9	7	3	1	DIN371
48139606	10	1,25	100	12	39	10	8	3	1	DIN371
48139607	10	1	90	12	35	10	8	3	1	DIN371
48139608	10	0,75	90	12	35	10	8	3	1	DIN371
48139156	6	0,75	80	8	-	4,5	3,4	3	2	DIN374
48139157	6	0,5	80	8	-	4,5	3,4	3	2	DIN374
48139162	8	1	90	10	-	6	4,9	3	2	DIN374
48139163	8	0,75	80	8	-	6	4,9	3	2	DIN374
48139167	9	1	90	10	-	7	5,5	3	2	DIN374
48139170	10	1,25	100	12	-	7	5,5	3	2	DIN374
48139171	10	1	90	10	-	7	5,5	3	2	DIN374
48139172	10	0,75	90	10	-	7	5,5	3	2	DIN374
48139176	11	1	90	12	-	8	6,2	3	2	DIN374
48139180	12	1,5	100	14	-	9	7	3	2	DIN374
48139181	12	1,25	100	12	-	9	7	3	2	DIN374
48139182	12	1	100	12	-	9	7	3	2	DIN374
48139192	14	1,5	100	16	-	11	9	3	2	DIN374
48139193	14	1,25	100	16	-	11	9	3	2	DIN374
48139194	14	1	100	16	-	11	9	3	2	DIN374
48139203	16	1,5	100	16	-	12	9	3	2	DIN374
48139204	16	1	100	16	-	12	9	3	2	DIN374
48139216	18	1,5	110	16	-	14	11	4	2	DIN374
48139218	18	1	110	16	-	14	11	4	2	DIN374
48139220	20	2	140	25	-	16	12	4	2	DIN374
48139230	20	1,5	125	16	-	16	12	4	2	DIN374
48139232	20	1	125	16	-	16	12	4	2	DIN374
48139239	22	2	140	25	-	18	14,5	4	2	DIN374
48139240	22	1,5	125	16	-	18	14,5	4	2	DIN374
48139241	22	1	125	16	-	18	14,5	4	2	DIN374
48139249	24	2	140	30	-	18	14,5	4	2	DIN374
48139250	24	1,5	140	16	-	18	14,5	4	2	DIN374
48139251	24	1	140	16	-	18	14,5	4	2	DIN374

A-OIL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Chłodzenie wewnętrzne

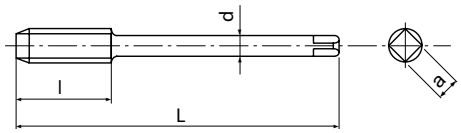
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	MF	PM	V	45°	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 374

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	DIN
48140162	8	1	90	10	6	4,9	3	DIN374
48140171	10	1	90	10	7	5,5	3	DIN374
48140170	10	1,25	100	12	7	5,5	3	DIN374
48140180	12	1,5	100	14	9	7	3	DIN374
48140192	14	1,5	100	16	11	9	3	DIN374
48140203	16	1,5	100	16	12	9	3	DIN374
48140216	18	1,5	110	16	14	11	4	DIN374
48140230	20	1,5	125	16	16	12	4	DIN374

A-SFT 6GX

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

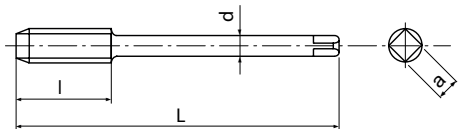
A	MF	PM	V	45°	ISO 3 6GX	C/2,5		DIN 374

EDP	MF	P	nadwymiarowy	L	l	d	a	Z	DIN
48201156	6	0,75	+0,022	80	8	4,5	3,4	3	DIN374
48201162	8	1	+0,026	90	10	6	4,9	3	DIN374
48201163	8	0,75	+0,022	80	8	6	4,9	3	DIN374
48201170	10	1,25	+0,028	100	12	7	5,5	3	DIN374
48201171	10	1	+0,026	90	10	7	5,5	3	DIN374
48201180	12	1,5	+0,032	100	14	9	7	3	DIN374
48201181	12	1,25	+0,028	100	12	9	7	3	DIN374
48201182	12	1	+0,026	100	12	9	7	3	DIN374
48201192	14	1,5	+0,032	100	16	11	9	3	DIN374
48201203	16	1,5	+0,032	100	16	12	9	3	DIN374
48201216	18	1,5	+0,032	110	16	14	11	4	DIN374
48201230	20	1,5	+0,032	125	16	16	12	4	DIN374
48201240	22	1,5	+0,032	125	16	18	14,5	4	DIN374
48201250	24	1,5	+0,032	140	16	18	14,5	4	DIN374

A-CSF OIL NOWE

Dostępne od lutego 2018

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik VHM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiAlN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Chłodzenie wewnętrzne

K GG	K GGG	N AC,ADC	
10-100	10-100	10-100	m/min

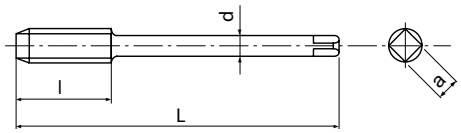
A	MF	CARBIDE	FX	15°	ISO 2 6HX	C/2,5		DIN 374

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	DIN
48267162	8	1	90	15	6	4,9	3	DIN374
48267171	10	1	90	18	7	5,5	3	DIN374
48267180	12	1,5	100	21	9	7	3	DIN374
48267182	12	1	100	21	9	7	3	DIN374
48267192	14	1,5	100	24	11	9	4	DIN374
48267203	16	1,5	100	24	12	9	4	DIN374
48267230	20	1,5	125	30	16	12	4	DIN374

A-CSF OIL FORM E NOWE

Dostępne od lutego 2018

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik VHM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiAlN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Chłodzenie wewnętrzne, nakrój forma E

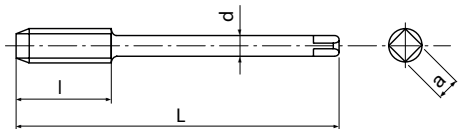
K GG	K GGG	N AC,ADC	
10-100	10-100	10-100	m/min

A | MF | CARBIDE | FX | 15° | ISO 2 6HX | E/1,5 | | | DIN 374

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	DIN
48266162	8	1	90	15	6	4,9	3	DIN374
48266171	10	1	90	18	7	5,5	3	DIN374
48266180	12	1,5	100	21	9	7	3	DIN374
48266182	12	1	100	21	9	7	3	DIN374
48266192	14	1,5	100	24	11	9	4	DIN374
48266203	16	1,5	100	24	12	9	4	DIN374

S-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

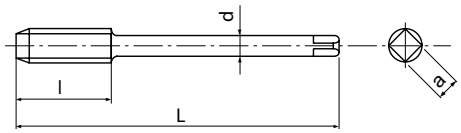
MF	HSSE	OX	40°	ISO 2 6H	C/2,5		DIN 374

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	DIN
48223139	3	0,35	56	4	2,2	-	3	DIN374
48223145	4	0,5	63	5,6	2,8	2,1	3	DIN374
48223151	5	0,5	70	6,4	3,5	2,7	3	DIN374
48223157	6	0,5	80	8	4,5	3,4	3	DIN374
48223156	6	0,75	80	8	4,5	3,4	3	DIN374
48223163	8	0,75	80	10	6	4,9	3	DIN374
48223162	8	1	90	10	6	4,9	3	DIN374
48223167	9	1	90	10	7	5,5	3	DIN374
48223172	10	0,75	90	12	7	5,5	3	DIN374
48223171	10	1	90	12	7	5,5	3	DIN374
48223170	10	1,25	100	12	7	5,5	3	DIN374
48223176	11	1	90	12	8	6,2	3	DIN374
48223182	12	1	100	14	9	7	4	DIN374
48223181	12	1,25	100	14	9	7	4	DIN374
48223180	12	1,5	100	14	9	7	4	DIN374
48223194	14	1	100	16	11	9	4	DIN374
48223193	14	1,25	100	16	11	9	4	DIN374
48223192	14	1,5	100	16	11	9	4	DIN374
48223204	16	1	100	16	12	9	4	DIN374
48223203	16	1,5	100	16	12	9	4	DIN374
48223218	18	1	110	20	14	11	4	DIN374
48223216	18	1,5	110	20	14	11	4	DIN374
48223232	20	1	125	20	16	12	4	DIN374
48223230	20	1,5	125	20	16	12	4	DIN374
48223220	20	2	140	20	16	12	4	DIN374
48223241	22	1	125	20	18	14,5	4	DIN374
48223240	22	1,5	125	20	18	14,5	4	DIN374
48223239	22	2	140	20	18	14,5	4	DIN374
48223251	24	1	140	20	18	14,5	4	DIN374
48223250	24	1,5	140	24	18	14,5	4	DIN374
48223249	24	2	140	24	18	14,5	4	DIN374

S-SFT 6G NOWE

Dostępne od grudnia 2017

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

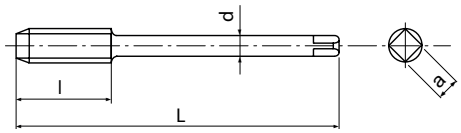
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

MF	HSSE	OX	40°	ISO 2 6G	C/2,5		DIN 374

EDP	MF	P	nadwymiarowy	L	l	d	a	Z	DIN
48269156	6	0,75	+0,022	80	8	4,5	3,4	3	DIN374
48269162	8	1	+0,026	90	10	6	4,9	3	DIN374
48269163	8	0,75	+0,022	80	8	6	4,9	3	DIN374
48269170	10	1,25	+0,028	100	12	7	5,5	3	DIN374
48269171	10	1	+0,026	90	10	7	5,5	3	DIN374
48269180	12	1,5	+0,032	100	14	9	7	3	DIN374
48269181	12	1,25	+0,028	100	12	9	7	3	DIN374
48269182	12	1	+0,026	100	12	9	7	3	DIN374
48269192	14	1,5	+0,032	100	16	11	9	3	DIN374
48269203	16	1,5	+0,032	100	16	12	9	3	DIN374
48269216	18	1,5	+0,032	110	16	14	11	4	DIN374
48269230	20	1,5	+0,032	125	16	16	12	4	DIN374
48269240	22	1,5	+0,032	125	16	18	14,5	4	DIN374
48269250	24	1,5	+0,032	140	16	18	14,5	4	DIN374

VA-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

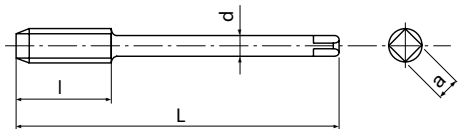
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

MF	HSSE	OX	40°	ISO 2 6H	C/2,5		DIN 374

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	DIN
65513960	3	0,35	56	4	2,2	-	3	DIN374
65514560	4	0,5	63	6	2,8	2,1	3	DIN374
65515160	5	0,5	70	7	3,5	2,7	3	DIN374
65515760	6	0,5	80	8	4,5	3,4	3	DIN374
65515660	6	0,75	80	8	4,5	3,4	3	DIN374
65516360	8	0,75	80	10	6	4,9	3	DIN374
65516260	8	1	90	10	6	4,9	3	DIN374
65517160	10	1	90	12	7	5,5	4	DIN374
65517060	10	1,25	100	12	7	5,5	4	DIN374
65518260	12	1	100	14	9	7	4	DIN374
65518160	12	1,25	100	14	9	7	4	DIN374
65518060	12	1,5	100	14	9	7	4	DIN374
65519260	14	1,5	100	16	11	9	4	DIN374
65520360	16	1,5	100	16	12	9	5	DIN374
65521660	18	1,5	110	20	14	11	5	DIN374
65523060	20	1,5	125	20	16	12	5	DIN374
65524060	22	1,5	125	20	18	14,5	5	DIN374
65525060	24	1,5	140	24	18	14,5	5	DIN374

Z-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, stali nierdzewnej

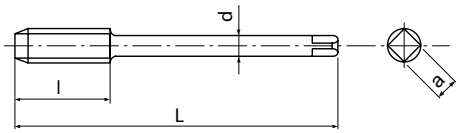
P ◉ C <0,2%	P ◉ 0,25<C<0,4	P ◉ C>0.45%	P ○ SCM	M ◉ INOX	N ○ Al	N ○ AC,ADC	S ○ Ti	H ○ 25-35 HRC	
10-25	10-25	10-25	8-20	8-20	15-35	15-35	5-10	8-15	m/min

MF	PM	V	50°	ISO 2 6H	C/2,5		DIN 374

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	DIN
48029139	3	0,35	56	4	2,2	-	3	DIN374
48029145	4	0,5	63	6	2,8	2,1	3	DIN374
48029151	5	0,5	70	7	3,5	2,7	3	DIN374
48029157	6	0,5	80	8	4,5	3,4	3	DIN374
48029156	6	0,75	80	8	4,5	3,4	3	DIN374
48029163	8	0,75	80	10	6	4,9	3	DIN374
48029162	8	1	90	10	6	4,9	3	DIN374
48029171	10	1	90	12	7	5,5	4	DIN374
48029170	10	1,25	100	12	7	5,5	4	DIN374
48029182	12	1	100	14	9	7	4	DIN374
48029180	12	1,25	100	14	9	7	4	DIN374
48029176	12	1,5	100	14	9	7	4	DIN374
48029192	14	1,5	100	16	11	9	4	DIN374
48029203	16	1,5	100	16	12	9	5	DIN374
48029216	18	1,5	110	20	14	11	5	DIN374
48029230	20	1,5	125	20	16	12	5	DIN374
48029240	22	1,5	125	20	18	14,5	5	DIN374
48029250	24	1,5	140	24	18	14,5	5	DIN374

SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Polerowany
- Do zastosowań ogólnych

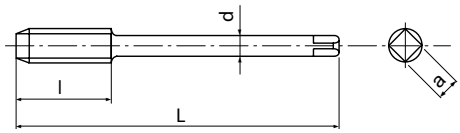
P	P	P	P	K	N	N	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C>0.45%	SCM	GGG	Al	AC,ADC	
8-13	7-12	7-12	6-9	6-8	10-20	10-15	m/min

MF	HSSE	40°	ISO 2 6H	C/2,5		DIN 374

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	DIN
61214560	4	0,5	63	6	2,8	2,1	3	DIN374
61215160	5	0,5	70	7	3,5	2,7	3	DIN374
61215660	6	0,75	80	8	4,5	3,4	3	DIN374
61216360	8	0,75	80	10	6	4,9	3	DIN374
61216260	8	1	90	10	6	4,9	3	DIN374
61217260	10	0,75	90	12	7	5,5	3	DIN374
61217160	10	1	90	12	7	5,5	3	DIN374
61217060	10	1,25	100	12	7	5,5	3	DIN374
61218260	12	1	100	14	9	7	3	DIN374
61218160	12	1,25	100	14	9	7	3	DIN374
61218060	12	1,5	100	14	9	7	3	DIN374
61219460	14	1	100	11	11	9	3	DIN374
61219360	14	1,25	100	15	11	9	3	DIN374
61219260	14	1,5	100	16	11	9	3	DIN374
61220460	16	1	100	12	12	9	3	DIN374
61220360	16	1,5	100	16	12	9	3	DIN374
61221860	18	1	110	13	14	11	4	DIN374
61221660	18	1,5	110	20	14	11	4	DIN374
61221560	18	2	125	20	14	11	4	DIN374
61223260	20	1	125	20	16	12	4	DIN374
61223060	20	1,5	125	20	16	12	4	DIN374
61222960	20	2	140	20	16	12	4	DIN374
61224060	22	1,5	125	20	18	14,5	4	DIN374
61223960	22	2	140	20	18	14,5	4	DIN374
61225060	24	1,5	140	20	18	14,5	4	DIN374
61224960	24	2	140	20	18	14,5	4	DIN374
61227360	30	2	150	22	22	18	4	DIN374

CC-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Powłoka CrN
- Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium
- Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC

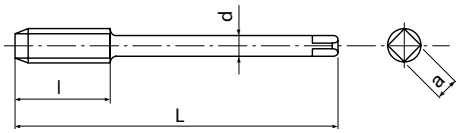
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	
15-25	15-25	10-25	10-25	6-10	15-35	m/min

MF	HSSE	CrN	45°	ISO 2 6HX	C/2,5	≥2D	DIN 374

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	DIN
48032157	6	0,5	80	7,2	4,5	3,4	3	DIN374
48032156	6	0,75	80	7,2	4,5	3,4	3	DIN374
48032163	8	0,75	80	9	6	4,9	3	DIN374
48032162	8	1	90	9	6	4,9	3	DIN374
48032170	10	1,25	100	11	7	5,5	4	DIN374
48032171	10	1	90	11	7	5,5	4	DIN374
48032180	12	1,5	100	13	9	7	4	DIN374
48032181	12	1,25	100	13	9	7	4	DIN374
48032182	12	1	100	13	9	7	4	DIN374
48032192	14	1,5	100	14	11	9	4	DIN374
48032203	16	1,5	100	14	12	9	4	DIN374
48032216	18	1,5	110	18	14	11	4	DIN374
48032230	20	1,5	125	18	16	12	4	DIN374
48032240	22	1,5	125	18	18	14,5	4	DIN374
48032250	24	1,5	140	22	18	14,5	4	DIN374

SUS-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



- Gwintownik HSSE z mocną spiralą do otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Dla stali nierdzewnych

M
INOX

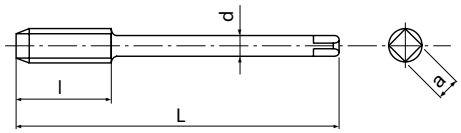
6-10 m/min

MF | HSSE | OX | 50° | ISO 2 6HX | C/2,5 | <1,5D | DIN 374

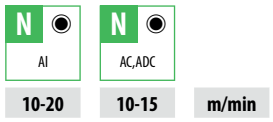
EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	DIN
48027163	8	0,75	80	10	6	4,9	3	DIN374
48027162	8	1	90	10	6	4,9	3	DIN374
48027171	10	1	90	12	7	5,5	3	DIN374
48027170	10	1,25	100	12	7	5,5	3	DIN374
48027182	12	1	100	9	9	7	3	DIN374
48027181	12	1,25	100	14	9	7	3	DIN374
48027180	12	1,5	100	14	9	7	3	DIN374
48027192	14	1,5	100	16	11	9	3	DIN374
48027203	16	1,5	100	16	12	9	3	DIN374
48027216	18	1,5	110	20	14	11	4	DIN374
48027230	20	1,5	125	20	16	12	4	DIN374
48027240	22	1,5	125	20	18	14,5	4	DIN374
48027250	24	1,5	140	24	18	14,5	4	DIN374

AL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



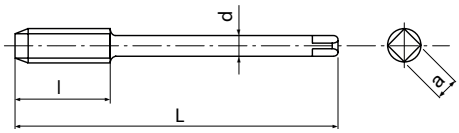
- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Polerowany
- Do aluminium i odlewów aluminiowych



EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	DIN
70416260	8	1	90	10	6	4,9	2	DIN374
70417160	10	1	90	12	7	5,5	2	DIN374
70417060	10	1,25	100	12	7	5,5	2	DIN374
70418260	12	1	100	14	9	7	2	DIN374
70418160	12	1,25	100	14	9	7	2	DIN374
70418060	12	1,5	100	14	9	7	2	DIN374

H-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Oksydowany
- Dla stali hartowanej do 45 HRC

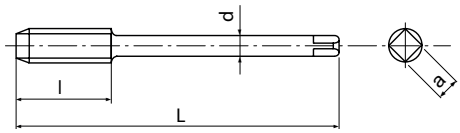
P ◉ C>0.45%	P ○ SCM	K ○ GGG	S ◉ Ti	S ◉ Ni	H ◉ 25-35 HRC	H ◉ 35-45 HRC	
7-12	7-12	7-12	3-5	1-3	4-8	4-8	m/min

MF	PM	OX	15°	ISO 2 6H	C/3		DIN 374

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	DIN
83214060	3	0,35	56	4	2,2	-	3	DIN374
83214560	4	0,5	63	6	2,8	2,1	3	DIN374
83215160	5	0,5	70	7	3,5	2,7	3	DIN374
83215660	6	0,75	80	8	4,5	3,4	3	DIN374
83215760	6	0,5	80	8	4,5	3,4	3	DIN374
83216360	8	0,75	80	10	6	4,9	3	DIN374
83216260	8	1	90	10	6	4,9	3	DIN374
83217160	10	1	90	12	7	5,5	4	DIN374
83217060	10	1,25	100	12	7	5,5	4	DIN374
83218260	12	1	100	14	9	7	4	DIN374
83218160	12	1,25	100	14	9	7	4	DIN374
83218060	12	1,5	100	14	9	7	4	DIN374
83219260	14	1,5	100	16	11	9	5	DIN374
83220360	16	1,5	100	16	12	9	5	DIN374
83221660	18	1,5	110	20	14	11	5	DIN374
83223060	20	1,5	125	20	16	12	5	DIN374
83224060	22	1,5	125	20	18	14,5	5	DIN374
83225060	24	1,5	140	24	18	14,5	5	DIN374

VP-DC-MT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



- Gwintownik ze stali proszkowej z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min

P ○ C>0.45%	P ○ SCM	K ◉ GG	K ◉ GGG	N ◉ AC,ADC	H ○ 25-35 HRC	H ○ 35-45 HRC	
10-25	10-20	15-60	15-40	25-70	8-20	8-20	m/min

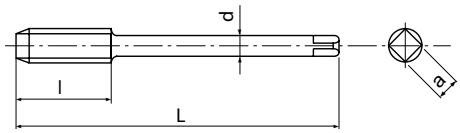
MF	PM	V	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 374

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	DIN
48023140	3	0,35	56	8	2,2	-	3	DIN374
48023145	4	0,5	63	9	2,8	2,1	3	DIN374
48023151	5	0,5	70	10	3,5	2,7	3	DIN374
48023156	6	0,75	80	12	4,5	3,4	3	DIN374
48023157	6	0,5	80	12	4,5	3,4	3	DIN374
48023163	8	0,75	80	15	6	4,9	4	DIN374
48023162	8	1	90	15	6	4,9	4	DIN374
48023171	10	1	90	18	7	5,5	4	DIN374
48023170	10	1,25	100	18	7	5,5	4	DIN374
48023182	12	1	100	21	9	7	4	DIN374
48023181	12	1,25	100	21	9	7	4	DIN374
48023180	12	1,5	100	21	9	7	4	DIN374
48023192	14	1,5	100	24	11	9	4	DIN374
48023203	16	1,5	100	24	12	9	4	DIN374
48023216	18	1,5	110	30	14	11	4	DIN374
48023230	20	1,5	125	30	16	12	4	DIN374
48023240	22	1,5	125	20	18	14,5	5	DIN374
48023250	24	1,5	140	24	18	14,5	5	DIN374

VPO-DC-MT Center NOWE ROZMIARY

Nowe rozmiary dostępne od stycznia 2018

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



- Gwintownik HSSE-PM z ostrzami prostymi do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min, z centralnym otworem chłodzącym

P ○	P ○	K ◉	K ◉	N ◉	H ○	H ○	
C>0.45%	SCM	GG	GGG	AC,ADC	25-35 HRC	35-45 HRC	
10-25	10-20	15-60	15-40	25-70	8-20	8-20	m/min

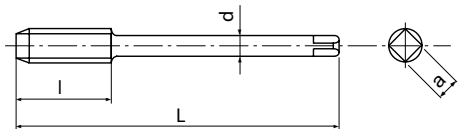
MF	PM	V	ISO 2 6HX	C/2,5	≥2D		DIN 374

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	DIN
48024162	8	1	90	15	6	4,9	4	DIN374
48024171	10	1	90	18	7	5,5	4	DIN374
48024170	10	1,25	100	18	7	5,5	4	DIN374
48300181 NEW	12	1,25	100	21	9	7	4	DIN374
48300180 NEW	12	1,5	100	21	9	7	4	DIN374
48300192 NEW	14	1,5	100	24	11	9	4	DIN374
48300203 NEW	16	1,5	100	24	12	9	4	DIN374
48300216 NEW	18	1,5	110	30	14	11	4	DIN374
48300230 NEW	20	1,5	125	30	16	12	4	DIN374

VPO-DC-MT Side NOWE ROZMIARY

Nowe rozmiary
dostępne od stycznia 2018

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



- Gwintownik ze stali proszkowej z prostymi ostrzami do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min, z chłodzenie wewnętrzne boczne

P ○ C>0.45%	P ○ SCM	K ◉ GG	K ◉ GGG	N ◉ AC,ADC	H ○ 25-35 HRC	H ○ 35-45 HRC	
10-25	10-20	15-60	15-40	25-70	8-20	8-20	m/min

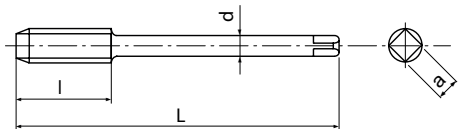
MF	PM	V	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 374

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	DIN
48299162 NEW	8	1	90	15	6	4,9	4	DIN374
48299171 NEW	10	1	90	18	7	5,5	4	DIN374
48299170 NEW	10	1,25	100	18	7	5,5	4	DIN374
48024181	12	1.25	100	21	9	7	4	DIN374
48024180	12	1.5	100	21	9	7	4	DIN374
48024192	14	1.5	100	24	11	9	4	DIN374
48024203	16	1.5	100	24	12	9	4	DIN374
48024216	18	1.5	110	30	14	11	4	DIN374
48024230	20	1.5	125	30	16	12	4	DIN374

A-CHT OIL Center NOWE

Dostępne od lutego 2018

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



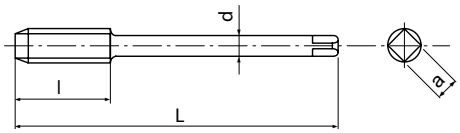
- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiAlN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Chłodzenie wewnętrzne

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	DIN
48264162	8	1	90	15	6	4,9	4	DIN374
48264171	10	1	90	18	7	5,5	4	DIN374
48264180	12	1,5	100	21	9	7	4	DIN374
48264182	12	1	100	21	9	7	4	DIN374
48264192	14	1,5	100	24	11	9	4	DIN374
48264203	16	1,5	100	24	12	9	4	DIN374
48264230	20	1,5	125	30	16	12	4	DIN374

A-CHT OIL Side NOWE

Dostępne od lutego 2018

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów przelotowych
- Powłoka TiAlN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Chłodzenie wewnętrzne boczne

K GG	K GGG	N AC,ADC	
10-100	10-100	10-100	m/min

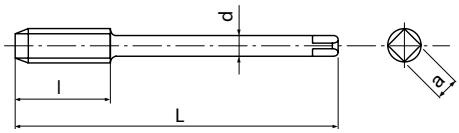
A	MF	CARBIDE	FX	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 374

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	DIN
48265162	8	1	90	15	6	4,9	4	DIN374
48265171	10	1	90	18	7	5,5	4	DIN374
48265180	12	1,5	100	21	9	7	4	DIN374
48265182	12	1	100	21	9	7	4	DIN374
48265192	14	1,5	100	24	11	9	4	DIN374
48265203	16	1,5	100	24	12	9	4	DIN374
48265230	20	1,5	125	30	16	12	4	DIN374

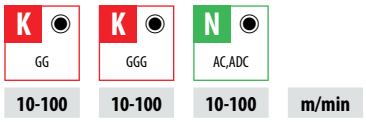
A-CHT OIL FORM E NOWE

Dostępne od lutego 2018

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiAlN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Chłodzenie wewnętrzne, nakrój forma E

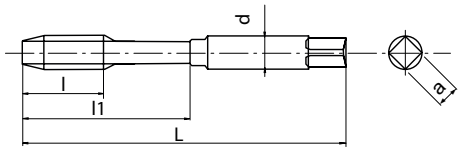


EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	DIN
48263171	10	1	90	18	7	5,5	3	DIN374
48263180	12	1,5	100	21	9	7	3	DIN374
48263182	12	1	100	21	9	7	3	DIN374
48263192	14	1,5	100	24	11	9	4	DIN374
48263203	16	1,5	100	24	12	9	4	DIN374

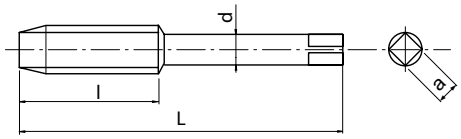
OIL-C-MT Center OGRANICZONY ZAPAS

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiAlN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Chłodzenie wewnętrzne

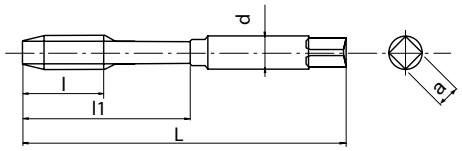
K	K	N	
GG	GGG	AC,ADC	
50-100	30-60	20-60	m/min

EDP	MF	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ
48130171	10	1	100	18	39	10	8	4	1
48130170	10	1,25	100	18	39	10	8	4	1
48130181	12	1,25	110	21	-	9	7	4	2
48130180	12	1,5	110	21	-	9	7	4	2
48130192	14	1,5	110	24	-	11	9	4	2

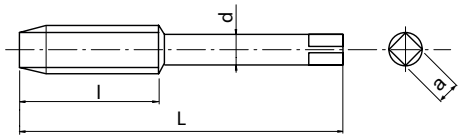
OIL-C-MT Side OGRANICZONY ZAPAS

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów przelotowych
- Powłoka TiAlN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Chłodzenie wewnętrzne boczne

K GG	K GGG	N AC,ADC	
50-100	30-60	20-60	m/min

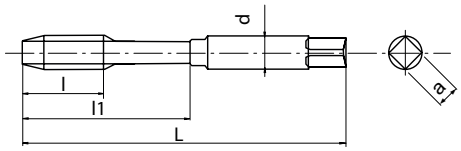
MF | CARBIDE | FX | ISO 2 6HX | C/2,5

EDP	MF	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ
48132170	10	1,25	100	18	39	10	8	4	1
48132181	12	1,25	110	21	-	9	7	4	2
48132180	12	1,5	110	21	-	9	7	4	2
48132192	14	1,5	110	24	-	11	9	4	2

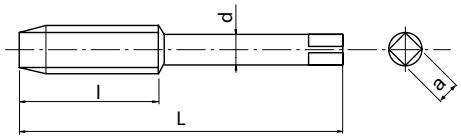
OIL-C-MT FORM E OGRANICZONY ZAPAS

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiAlN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Chłodzenie wewnętrzne, nakrój forma E

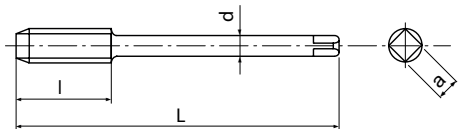
K	K	N	
GG	GGG	AC,ADC	
50-100	30-60	20-60	m/min

MF | CARBIDE | FX | ISO 2 6HX | E/1,5

EDP	MF	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ
48126170	10	1,25	100	18	39	10	8	4	1
48126181	12	1,25	110	21	-	9	7	4	2
48126180	12	1,5	110	21	-	9	7	4	2
48126192	14	1,5	110	24	-	11	9	4	2

GG-MT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



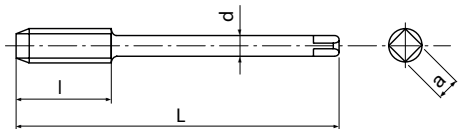
- Gwintownik HSSE z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Powłoka NiOx
- Dla żeliwa

10-15 | 7-12 | m/min

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	DIN
62113960	3	0,35	56	9	2,2	-	3	DIN374
62114260	3,5	0,35	56	10	2,5	-	3	DIN374
62114560	4	0,5	63	10	2,8	2,1	3	DIN374
62115160	5	0,5	70	12	3,5	2,7	3	DIN374
62115760	6	0,5	80	14	4,5	3,4	3	DIN374
62115660	6	0,75	80	12	4,5	3,4	3	DIN374
62116360	8	0,75	80	19	6	4,9	4	DIN374
62116260	8	1	90	22	6	4,9	4	DIN374
62117160	10	1	90	20	7	5,5	4	DIN374
62117060	10	1,25	100	24	7	5,5	4	DIN374
62118260	12	1	100	20	7	7	4	DIN374
62118160	12	1,25	100	22	9	5	4	DIN374
62118060	12	1,5	100	22	9	7	4	DIN374
62119460	14	1	100	22	11	9	4	DIN374
62119260	14	1,5	100	22	11	9	4	DIN374
62120460	16	1	100	22	12	9	4	DIN374
62120360	16	1,5	100	22	12	9	4	DIN374
62121660	18	1,5	110	25	14	11	4	DIN374
62121560	18	2	125	34	14	11	4	DIN374
62123060	20	1,5	125	25	16	12	4	DIN374
62124060	22	1,5	125	25	18	14,5	4	DIN374
62125060	24	1,5	140	28	18	14,5	4	DIN374

A-XPF

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak ze stali proszkowej do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Metalurgia proszków zapewnia długą żywotność narzędzia

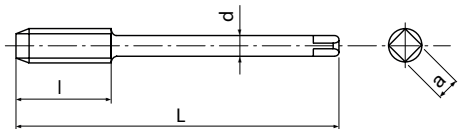
P	P	P	P	M	N	N	H	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C>0.45%	SCM	INOX	Al	AC,ADC	25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	MF	PM	V	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 2174

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	Ø	DIN
48133162	8	1	90	10	6	4,9	5	7,51 ~ 7,59	DIN2174
48133171	10	1	90	12	7	5,5	8	9,51 ~ 9,59	DIN2174
48133170	10	1,25	100	12	7	5,5	8	9,37 ~ 9,45	DIN2174
48133182	12	1	100	15	9	7	8	11,52 ~ 11,60	DIN2174
48133181	12	1,25	100	15	9	7	8	11,39 ~ 11,46	DIN2174
48133180	12	1,5	100	15	9	7	8	11,25 ~ 11,34	DIN2174
48133193	14	1,25	100	12	11	9	8	13,39 ~ 13,46	DIN2174
48133192	14	1,5	100	15	11	9	8	13,25 ~ 13,34	DIN2174
48133203	16	1,5	100	15	12	9	8	15,25 ~ 15,34	DIN2174
48133216	18	1,5	110	15	14	11	8	17,25 ~ 17,34	DIN2174
48133230	20	1,5	125	15	16	12	8	19,25 ~ 19,34	DIN2174
48133240	22	1,5	125	15	18	14,5	8	21,25 ~ 21,34	DIN2174
48133250	24	1,5	140	15	18	14,5	8	23,25 ~ 23,34	DIN2174

A-OIL-XPF

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak ze stali proszkowej do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Chłodzenie wewnętrzne boczne

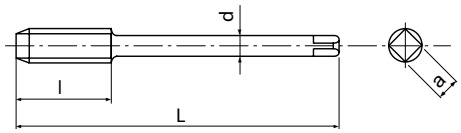
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	MF	PM	V	ISO 2 6HX	C/2,5				DIN 2174

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	Ø	DIN
48225162	8	1	90	10	6	4,9	5	7,51 ~ 7,59	DIN2174
48225171	10	1	90	12	7	5,5	8	9,51 ~ 9,59	DIN2174
48225170	10	1,25	100	12	7	5,5	8	9,37 ~ 9,45	DIN2174
48225182	12	1	100	15	9	7	8	11,52 ~ 11,60	DIN2174
48225181	12	1,25	100	15	9	7	8	11,39 ~ 11,46	DIN2174
48225180	12	1,5	100	15	9	7	8	11,25 ~ 11,34	DIN2174
48225193	14	1,25	100	12	11	9	8	13,39 ~ 13,46	DIN2174
48225192	14	1,5	100	15	11	9	8	13,25 ~ 13,34	DIN2174
48225203	16	1,5	100	15	12	9	8	15,25 ~ 15,34	DIN2174
48225216	18	1,5	110	15	14	11	8	17,25 ~ 17,34	DIN2174
48225230	20	1,5	125	15	16	12	8	19,25 ~ 19,34	DIN2174
48225240	22	1,5	125	15	18	14,5	8	21,25 ~ 21,34	DIN2174
48225250	24	1,5	140	15	18	14,5	8	23,25 ~ 23,34	DIN2174

S-XPF

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium

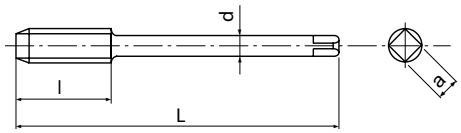
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	MF	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 2174

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	Ø	DIN
48030145	4	0,5	63	8	4,5	3,4	4	3,77 ~ 3,82	DIN2174
48030151	5	0,5	70	8	6	4,9	5	4,77 ~ 4,82	DIN2174
48030157	6	0,5	80	8	6	4,9	5	5,79 ~ 5,83	DIN2174
48030156	6	0,75	80	8	6	4,9	5	5,65 ~ 5,71	DIN2174
48030160	7	0,75	80	8	7	5,5	5	6,65 ~ 6,71	DIN2174
48030164	8	0,5	80	10	6	4,9	5	7,79 ~ 7,83	DIN2174
48030163	8	0,75	80	10	6	4,9	5	7,65 ~ 7,71	DIN2174
48030162	8	1	90	10	6	4,9	5	7,51 ~ 7,59	DIN2174
48030171	10	1	90	12	7	5,5	8	9,51 ~ 9,59	DIN2174
48030170	10	1,25	100	12	7	5,5	8	9,37 ~ 9,45	DIN2174
48030182	12	1	100	15	9	7	8	11,52 ~ 11,60	DIN2174
48030181	12	1,25	100	15	9	7	8	11,39 ~ 11,46	DIN2174
48030180	12	1,5	100	15	9	7	8	11,25 ~ 11,34	DIN2174
48030194	14	1	100	15	11	9	8	13,52 ~ 13,60	DIN2174
48030193	14	1,25	100	15	11	9	8	13,39 ~ 13,46	DIN2174
48030192	14	1,5	100	15	11	9	8	13,25 ~ 13,34	DIN2174
48030204	16	1	100	15	12	9	8	15,52 ~ 15,60	DIN2174
48030203	16	1,5	100	15	12	9	8	15,25 ~ 15,34	DIN2174
48030218	18	1	110	15	14	11	8	17,52 ~ 17,60	DIN2174
48030216	18	1,5	110	15	14	11	8	17,25 ~ 17,34	DIN2174
48030232	20	1	125	15	16	12	8	19,52 ~ 19,60	DIN2174
48030230	20	1,5	125	15	16	12	8	19,25 ~ 19,34	DIN2174
48030240	22	1,5	125	15	18	14,5	8	21,25 ~ 21,34	DIN2174
48030250	24	1,5	140	15	18	14,5	8	23,25 ~ 23,34	DIN2174

S-OIL-XPF

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Chłodzenie wewnętrzne boczne

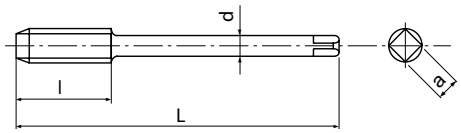
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	MF	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	C/2,5				DIN 2174

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	Ø	DIN
48042162	8	1	90	10	6	4,9	5	7,51 ~ 7,59	DIN2174
48042171	10	1	90	12	7	5,5	8	9,51 ~ 9,59	DIN2174
48042170	10	1,25	100	12	7	5,5	8	9,37 ~ 9,45	DIN2174
48042182	12	1	100	15	9	7	8	11,52 ~ 11,60	DIN2174
48042181	12	1,25	100	15	9	7	8	11,39 ~ 11,46	DIN2174
48042180	12	1,5	100	15	9	7	8	11,25 ~ 11,34	DIN2174
48042194	14	1	100	15	11	9	8	13,52 ~ 13,60	DIN2174
48042193	14	1,25	100	12	11	9	8	13,39 ~ 13,46	DIN2174
48042192	14	1,5	100	15	11	9	8	13,25 ~ 13,34	DIN2174
48042204	16	1	100	15	12	9	8	15,52 ~ 15,60	DIN2174
48042203	16	1,5	100	15	12	9	8	15,25 ~ 15,34	DIN2174
48042218	18	1	110	15	14	11	8	17,52 ~ 17,60	DIN2174
48042216	18	1,5	110	15	14	11	8	17,25 ~ 17,34	DIN2174
48042232	20	1	125	15	16	12	8	19,52 ~ 19,60	DIN2174
48071230	20	1,5	125	15	16	12	8	19,25 ~ 19,34	DIN2174
48071240	22	1,5	125	15	18	14,5	8	21,25 ~ 21,34	DIN2174
48071250	24	1,5	140	15	18	14,5	8	23,25 ~ 23,34	DIN2174

S-XPF 6GX

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

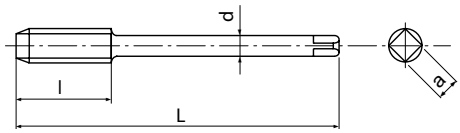
A	MF	HSS-Co	V	ISO 3 6GX	C/2,5			DIN 2174

EDP	MF	P	nadwymiarowy	L	l	d	a	Z	Ø	DIN
48086162	8	1	+0,026	90	12	6	4,9	5	7,55 ~ 7,62	DIN2174
48086171	10	1	+0,026	90	12	7	5,5	8	9,54 ~ 9,62	DIN2174
48086170	10	1,25	+0,028	100	12	7	5,5	8	9,40 ~ 9,47	DIN2174
48086182	12	1	+0,026	100	15	9	7	8	11,55 ~ 11,63	DIN2174
48086181	12	1,25	+0,028	100	15	9	7	8	11,41 ~ 11,49	DIN2174
48086180	12	1,5	+0,032	100	15	9	7	8	11,27 ~ 11,36	DIN2174
48086193	14	1,25	+0,028	100	12	11	9	8	13,41 ~ 13,49	DIN2174
48086192	14	1,5	+0,032	100	15	11	9	8	13,27 ~ 13,36	DIN2174
48086203	16	1,5	+0,032	100	15	12	9	8	15,27 ~ 15,36	DIN2174
48086216	18	1,5	+0,032	110	15	14	11	8	17,27 ~ 17,36	DIN2174
48086230	20	1,5	+0,032	125	15	16	12	8	19,27 ~ 19,36	DIN2174
48086240	22	1,5	+0,032	125	15	18	14,5	8	21,27 ~ 21,36	DIN2174
48086250	24	1,5	+0,032	140	15	18	14,5	8	23,29 ~ 23,38	DIN2174

S-OIL-XPF 6GX NOWE

Dostępne od stycznia 2018

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G, chłodzenie wewnętrzne boczne

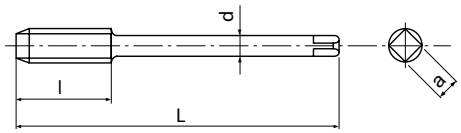
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	MF	HSS-Co	V	ISO 3 6GX	C/2,5				DIN 2174

EDP	MF	P	nadwymiarowy	L	l	d	a	Z	Ø	DIN
48293162	8	1	+0,026	90	10	6	4,9	5	7.54 ~ 7.62	DIN2174
48293171	10	1	+0,026	90	10	7	5,5	8	9.54 ~ 9.62	DIN2174
48293170	10	1,25	+0,028	100	12	7	5,5	8	9.40 ~ 9.47	DIN2174
48293182	12	1	+0,026	100	12	9	7	8	11.55 ~ 11.63	DIN2174
48293181	12	1,25	+0,028	100	12	9	7	8	11.41 ~ 11.49	DIN2174
48293180	12	1,5	+0,032	100	15	9	7	8	11.27 ~ 11.36	DIN2174
48293193	14	1,25	+0,028	100	16	11	9	8	13.41 ~ 13.49	DIN2174
48293192	14	1,5	+0,032	100	16	11	9	8	13.27 ~ 13.36	DIN2174
48293203	16	1,5	+0,032	100	15	12	9	8	15.27 ~ 15.36	DIN2174
48293216	18	1,5	+0,032	110	15	14	11	8	17.27 ~ 17.36	DIN2174
48293230	20	1,5	+0,032	125	15	16	12	8	19.27 ~ 19.36	DIN2174
48293240	22	1,5	+0,032	125	15	18	14,5	8	21.27 ~ 21.36	DIN2174
48293250	24	1,5	+0,032	140	15	18	14,5	8	23.29 ~ 23.38	DIN2174

S-XPF FORM D

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Nakrój forma D

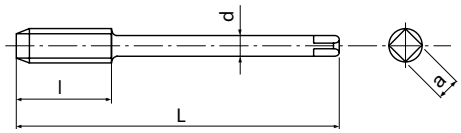
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	MF	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	D/4		DIN 2174

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	Ø	DIN
48088162	8	1	90	10	6	4,9	5	7,51 ~ 7,59	DIN2174
48088171	10	1	90	12	7	5,5	8	9,51 ~ 9,59	DIN2174
48088170	10	1,25	100	12	7	5,5	8	9,37 ~ 9,45	DIN2174
48088182	12	1	100	15	9	7	8	11,52 ~ 11,60	DIN2174
48088181	12	1,25	100	15	9	7	8	11,39 ~ 11,46	DIN2174
48088180	12	1,5	100	15	9	7	8	11,25 ~ 11,34	DIN2174
48088192	14	1,5	100	15	11	9	8	13,25 ~ 13,34	DIN2174
48088203	16	1,5	100	15	12	9	8	15,25 ~ 15,34	DIN2174
48088216	18	1,5	110	15	14	11	8	17,25 ~ 17,34	DIN2174
48088230	20	1,5	125	15	16	12	8	19,25 ~ 19,34	DIN2174

S-XPF FORM E

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium
- Nakrój forma E

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

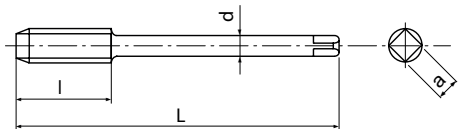
A	MF	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	E/1,5			DIN 2174

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	Ø	DIN
48089171	10	1	90	12	7	5,5	8	9,51 ~ 9,59	DIN2174
48089180	12	1,5	100	15	9	7	8	11,25 ~ 11,34	DIN2174
48089192	14	1,5	100	15	11	9	8	13,25 ~ 13,34	DIN2174
48089203	16	1,5	100	15	12	9	8	15,25 ~ 15,34	DIN2174

S-OIL-XPF FORM E NOWE

Dostępne od lutego 2018

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium
- Nakrój forma E, chłodzenie wewnętrzne boczne

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

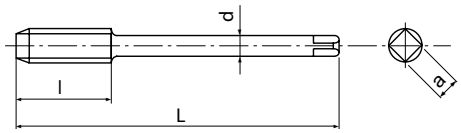
A	MF	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	E/1,5				DIN 2174

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	Ø	DIN
48294162	8	1	90	10	6	4,9	5	7.51 ~ 7.59	DIN2174
48294171	10	1	90	10	7	5,5	8	9.51 ~ 9.59	DIN2174
48294170	10	1,25	100	12	7	5,5	8	9.37 ~ 9.45	DIN2174
48294182	12	1	100	12	9	7	8	11.52 ~ 11.60	DIN2174
48294181	12	1,25	100	12	9	7	8	11.39 ~ 11.46	DIN2174
48294180	12	1,5	100	15	9	7	8	11.25 ~ 11.34	DIN2174
48294193	14	1,25	100	16	11	9	8	13.39 ~ 13.46	DIN2174
48294192	14	1,5	100	16	11	9	8	13.25 ~ 13.34	DIN2174
48294203	16	1,5	100	15	12	9	8	15.25 ~ 15.34	DIN2174
48294216	18	1,5	110	15	14	11	8	17.25 ~ 17.34	DIN2174
48294230	20	1,5	125	15	16	12	8	19.25 ~ 19.34	DIN2174
48294240	22	1,5	125	15	18	14,5	8	21.25 ~ 21.34	DIN2174
48294250	24	1,5	140	15	18	14,5	8	23.25 ~ 23.34	DIN2174

S-OIL-LT-XPF NOWE

Dostępne od lutego 2018

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Długi chwyt dla dużych wysięgów, chłodzenie wewnętrzne boczne

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

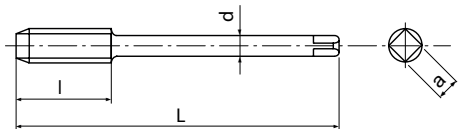
A	MF	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	C/2,5				DIN 2174

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	Ø	DIN
48295162	8	1	180	10	6	4,9	5	7.51 ~ 7.59	DIN2174
48295171	10	1	200	12	7	5,5	8	9.51 ~ 9.59	DIN2174
48295170	10	1,25	200	12	7	5,5	8	9.37 ~ 9.45	DIN2174
48295182	12	1	200	15	9	7	8	11.52 ~ 11.60	DIN2174
48295181	12	1,25	200	15	9	7	8	11.39 ~ 11.46	DIN2174
48295180	12	1,5	200	15	9	7	8	11.25 ~ 11.34	DIN2174
48295193	14	1,25	220	15	11	9	8	13.39 ~ 13.46	DIN2174
48295192	14	1,5	220	15	11	9	8	13.25 ~ 13.34	DIN2174

S-XPF-GL NOWE

Dostępne od stycznia 2018

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Bez rowków olejowych dla zapewnienia wyższej sztywności

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	
10-20	10-20	10-20	10-20	8-15	10-15	10-15	m/min

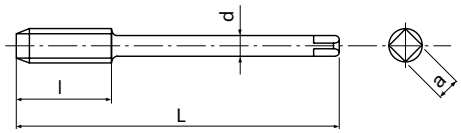
A	MF	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 2174

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	Ø	DIN
48296162	8	1	90	10	6	4,9	0	7.51 ~ 7.59	DIN2174
48296171	10	1	90	10	7	5,5	0	9.51 ~ 9.59	DIN2174
48296170	10	1,25	100	12	7	5,5	0	9.37 ~ 9.45	DIN2174
48296182	12	1	100	12	9	7	0	11.52 ~ 11.60	DIN2174
48296181	12	1,25	100	12	9	7	0	11.39 ~ 11.46	DIN2174
48296180	12	1,5	100	15	9	7	0	11.25 ~ 11.34	DIN2174
48296193	14	1,25	100	16	11	9	0	13.39 ~ 13.46	DIN2174
48296192	14	1,5	100	16	11	9	0	13.25 ~ 13.34	DIN2174
48296203	16	1,5	100	15	12	9	0	15.25 ~ 15.34	DIN2174
48296216	18	1,5	110	15	14	11	0	17.25 ~ 17.34	DIN2174
48296230	20	1,5	125	15	16	12	0	19.25 ~ 19.34	DIN2174
48296240	22	1,5	125	15	18	14,5	0	21.25 ~ 21.34	DIN2174
48296250	24	1,5	140	15	18	14,5	0	23.25 ~ 23.34	DIN2174

S-XPF-GL 6GX NOWE

Dostępne od stycznia 2018

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych & nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Bez rowków olejowych dla zapewnienia wyższej sztywności, dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

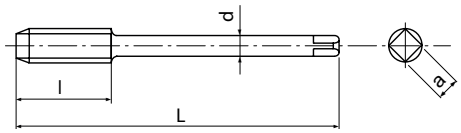
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	
10-20	10-20	10-20	10-20	8-15	10-15	10-15	m/min

A	MF	HSS-Co	V	ISO 3 6GX	C/2,5			DIN 2174

EDP	MF	P	nadwymiarowy	L	l	d	a	Z	Ø	DIN
48297162	8	1	+0,026	90	10	6	4,9	0	7.54 ~ 7.62	DIN2174
48297171	10	1	+0,026	90	10	7	5,5	0	9.54 ~ 9.62	DIN2174
48297170	10	1,25	+0,028	100	12	7	5,5	0	9.40 ~ 9.47	DIN2174
48297182	12	1	+0,026	100	12	9	7	0	11.55 ~ 11.63	DIN2174
48297181	12	1,25	+0,028	100	12	9	7	0	11.41 ~ 11.49	DIN2174
48297180	12	1,5	+0,032	100	15	9	7	0	11.27 ~ 11.36	DIN2174
48297193	14	1,25	+0,028	100	16	11	9	0	13.41 ~ 13.49	DIN2174
48297192	14	1,5	+0,032	100	16	11	9	0	13.27 ~ 13.36	DIN2174
48297203	16	1,5	+0,032	100	15	12	9	0	15.27 ~ 15.36	DIN2174
48297216	18	1,5	+0,032	110	15	14	11	0	17.27 ~ 17.36	DIN2174
48297230	20	1,5	+0,032	125	15	16	12	0	19.27 ~ 19.36	DIN2174
48297240	22	1,5	+0,032	125	15	18	14,5	0	21.27 ~ 21.36	DIN2174
48297250	24	1,5	+0,032	140	15	18	14,5	0	23.29 ~ 23.38	DIN2174

C-OIL-XPF

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak VHM do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Chłodzenie wewnętrzne boczne

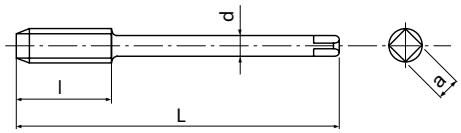
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	MF	CARBIDE	V	ISO 2 6HX	C/2,5				DIN 2174

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	Ø	DIN
48226162	8	1	90	10	6	4,9	5	7,51 ~ 7,59	DIN2174
48226171	10	1	90	12	7	5,5	8	9,51 ~ 9,59	DIN2174
48226180	12	1,5	100	15	9	7	8	11,25 ~ 11,34	DIN2174
48226192	14	1,5	100	15	11	9	8	13,25 ~ 13,34	DIN2174
48226203	16	1,5	100	15	12	9	8	15,25 ~ 15,34	DIN2174

V-NRT

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny



- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium

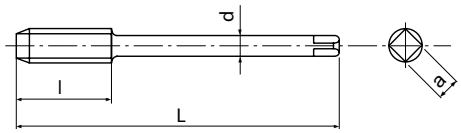
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	
10-15	10-15	10-15	8-12	5-10	10-20	10-20	m/min

MF	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	C/2,5		DIN 2174

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	Ø	DIN
69716268	8	1	90	22	6	4,9	3	7,51 ~ 7,59	DIN2174
69717168	10	1	90	22	7	5,5	4	9,51 ~ 9,59	DIN2174
69717068	10	1,25	100	24	7	5,5	4	9,37 ~ 9,45	DIN2174
69718268	12	1	100	22	9	7	4	11,52 ~ 11,60	DIN2174
69718168	12	1,25	100	22	9	7	4	11,39 ~ 11,46	DIN2174
69718068	12	1,5	100	22	9	7	4	11,25 ~ 11,34	DIN2174

V-NRT FORM D

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny



- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Nakrój forma D

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	
10-15	10-15	10-15	8-12	5-10	10-20	10-20	m/min

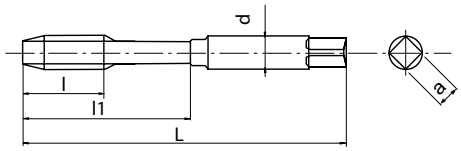
MF	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	D/4		DIN 2174

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	Ø	DIN
69816268	8	1	90	22	6	4,9	3	7,51 ~ 7,59	DIN2174
69817168	10	1	90	22	7	5,5	4	9,51 ~ 9,59	DIN2174
69817068	10	1,25	100	24	7	5,5	4	9,37 ~ 9,45	DIN2174
69818268	12	1	100	22	9	7	4	11,52 ~ 11,60	DIN2174
69818168	12	1,25	100	22	9	7	4	11,39 ~ 11,46	DIN2174
69818068	12	1,5	100	22	9	7	4	11,25 ~ 11,34	DIN2174

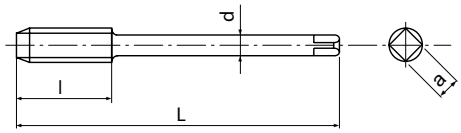
A-POT

Gwintowanie | Gwintownik | UNC

Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

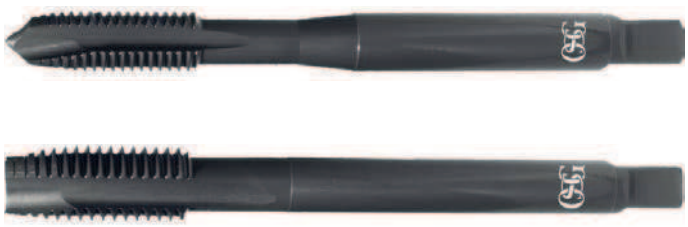
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	UNC	PM	V	ANSI 2BX	B/4		DIN 2184-1	DIN 2184-1

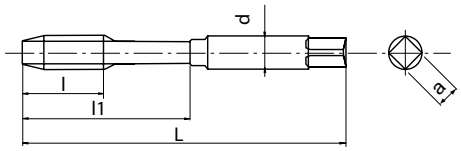
EDP	UNC	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48145453	2	56	45	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1
48145455	3	48	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1
48145457	4	40	56	11	18	3,5	2,7	2	1	DIN2184-1
48145459	5	40	56	11	18	3,5	2,7	3	1	DIN2184-1
48145461	6	32	56	12	20	4	3	3	1	DIN2184-1
48145464	8	32	63	13	21	4,5	3,4	3	1	DIN2184-1
48145466	10	24	70	16	25	6	4,9	3	1	DIN2184-1
48145468	12	24	80	17	30	6	4,9	3	1	DIN2184-1
48145471	1/4	20	80	19	30	7	5,5	3	1	DIN2184-1
48145474	5/16	18	90	22	35	8	6,2	3	1	DIN2184-1
48145479	3/8	16	100	24	39	10	8	3	1	DIN2184-1
48145484	7/16	14	100	24	-	8	6,2	3	2	DIN2184-1
48145489	1/2	13	110	28	-	9	7	3	2	DIN2184-1
48145494	9/16	12	110	30	-	11	9	3	2	DIN2184-1
48145501	5/8	11	110	32	-	12	9	3	2	DIN2184-1
48145515	3/4	10	125	34	-	14	11	3	2	DIN2184-1
48145526	7/8	9	140	34	-	18	14,5	3	2	DIN2184-1
48145538	1	8	160	38	-	18	14,5	3	2	DIN2184-1

S-POT NOWE

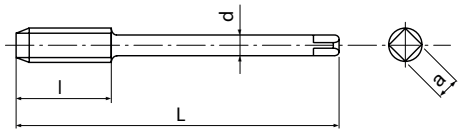
Gwintowanie | Gwintownik | UNC



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

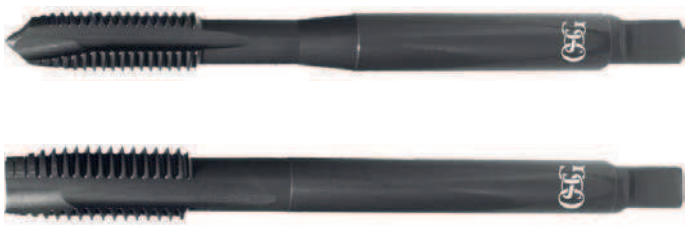
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

UNC	HSSE	OX	ANSI 2B	B/4		DIN 2184-1	DIN 2184-1

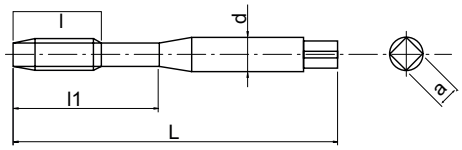
EDP	UNC	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48224453	2	56	45	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1
48224455	3	48	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1
48224457	4	40	56	11	18	3,5	2,7	2	1	DIN2184-1
48224459	5	40	56	11	18	3,5	2,7	3	1	DIN2184-1
48224461	6	32	56	12	20	4	3	3	1	DIN2184-1
48224464	8	32	63	13	21	4,5	3,4	3	1	DIN2184-1
48224466	10	24	70	16	25	6	4,9	3	1	DIN2184-1
48224468	12	24	80	17	30	6	4,9	3	1	DIN2184-1
48224471	1/4	20	80	19	30	7	5,5	3	1	DIN2184-1
48224474	5/16	18	90	22	35	8	6,2	3	1	DIN2184-1
48224479	3/8	16	100	24	39	10	8	3	1	DIN2184-1
48224484	7/16	14	100	24	-	8	6,2	3	2	DIN2184-1
48224489	1/2	13	110	28	-	9	7	3	2	DIN2184-1
48224494	9/16	12	110	30	-	11	9	3	2	DIN2184-1
48224501	5/8	11	110	32	-	12	9	3	2	DIN2184-1
48224515	3/4	10	125	34	-	14	11	3	2	DIN2184-1
48224526	7/8	9	140	34	-	18	14,5	3	2	DIN2184-1
48224538	1	8	160	38	-	18	14,5	3	2	DIN2184-1

VA-POT

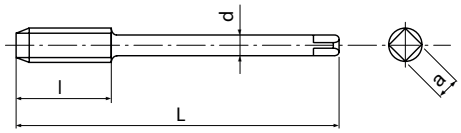
Gwintowanie | Gwintownik | UNC



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

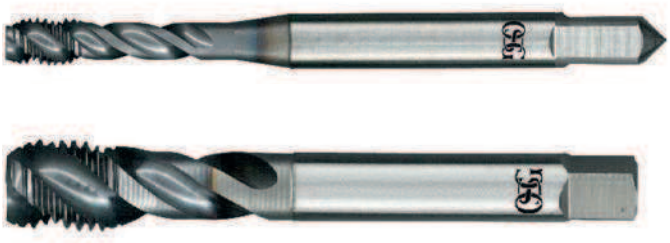
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

UNC	HSSE	OX	ANSI 2B	B/4		DIN 2184-1	DIN 2184-1

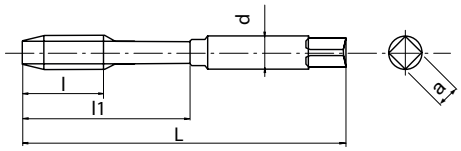
EDP	UNC	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
74845720	4	40	56	-	18	3,5	2,7	2	1	DIN2184-1
74845920	5	40	56	-	18	3,5	2,7	3	1	DIN2184-1
74846130	6	32	56	-	20	4	3,0	3	1	DIN2184-1
74846430	8	32	63	-	21	4,5	3,4	3	1	DIN2184-1
74846630	10	24	70	-	25	6	4,9	3	1	DIN2184-1
74847150	1/4	20	80	-	30	7	5,5	3	1	DIN2184-1
74847450	5/16	18	90	-	35	8	6,2	3	1	DIN2184-1
74847950	3/8	16	90	-	35	9	7	3	1	DIN2184-1
75148450	7/16	14	100	24	-	8	6,2	3	2	DIN2184-1
75148950	1/2	13	110	29	-	9	7	3	2	DIN2184-1
75149450	9/16	12	110	30	-	11	9	3	2	DIN2184-1
75150150	5/8	11	110	32	-	12	9	3	2	DIN2184-1
75151550	3/4	10	125	34	-	14	11	3	2	DIN2184-1
75152660	7/8	9	140	34	-	18	14,5	3	2	DIN2184-1
75153860	1	8	160	38	-	18	14,5	3	2	DIN2184-1

A-SFT

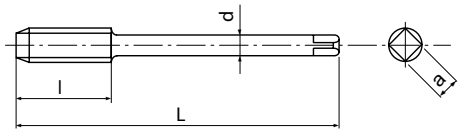
Gwintowanie | Gwintownik | UNC



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

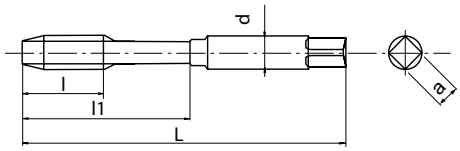
A	UNC	PM	V	45°	ANSI 2BX	C/2,5		DIN 2184-1	DIN 2184-1

EDP	UNC	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48139453	2	56	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1
48139455	3	48	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1
48139457	4	40	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	DIN2184-1
48139459	5	40	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	DIN2184-1
48139461	6	32	56	6,4	20	4	3	2	1	DIN2184-1
48139464	8	32	63	6,4	21	4,5	3,4	2	1	DIN2184-1
48139466	10	24	70	8,5	25	6	4,9	2	1	DIN2184-1
48139468	12	24	80	8,5	30	6	4,9	2	1	DIN2184-1
48139471	1/4	20	80	10,2	30	7	5,5	2	1	DIN2184-1
48139474	5/16	18	90	11,3	35	8	6,2	3	1	DIN2184-1
48139479	3/8	16	100	12,7	39	10	8	3	1	DIN2184-1
48139484	7/16	14	100	14,5	-	8	6,2	3	2	DIN2184-1
48139489	1/2	13	110	15,6	-	9	7	3	2	DIN2184-1
48139494	9/16	12	110	16,9	-	11	9	3	2	DIN2184-1
48139501	5/8	11	110	18,5	-	12	9	3	2	DIN2184-1
48139515	3/4	10	125	25,4	-	14	11	4	2	DIN2184-1
48139526	7/8	9	140	28,2	-	18	14,5	4	2	DIN2184-1
48139538	1	8	160	31,8	-	18	14,5	4	2	DIN2184-1

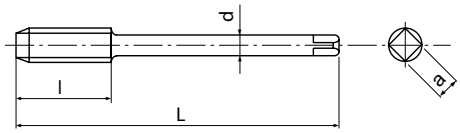
S-SFT NOWE

Gwintowanie | Gwintownik | UNC

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

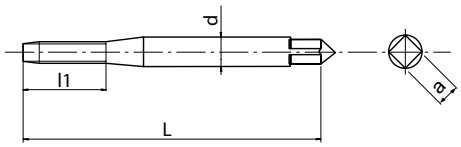
UNC	HSSE	0X	40°	ANSI 2B	C/2,5		DIN 2184-1	DIN 2184-1

EDP	UNC	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48223453	2	56	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1
48223455	3	48	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1
48223457	4	40	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	DIN2184-1
48223459	5	40	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	DIN2184-1
48223461	6	32	56	6,4	20	4	3	2	1	DIN2184-1
48223464	8	32	63	6,4	21	4,5	3,4	2	1	DIN2184-1
48223466	10	24	70	8,5	25	6	4,9	2	1	DIN2184-1
48223468	12	24	80	8,5	30	6	4,9	2	1	DIN2184-1
48223471	1/4	20	80	10,2	30	7	5,5	2	1	DIN2184-1
48223474	5/16	18	90	11,3	35	8	6,2	3	1	DIN2184-1
48223479	3/8	16	100	12,7	39	10	8	3	1	DIN2184-1
48223484	7/16	14	100	14,5	-	8	6,2	3	2	DIN2184-1
48223489	1/2	13	110	15,6	-	9	7	3	2	DIN2184-1
48223494	9/16	12	110	16,9	-	11	9	3	2	DIN2184-1
48223501	5/8	11	110	18,5	-	12	9	3	2	DIN2184-1
48223515	3/4	10	125	25,4	-	14	11	4	2	DIN2184-1
48223526	7/8	9	140	28,2	-	18	14,5	4	2	DIN2184-1
48223538	1	8	160	31,8	-	18	14,5	4	2	DIN2184-1
48223997	1 1/8	7	180	36	-	22	18	4	2	DIN2184-1
48223998	1 1/4	7	180	36	-	22	18	4	2	DIN2184-1
48223999	1 1/2	6	200	42	-	28	22	4	2	DIN2184-1

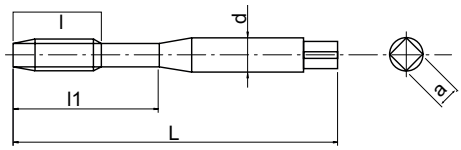
VA-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | UNC

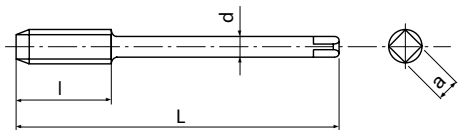
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

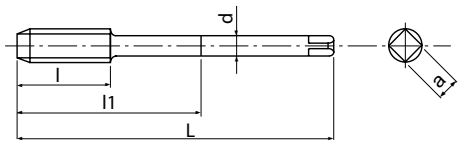
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

UNC	HSSE	OX	40°	ANSI 2B	C/2,5		DIN 2184-1	DIN 2184-1

EDP	UNC	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
74945730	4	40	56	-	11	3,5	2,7	2	1	DIN2184-1
74945930	5	40	56	-	18	3,5	2,7	3	2	DIN2184-1
74946130	6	32	56	-	20	4	3	3	2	DIN2184-1
74946430	8	32	63	-	21	4,5	3,4	3	2	DIN2184-1
74946630	10	24	70	-	25	6	4,9	3	2	DIN2184-1
74947150	1/4	20	80	-	30	7	5,5	3	2	DIN2184-1
74947450	5/16	18	90	-	35	8	6,2	3	2	DIN2184-1
74947950	3/8	16	100	-	35	9	7	3	2	DIN2184-1
75248450	7/16	14	100	19	-	8	6,2	4	3	DIN2184-1
75248950	1/2	13	110	20	-	9	7	4	3	DIN2184-1
75249450	9/16	12	110	22	-	11	9	4	3	DIN2184-1
75250150	5/8	11	110	24	-	12	9	4	3	DIN2184-1
75251550	3/4	10	125	26	-	14	11	4	3	DIN2184-1
75252660	7/8	9	140	29	-	18	14,5	4	3	DIN2184-1
75253860	1	8	160	32	-	18	14,5	5	3	DIN2184-1

HXL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | UNC



- Gwintownik HSSE z małą spiralą do otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Do stali i żeliwa
- Do pracy w poziomie w przemyśle naftowym i ciężkim

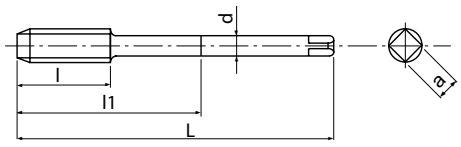
P ○ C <0,2%	P ○ 0,25<C<0,4	P ◉ C>0.45%	P ◉ SCM	M ○ INOX	K ◉ GG	K ◉ GGG	H ○ 25-35 HRC	
8-13	7-12	7-12	6-9	5-8	7-12	7-12	3-5	m/min

UN	UNC	HSSE	OX	15°	ANSI 2B	C/2,5	

EDP	Rozmiar gwintownika	UN	UNC	L	l	l1	d	a	Z
48050515	3/4	-	10	125	20,3	61,8	14	11	4
48050526	7/8	-	9	140	22,6	75	18	14,5	4
48050538	1	-	8	160	25,4	90	18	14,5	5
48050551	1 1/8	-	7	180	29	100	22	18	5
48050552	1 1/8	8	-	180	25,4	100	22	18	5
48050564	1 1/4	-	7	180	29	100	22	18	5
48050565	1 1/4	8	-	180	25,4	100	22	18	5
48050577	1 3/8	-	6	200	33,9	115	28	22	5
48050578	1 3/8	8	-	200	25,4	115	28	22	5
48050591	1 1/2	-	6	200	33,9	115	32	24	5
48050592	1 1/2	8	-	200	25,4	115	32	24	5
48050605	1 5/8	8	-	200	25,4	110	32	24	6
48050618	1 3/4	8	-	200	25,4	110	36	29	6
48050628	1 7/8	8	-	225	25,4	125	36	29	6
48050639	2	8	-	225	25,4	125	40	32	6
48050661	2 1/2	8	-	275	25,4	150	50	39	6

VXL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | UNC



- Gwintownik HSSE z mocną spiralą do otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Dla stali ogólnych
- Do pracy w pionie w przemyśle naftowym i ciężkim

P ○ C <0,2%	P ○ 0,25<C<0,4	P ◉ C>0.45%	P ◉ SCM	M ○ INOX	H ○ 25-35 HRC	
8-13	7-12	7-12	6-9	5-8	3-5	m/min

UN	UNC	HSSE	OX	45°	ANSI 2B	C/2,5	

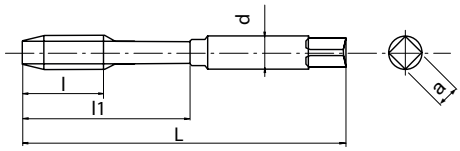
EDP	Rozmiar gwintownika	UN	UNC	L	l	l1	d	a	Z
48051515	3/4	-	10	125	20,3	61,8	14	11	4
48051526	7/8	-	9	140	22,6	75	18	14,5	4
48051538	1	-	8	160	25,4	90	18	14,5	5
48051551	1 1/8	-	7	180	29	100	22	18	5
48051552	1 1/8	8	-	180	25,4	100	22	18	5
48051564	1 1/4	-	7	180	29	100	22	18	5
48051565	1 1/4	8	-	180	25,4	100	22	18	5
48051577	1 3/8	-	6	200	33,9	115	28	22	5
48051578	1 3/8	8	-	200	25,4	115	28	22	5
48051591	1 1/2	-	6	200	33,9	115	32	24	5
48051592	1 1/2	8	-	200	25,4	115	32	24	5
48051605	1 5/8	8	-	200	25,4	110	32	24	6
48051618	1 3/4	8	-	200	25,4	110	36	29	6
48051628	1 7/8	8	-	225	25,4	125	36	29	6
48051639	2	8	-	225	25,4	125	40	32	6
48051661	2 1/2	8	-	275	25,4	150	50	39	6

VP-DC-MT NOWE

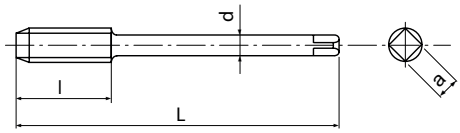
Dostępne od lutego 2018

Gwintowanie | Gwintownik | UNC

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik ze stali proszkowej z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min

P C>0.45%	P SCM	K GG	K GGG	N AC,ADC	H 25-35 HRC	H 35-45 HRC	
10-25	10-20	15-60	15-40	25-70	8-20	8-20	m/min

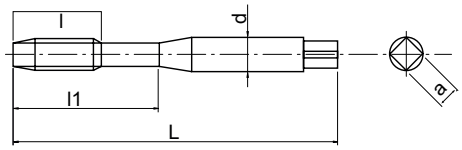
UNC	PM	V	ANSI 2BX	C/2,5			DIN 2184-1	DIN 2184-1

EDP	UNC	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48020453	2	56	45	9		2,8	2,1	3	1	DIN2184-1
48020455	3	48	50	9		2,8	2,1	3	1	DIN2184-1
48020457	4	40	56	8	18	3,5	2,7	3	1	DIN2184-1
48020459	5	40	56	8	18	3,5	2,7	3	1	DIN2184-1
48020461	6	32	56	10	20	4	3	3	1	DIN2184-1
48020464	8	32	63	10	21	4,5	3,4	3	1	DIN2184-1
48020466	10	24	70	13	25	6	4,9	3	1	DIN2184-1
48020468	12	24	80	13	30	6	4,9	3	1	DIN2184-1
48020471	1/4	20	80	16	30	7	5,5	3	1	DIN2184-1
48020474	5/16	18	90	17	35	8	6,2	4	1	DIN2184-1
48020479	3/8	16	100	20	39	10	8	4	1	DIN2184-1
48020484	7/16	14	100	22	-	8	6,2	4	2	DIN2184-1
48020489	1/2	13	110	24	-	9	7	4	2	DIN2184-1
48020494	9/16	12	110	26	-	11	9	4	2	DIN2184-1
48020501	5/8	11	110	28	-	12	9	4	2	DIN2184-1
48020515	3/4	10	125	31	-	14	11	4	2	DIN2184-1
48020526	7/8	9	140	34	-	18	14,5	5	2	DIN2184-1
48020538	1	8	160	38	-	18	14,5	5	2	DIN2184-1

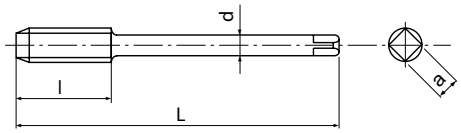
S-XPF

Gwintowanie | Wygniatak | UNC

Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	UNC	HSS-Co	V	ANSI 2BX	C/2,5			DIN 2184-1	DIN 2184-1

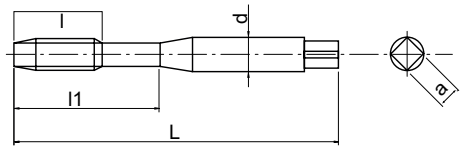
EDP	UNC	P	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Typ	DIN
48091459	5	40	56	-	18	3,5	2,7	4	2,86 ~ 2,93	1	DIN2184-1
48091461	6	32	56	-	20	4	3	4	3,09 ~ 3,17	1	DIN2184-1
48091464	8	32	63	-	21	4,5	3,4	4	3,76 ~ 3,84	1	DIN2184-1
48091466	10	24	70	-	25	6	4,9	5	4,26 ~ 4,35	1	DIN2184-1
48091471	1/4	20	80	-	30	7	5,5	5	5,66 ~ 5,76	1	DIN2184-1
48091474	5/16	18	90	-	35	8	6,2	5	7,18 ~ 7,29	1	DIN2184-1
48091479	3/8	16	100	-	35	9	7	8	8,66 ~ 8,78	1	DIN2184-1
48091484	7/16	14	100	18,1	-	8	6,2	8	10,12 ~ 10,27	2	DIN2184-1
48091489	1/2	13	110	19,5	-	9	7	8	11,62 ~ 11,78	2	DIN2184-1
48091494	9/16	12	110	21,1	-	11	9	8	13,14 ~ 13,28	2	DIN2184-1
48091501	5/8	11	110	23,1	-	12	9	8	14,61 ~ 14,76	2	DIN2184-1
48091515	3/4	10	125	20,3	-	14	11	8	17,65 ~ 17,80	2	DIN2184-1
48091526	7/8	9	140	22,6	-	18	14,5	8	20,66 ~ 20,84	2	DIN2184-1
48091538	1	8	160	25,4	-	18	14,5	8	23,63 ~ 23,84	2	DIN2184-1

S-OIL-XPF NOWE

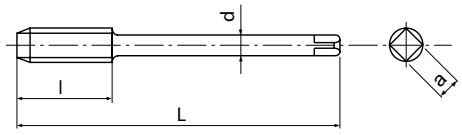
Dostępne od lutego 2018

Gwintowanie | Wygniatak | UNC

Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Chłodzenie wewnętrzne boczne

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

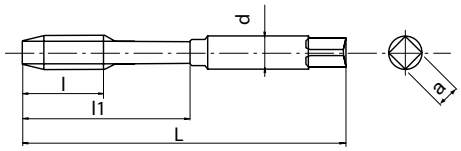
A	UNC	HSS-Co	V	ANSI 2BX	C/2,5				DIN 2184-1	DIN 2184-1

EDP	UNC	P	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Typ	DIN
48042471	1/4	20	80	13	30	7	5,5	5	5.66 ~ 5.76	1	DIN2184-1
48042474	5/16	18	90	14	35	8	6,2	5	7.18 ~ 7.29	1	DIN2184-1
48042479	3/8	16	100	11	39	10	8	8	8.66 ~ 8.78	1	DIN2184-1
48042484	7/16	14	100	14	-	8	6,2	8	10.12 ~ 10.27	2	DIN2184-1
48042489	1/2	13	110	20	-	9	7	8	11.62 ~ 11.78	2	DIN2184-1
48042494	9/16	12	110	22	-	11	9	8	13.14 ~ 13.28	2	DIN2184-1
48042501	5/8	11	110	14	-	12	9	8	14.61 ~ 14.76	2	DIN2184-1
48042515	3/4	10	125	25,4	-	14	11	8	17.65 ~ 17.80	2	DIN2184-1
48042526	7/8	9	140	24	-	18	14,5	8	20.66 ~ 20.84	2	DIN2184-1
48042538	1	8	160	31,8	-	18	14,5	8	23.63 ~ 23.84	2	DIN2184-1

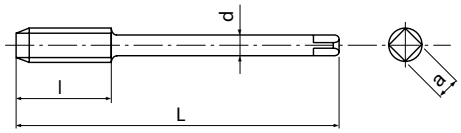
A-POT

Gwintowanie | Gwintownik | UNF

Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	UNF	PM	V	ANSI 2BX	B/4		DIN 2184-1	DIN 2184-1

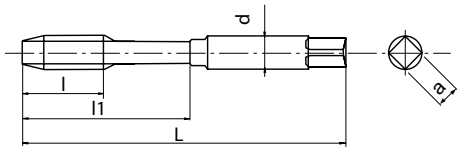
EDP	UNF	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48145454	2	64	45	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1
48145456	3	56	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1
48145458	4	48	56	11	18	3,5	2,7	2	1	DIN2184-1
48145460	5	44	56	11	18	3,5	2,7	3	1	DIN2184-1
48145462	6	40	56	12	20	4	3	3	1	DIN2184-1
48145465	8	36	63	13	21	4,5	3,4	3	1	DIN2184-1
48145467	10	32	70	16	25	6	4,9	3	1	DIN2184-1
48145469	12	28	80	17	30	6	4,9	3	1	DIN2184-1
48145472	1/4	28	80	19	30	7	5,5	3	1	DIN2184-1
48145476	5/16	24	90	22	35	8	6,2	3	1	DIN2184-1
48145481	3/8	24	90	20	35	10	8	3	1	DIN2184-1
48145486	7/16	20	100	24	-	8	6,2	3	2	DIN2184-1
48145491	1/2	20	100	22	-	9	7	3	2	DIN2184-1
48145496	9/16	18	100	22	-	11	9	3	2	DIN2184-1
48145504	5/8	18	100	22	-	12	9	3	2	DIN2184-1
48145517	3/4	16	110	25	-	14	11	3	2	DIN2184-1
48145528	7/8	14	125	25	-	18	14,5	3	2	DIN2184-1
48145539	1	12	140	28	-	18	14,5	3	2	DIN2184-1

S-POT NOWE

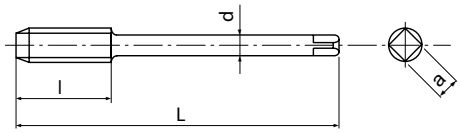
Dostępne od grudnia 2017

Gwintowanie | Gwintownik | UNF

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

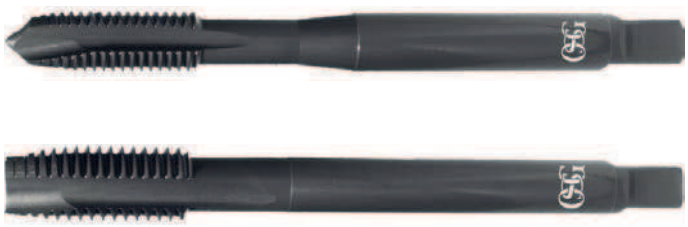
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

UNF	HSSE	OX	ANSI 2B	B/4		DIN 2184-1	DIN 2184-1

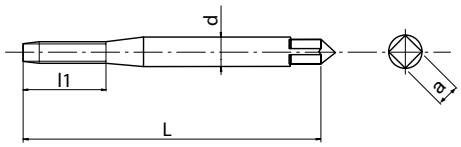
EDP	UNF	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48224454	2	64	45	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1
48224456	3	56	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1
48224458	4	48	56	11	18	3,5	2,7	2	1	DIN2184-1
48224460	5	44	56	11	18	3,5	2,7	3	1	DIN2184-1
48224462	6	40	56	12	20	4	3	3	1	DIN2184-1
48224465	8	36	63	13	21	4,5	3,4	3	1	DIN2184-1
48224467	10	32	70	16	25	6	4,9	3	1	DIN2184-1
48224469	12	28	80	17	30	6	4,9	3	1	DIN2184-1
48224472	1/4	28	80	19	30	7	5,5	3	1	DIN2184-1
48224476	5/16	24	90	22	35	8	6,2	3	1	DIN2184-1
48224481	3/8	24	90	20	35	10	8	3	1	DIN2184-1
48224486	7/16	20	100	24	-	8	6,2	3	2	DIN2184-1
48224491	1/2	20	100	22	-	9	7	3	2	DIN2184-1
48224496	9/16	18	100	22	-	11	9	3	2	DIN2184-1
48224504	5/8	18	100	22	-	12	9	3	2	DIN2184-1
48224517	3/4	16	110	25	-	14	11	3	2	DIN2184-1
48224528	7/8	14	125	25	-	18	14,5	3	2	DIN2184-1
48224539	1	12	140	28	-	18	14,5	3	2	DIN2184-1

VA-POT

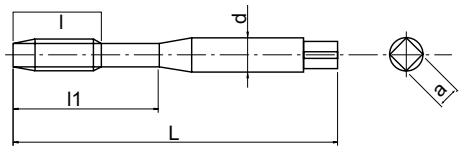
Gwintowanie | Gwintownik | UNF



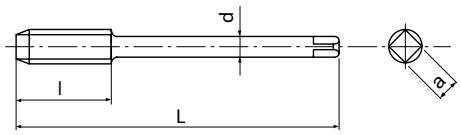
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

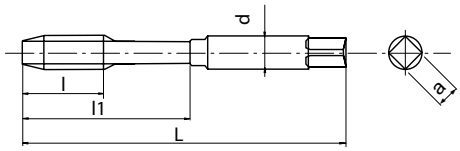
UNF	HSSE	OX	ANSI 2B	B/4		DIN 2184-1	DIN 2184-1

EDP	UNF	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
75146220	6	40	56	-	13	4	3	3	1	DIN2184-1
75146730	10	32	70	-	25	6	4,9	3	2	DIN2184-1
75147240	1/4	28	80	-	30	7	5,5	3	2	DIN2184-1
75147640	5/16	24	90	-	35	8	6,2	3	2	DIN2184-1
75148140	3/8	24	90	-	35	9	7	3	2	DIN2184-1
75148650	7/16	20	100	20	-	8	6,2	3	3	DIN2184-1
75149150	1/2	20	100	22	-	9	7	3	3	DIN2184-1
75149650	9/16	18	100	22	-	11	9	3	3	DIN2184-1
75150450	5/8	18	100	22	-	12	9	3	3	DIN2184-1
75151750	3/4	16	110	25	-	14	11	3	3	DIN2184-1
75152860	7/8	14	125	25	-	18	14,5	3	3	DIN2184-1
75153960	1	12	125	25	-	18	14,5	3	3	DIN2184-1

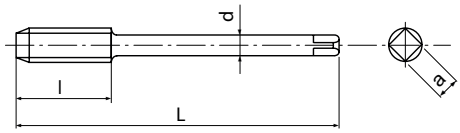
A-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | UNF

Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	UNF	PM	V	45°	ANSI 2BX	C/2,5		DIN 2184-1	DIN 2184-1

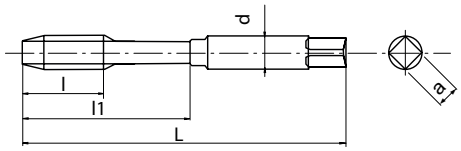
EDP	UNF	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48139454	2	64	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1
48139456	3	56	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1
48139458	4	48	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	DIN2184-1
48139460	5	44	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	DIN2184-1
48139462	6	40	56	6,4	20	4	3	2	1	DIN2184-1
48139465	8	36	63	6,4	21	4,5	3,4	2	1	DIN2184-1
48139467	10	32	70	8,5	25	6	4,9	2	1	DIN2184-1
48139469	12	28	80	8,5	30	6	4,9	2	1	DIN2184-1
48139472	1/4	28	80	10,2	30	7	5,5	2	1	DIN2184-1
48139476	5/16	24	90	11,3	35	8	6,2	3	1	DIN2184-1
48139481	3/8	24	90	12,7	35	10	8	3	1	DIN2184-1
48139486	7/16	20	100	14,5	-	8	6,2	3	2	DIN2184-1
48139491	1/2	20	100	15,6	-	9	7	3	2	DIN2184-1
48139496	9/16	18	100	16,9	-	11	9	3	2	DIN2184-1
48139504	5/8	18	100	18,5	-	12	9	3	2	DIN2184-1
48139517	3/4	16	110	25,4	-	14	11	4	2	DIN2184-1
48139528	7/8	14	125	28,2	-	18	14,5	4	2	DIN2184-1
48139539	1	12	140	31,8	-	18	14,5	4	2	DIN2184-1

S-SFT NOWE

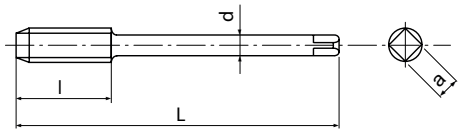
Dostępne od grudnia 2017

Gwintowanie | Gwintownik | UNF

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

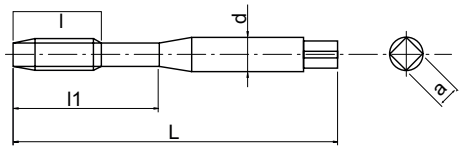
UNF	HSSE	OX	40°	ANSI 2B	C/2,5		DIN 2184-1	DIN 2184-1

EDP	UNF	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48223454	2	64	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1
48223456	3	56	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1
48223458	4	48	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	DIN2184-1
48223460	5	44	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	DIN2184-1
48223462	6	40	56	6,4	20	4	3	2	1	DIN2184-1
48223465	8	36	63	6,4	21	4,5	3,4	2	1	DIN2184-1
48223467	10	32	70	8,5	25	6	4,9	2	1	DIN2184-1
48223469	12	28	80	8,5	30	6	4,9	2	1	DIN2184-1
48223472	1/4	28	80	10,2	30	7	5,5	2	1	DIN2184-1
48223476	5/16	24	90	11,3	35	8	6,2	3	1	DIN2184-1
48223481	3/8	24	90	12,7	35	10	8	3	1	DIN2184-1
48223486	7/16	20	100	14,5	-	8	6,2	3	2	DIN2184-1
48223491	1/2	20	100	15,6	-	9	7	3	2	DIN2184-1
48223496	9/16	18	100	16,9	-	11	9	3	2	DIN2184-1
48223504	5/8	18	100	18,5	-	12	9	3	2	DIN2184-1
48223517	3/4	16	110	25,4	-	14	11	4	2	DIN2184-1
48223528	7/8	14	125	28,2	-	18	14,5	4	2	DIN2184-1
48223539	1	12	140	31,8	-	18	14,5	4	2	DIN2184-1

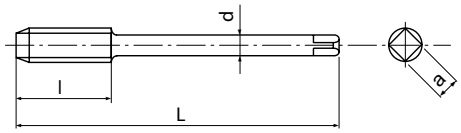
VA-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | UNF

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

UNF	HSSE	OX	40°	ANSI 2B	C/2,5		DIN 2184-1	DIN 2184-1

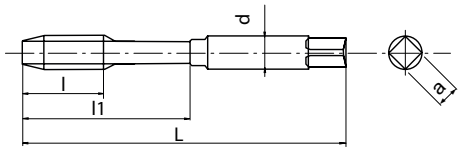
EDP	UNF	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
75246220	6	40	56	-	20	4	3	3	1	DIN2184-1
75246730	10	32	70	-	25	6	4,9	3	1	DIN2184-1
75247240	1/4	28	80	-	30	7	5,5	3	1	DIN2184-1
75247640	5/16	24	90	-	35	8	6,2	3	1	DIN2184-1
75248140	3/8	24	90	-	35	9	7	3	1	DIN2184-1
75248650	7/16	20	100	15	-	8	6,2	4	2	DIN2184-1
75249150	1/2	20	100	16	-	9	7	4	2	DIN2184-1
75249650	9/16	18	100	17	-	11	9	4	2	DIN2184-1
75250450	5/8	18	100	18	-	12	9	4	2	DIN2184-1
75251750	3/4	16	110	21	-	14	11	4	2	DIN2184-1
75252860	7/8	14	125	23	-	18	14,5	4	2	DIN2184-1
75253960	1	12	125	25	-	18	14,5	5	2	DIN2184-1

VP-DC-MT NOWE

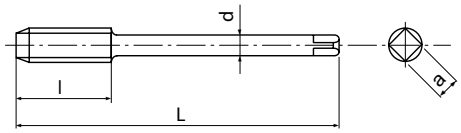
Dostępne od lutego 2018

Gwintowanie | Gwintownik | UNF

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik ze stali proszkowej z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min

P C>0.45%	P SCM	K GG	K GGG	N AC,ADC	H 25-35 HRC	H 35-45 HRC	
10-25	10-20	15-60	15-40	25-70	8-20	8-20	m/min

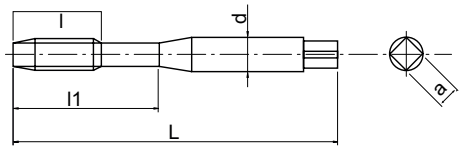
UNF	PM	V	ANSI 2BX	C/2,5			DIN 2184-1	DIN 2184-1

EDP	UNF	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48020454	2	64	45	9	-	2,8	2,1	3	1	DIN2184-1
48020456	3	56	50	9	-	2,8	2,1	3	1	DIN2184-1
48020458	4	48	56	8	18	3,5	2,7	3	1	DIN2184-1
48020460	5	44	56	8	18	3,5	2,7	3	1	DIN2184-1
48020462	6	40	56	10	20	4	3	3	1	DIN2184-1
48020465	8	36	63	10	21	4,5	3,4	3	1	DIN2184-1
48020467	10	32	70	13	25	6	4,9	3	1	DIN2184-1
48020469	12	28	80	13	30	6	4,9	3	1	DIN2184-1
48020472	1/4	28	80	16	30	7	5,5	3	1	DIN2184-1
48020476	5/16	24	90	17	35	8	6,2	4	1	DIN2184-1
48020481	3/8	24	90	20	35	10	8	4	1	DIN2184-1
48020486	7/16	20	100	22	-	8	6,2	4	2	DIN2184-1
48020491	1/2	20	100	24	-	9	7	4	2	DIN2184-1
48020496	9/16	18	100	26	-	11	9	4	2	DIN2184-1
48020504	5/8	18	100	28	-	12	9	4	2	DIN2184-1
48020517	3/4	16	110	31	-	14	11	4	2	DIN2184-1
48020528	7/8	14	125	23	-	18	14,5	5	2	DIN2184-1
48020539	1	12	140	25	-	18	14,5	5	2	DIN2184-1

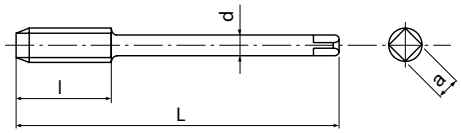
S-XPF

Gwintowanie | Wygniatak | UNF

Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	UNF	HSS-Co	V	ANSI 2BX	C/2,5			DIN 2184-1	DIN 2184-1

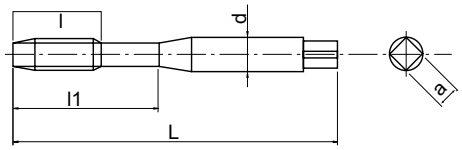
EDP	UNF	P	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Typ	DIN
48091462	6	40	56	-	20	4	3	4	3,19 ~ 3,26	1	DIN2184-1
48091467	10	32	70	-	25	6	4,9	5	4,41 ~ 4,47	1	DIN2184-1
48091472	1/4	28	80	-	30	7	5,5	5	5,87 ~ 5,94	1	DIN2184-1
48091476	5/16	24	90	-	35	8	6,2	5	7,39 ~ 7,47	1	DIN2184-1
48091481	3/8	24	90	-	35	9	7	8	8,98 ~ 9,06	1	DIN2184-1
48091486	7/16	20	100	12,7	-	8	6,2	8	10,45 ~ 10,55	2	DIN2184-1
48091491	1/2	20	100	12,7	-	9	7	8	12,04 ~ 12,14	2	DIN2184-1
48091496	9/16	18	100	14,1	-	11	9	8	13,56 ~ 13,64	2	DIN2184-1
48091504	5/8	18	100	14,1	-	12	9	8	15,15 ~ 15,23	2	DIN2184-1
48091517	3/4	16	110	12,7	-	14	12	8	18,22 ~ 18,30	2	DIN2184-1
48091528	7/8	14	125	14,5	-	18	14,5	8	21,27 ~ 21,38	2	DIN2184-1
48091539	1	12	125	16,9	-	18	14,5	8	24,26 ~ 24,37	2	DIN2184-1

S-OIL-XPF NOWE

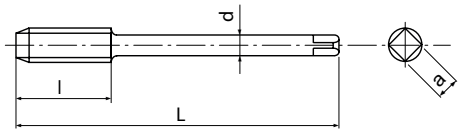
Dostępne od lutego 2018

Gwintowanie | Wygniatak | UNF

Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Chłodzenie wewnętrzne boczne

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

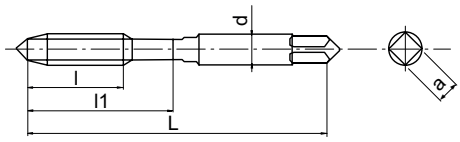
A	UNF	HSS-Co	V	ANSI 2BX	C/2,5				DIN 2184-1	DIN 2184-1

EDP	UNF	P	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Typ	DIN
48042472	1/4	28	80	9,1	30	7	5,5	5	5.87 ~ 5.94	1	DIN2184-1
48042476	5/16	24	90	10,6	35	8	6,2	5	7.39 ~ 7.47	1	DIN2184-1
48042481	3/8	24	90	10,6	35	10	8	8	8.98 ~ 9.06	1	DIN2184-1
48042486	7/16	20	100	12,7	-	8	6,2	8	10.45 ~ 10.55	2	DIN2184-1
48042491	1/2	20	100	12,7	-	9	7	8	12.04 ~ 12.14	2	DIN2184-1
48042496	9/16	18	100	14,1	-	11	9	8	13.56 ~ 13.64	2	DIN2184-1
48042504	5/8	18	100	14,1	-	12	9	8	15.15 ~ 15.23	2	DIN2184-1
48042517	3/4	16	110	12,7	-	14	11	8	18.22 ~ 18.30	2	DIN2184-1
48042528	7/8	14	125	14,5	-	18	14,5	8	21.27 ~ 21.38	2	DIN2184-1
48042539	1	12	140	16,9	-	18	14,5	8	24.26 ~ 24.37	2	DIN2184-1

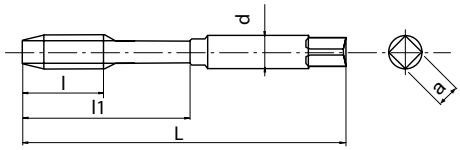
CC-NEO-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | MJ

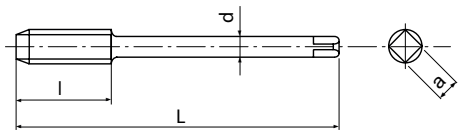
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiN
- Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Zmienna spirala dla lepszego odprowadzania wiórów

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	
15-25	15-25	10-25	10-25	6-10	15-35	m/min

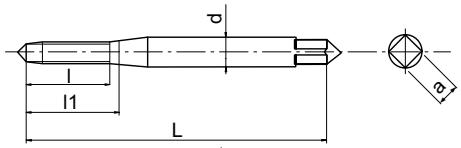
MJ	HSSE	TiN	45°	ISO 1 4H	C/2,5	≥2D	DIN 371	DIN 376

EDP	MJ	P	L	l	l1	d	a	Z	Rozmiar Ø otworu	Typ	DIN
48242125	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1,610 ~ 1,722	1	DIN371
48242138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	2	2,513 ~ 2,653	2	DIN371
48242144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	2	3,318 ~ 3,498	2	DIN371
48242149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	2	4,221 ~ 4,421	2	DIN371
48242155	6	1	80	-	30	6	4,9	2	5,026 ~ 5,216	2	DIN371
48242161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	6,782 ~ 6,994	2	DIN371
48242169	10	1,5	100	-	39	10	8	3	8,539 ~ 8,775	2	DIN371
48242179	12	1,75	110	13	-	9	7	3	10,295 ~ 10,560	3	DIN376

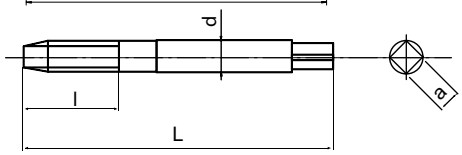
V-TI-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | MJ

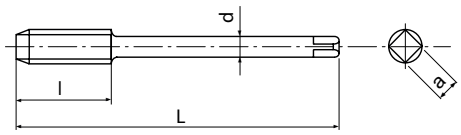
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stopów tytanu

S
Ti

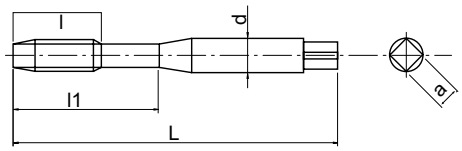
3-5 m/min

MJ | PM | V | 10° | ISO 1 4H | C/2,5 | DIN 371 | DIN 376

EDP	MJ	P	L	l	l1	d	a	Z	Rozmiar Ø otworu	Typ	DIN
48241125	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1,610 ~ 1,722	1	DIN371
48241138	3	0,5	56	-	11	3,5	2,7	3	2,513 ~ 2,653	2	DIN371
48241144	4	0,7	63	-	14	4,5	3,4	3	3,318 ~ 3,498	2	DIN371
48241149	5	0,8	70	-	17	6	4,9	3	4,221 ~ 4,421	2	DIN371
48241155	6	1	80	-	21	6	4,9	3	5,026 ~ 5,216	2	DIN371
48241161	8	1,25	90	-	28	8	6,2	3	6,782 ~ 6,994	2	DIN371
48241169	10	1,5	100	-	35	10	8	3	8,539 ~ 8,775	2	DIN371
48241179	12	1,75	110	18	-	10	8	3	10,295 ~ 10,560	3	DIN376

VA-POT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJC



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

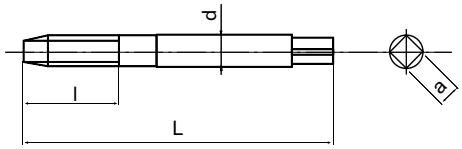
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

UNJC	HSSE	OX	ANSI 3B	B/4		DIN 2184-1

EDP	UNJC	P	L	l	d	a	Z	DIN
48002457	4	40	56	18	3,5	2,7	2	DIN2184-1
48002461	6	32	56	20	4	3	3	DIN2184-1
48002464	8	32	63	21	4,5	3,4	3	DIN2184-1

V-TI-POT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJC



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stopów tytanu

S
Ti

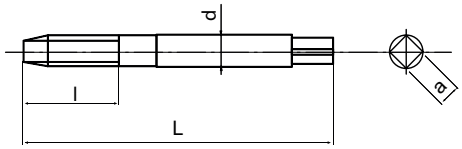
4-6 m/min

UNJC | PM | V | ANSI 3B | B/5 | DIN 2184-1

EDP	UNJC	P	L	l	d	a	Z	DIN
48014457	4	40	56	12	3,5	2,7	3	DIN2184-1
48014461	6	32	56	14	4	3	3	DIN2184-1
48014464	8	32	63	16	4,5	3,4	3	DIN2184-1

E-POT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJC



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Polerowany
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718

S
Ni

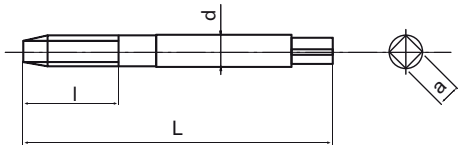
2-4 m/min

UNJC | PM | ANSI 3B | B/5 | DIN 2184-1 | DIN 2184-1

EDP	UNJC	P	L	l	d	a	Z	DIN
89345730	4	40	56	12	3,5	2,7	3	DIN2184-1
89346130	6	32	56	14	4	3	3	DIN2184-1
89346430	8	32	63	16	4,5	3,4	3	DIN2184-1
89346630	10	24	70	20	6	4,9	3	DIN2184-1
89347130	1/4	20	80	25	7	5,5	3	DIN2184-1
89347430	5/16	18	90	31	8	6,2	3	DIN2184-1
89347930	3/8	16	100	35	10	8	3	DIN2184-1
89348430	7/16	14	100	24	8	6,2	3	DIN2184-1
89348930	1/2	13	110	28	9	7	3	DIN2184-1
89350130	5/8	11	110	32	12	9	3	DIN2184-1
89351530	3/4	10	125	34	14	11	4	DIN2184-1
89352630	7/8	9	140	34	18	14,5	4	DIN2184-1
89353830	1	8	160	38	18	14,5	4	DIN2184-1

WHR-NI-POT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJC



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Powłoka HR
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718

S
Ni

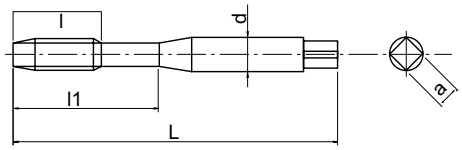
2-4 m/min

UNJC | PM | HR | ANSI 3B | B/5 | DIN 2184-1 | DIN 2184-1

EDP	UNJC	P	L	l	d	a	Z	DIN
48079457	4	40	56	12	3,5	2,7	3	DIN2184-1
48079461	6	32	56	14	4	3	3	DIN2184-1
48079464	8	32	63	16	4,5	3,4	3	DIN2184-1
48079466	10	24	70	20	6	4,9	3	DIN2184-1
48079471	1/4	20	80	25	7	5,5	3	DIN2184-1
48079474	5/16	18	90	31	8	6,2	3	DIN2184-1
48079479	3/8	16	100	35	10	8	3	DIN2184-1
48079484	7/16	14	100	24	8	6,2	3	DIN2184-1
48079489	1/2	13	110	28	9	7	3	DIN2184-1
48079501	5/8	11	110	32	12	9	3	DIN2184-1
48079515	3/4	10	125	34	14	11	4	DIN2184-1
48079526	7/8	9	140	34	18	14,5	4	DIN2184-1
48079538	1	8	160	38	18	14,5	4	DIN2184-1

H-POT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJC



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Dla stali hartowanej do 45 HRC

P	K	S	S	H	H	
C>0.45%	GGG	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
8-13	10-15	4-6	2-4	6-10	6-10	m/min

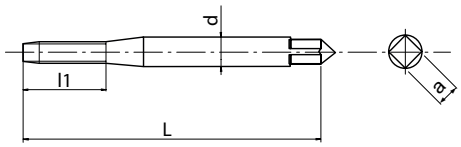
UNJC	PM	OX	ANSI 3B	B/5		DIN 2184-1

EDP	UNJC	P	L	l	d	a	Z	DIN
48010457	4	40	56	18	3,5	2,7	2	DIN2184-1
48010461	6	32	56	20	4	3	3	DIN2184-1
48010464	8	32	63	21	4,5	3,4	3	DIN2184-1

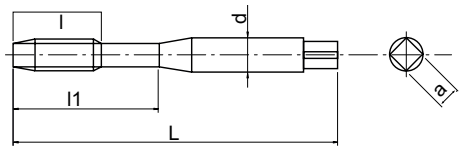
VA-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJC

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

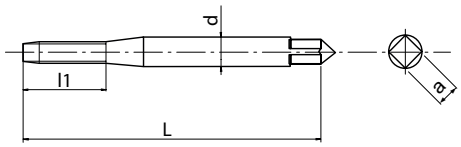
UNJC	HSSE	OX	40°	ANSI 3B	C/2,5		DIN 2184-1

EDP	M	P	L	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48001457	4	40	56	11	3,5	2,7	2	1	DIN2184-1
48001461	6	32	56	20	4	3	3	2	DIN2184-1
48001464	8	32	63	21	4,5	3,4	3	2	DIN2184-1

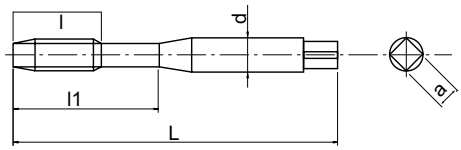
CC-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJC

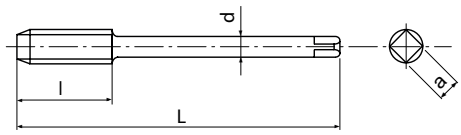
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Powłoka CrN
- Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC

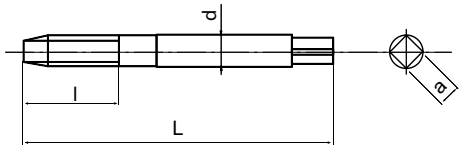
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	
15-25	15-25	10-25	10-25	6-10	15-35	m/min

UNJC	HSSE	CrN	45°	ANSI 3B	C/2,5	≥2D	DIN 2184-1	DIN 2184-1

EDP	UNJC	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48032457	4	40	56	-	11,4	3,5	2,7	2	1	DIN2184-1
48032461	6	32	56	-	14	4	3	3	1	DIN2184-1
48032464	8	32	63	-	16,7	4,5	3,4	3	1	DIN2184-1
48032466	10	24	70	-	19,3	6	4,9	3	1	DIN2184-1
48032471	1/4	20	80	-	25,4	7	5,5	3	1	DIN2184-1
48032474	5/16	18	90	-	13	8	6,2	3	2	DIN2184-1
48032479	3/8	16	100	-	15	9	7	3	2	DIN2184-1
48032484	7/16	14	100	17	-	8	6,2	4	3	DIN2184-1
48032489	1/2	13	110	18	-	9	7	4	3	DIN2184-1
48032494	9/16	12	110	19	-	11	9	4	3	DIN2184-1
48032501	5/8	11	110	21	-	12	9	4	3	DIN2184-1
48032515	3/4	10	125	23	-	14	11	4	3	DIN2184-1
48032526	7/8	9	140	26	-	18	14,5	4	3	DIN2184-1
48032538	1	8	160	29	-	18	14,5	4	3	DIN2184-1

V-TI-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJC



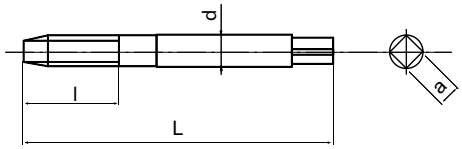
- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stopów tytanu

3-5 m/min

EDP	UNJC	P	L	l	d	a	Z	DIN
48013457	4	40	56	10	3,5	2,7	3	DIN2184-1
48013461	6	32	56	13	4	3	3	DIN2184-1
48013464	8	32	63	15	4,5	3,4	3	DIN2184-1

E-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJC



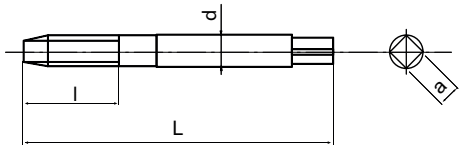
- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Polerowany
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718

1-3 m/min

EDP	UNJC	P	L	l	d	a	Z	DIN
89545730	4	40	56	10	3,5	2,7	3	DIN2184-1
89546130	6	32	56	13	4	3	3	DIN2184-1
89546430	8	32	63	15	4,5	3,4	3	DIN2184-1
89546630	10	24	70	18	6	4,9	3	DIN2184-1
89547130	1/4	20	80	23	7	5,5	3	DIN2184-1
89547430	5/16	18	90	28	8	6,2	3	DIN2184-1
89547930	3/8	16	100	33	10	8	3	DIN2184-1
89548430	7/16	14	100	19	8	6,2	3	DIN2184-1
89548930	1/2	13	110	20	9	7	3	DIN2184-1
89550130	5/8	11	110	24	12	9	4	DIN2184-1
89551530	3/4	10	125	26	14	11	4	DIN2184-1
89552630	7/8	9	140	29	18	14,5	4	DIN2184-1
89553830	1	8	160	32	18	14,5	4	DIN2184-1

WHR-NI-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJC



- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Powłoka HR
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718

S
Ni

1-3 m/min

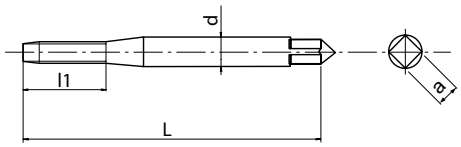
UNJC | PM | HR | 11° | ANSI 3B | C/2,5 | DIN 2184-1 | DIN 2184-1

EDP	UNJC	P	L	l	d	a	Z	DIN
48078457	4	40	56	12	3,5	2,7	3	DIN2184-1
48078461	6	32	56	14	4	3	3	DIN2184-1
48078464	8	32	63	16	4,5	3,4	3	DIN2184-1
48078466	10	24	70	18	6	4,9	3	DIN2184-1
48078471	1/4	20	80	23	7	5,5	3	DIN2184-1
48078474	5/16	18	90	15	8	6,2	3	DIN2184-1
48078479	3/8	16	100	16	10	8	3	DIN2184-1
48078484	7/16	14	100	19	8	6,2	3	DIN2184-1
48078489	1/2	13	110	20	9	7	3	DIN2184-1
48078501	5/8	11	110	24	12	9	4	DIN2184-1
48078515	3/4	10	125	26	14	11	4	DIN2184-1
48078526	7/8	9	140	29	18	14,5	4	DIN2184-1
48078538	1	8	160	32	18	14,5	4	DIN2184-1

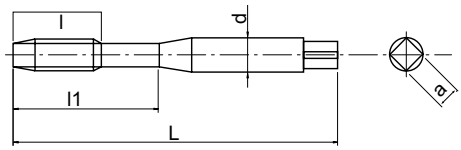
H-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJC

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Oksydowany
- Dla stali hartowanej do 45 HRC

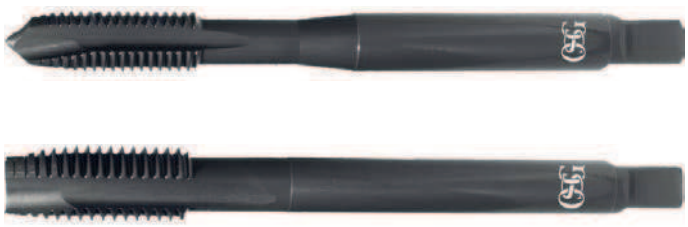
P C>0.45%	P SCM	K GGG	S Ti	S Ni	H 25-35 HRC	H 35-45 HRC	
7-12	7-12	7-12	3-5	1-3	4-8	4-8	m/min

UNJC	PM	OX	15°	ANSI 3B	C/2,5		DIN 2184-1

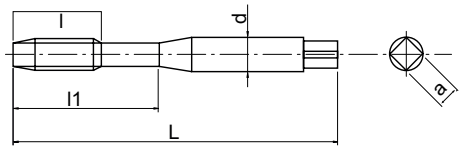
EDP	UNJC	P	L	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48009457	4	40	56	11	3,5	2,7	2	1	DIN2184-1
48009461	6	32	56	8	4	3	2	2	DIN2184-1
48009464	8	32	63	21	4,5	3,4	3	2	DIN2184-1

VA-POT

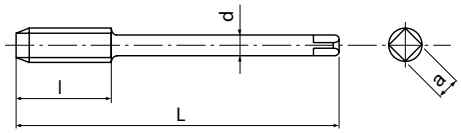
Gwintowanie | Gwintownik | UNJF



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

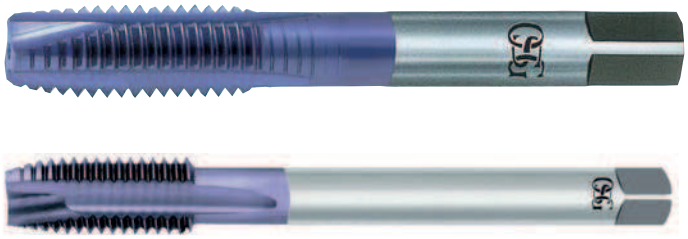
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

UNJF	HSSE	OX	ANSI 3B	B/4		DIN 2184-1	DIN 2184-1

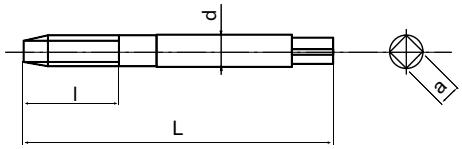
EDP	UNJF	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48002467	10	32	70	-	25	6	4,9	3	1	DIN2184-1
48002472	1/4	28	80	-	30	7	5,5	3	1	DIN2184-1
48002476	5/16	24	90	-	35	8	6,2	3	1	DIN2184-1
48002481	3/8	24	90	-	35	9	7	3	1	DIN2184-1
48002486	7/16	20	100	20	-	8	6,2	3	2	DIN2184-1
48002491	1/2	20	100	22	-	9	7	3	2	DIN2184-1

V-TI-POT

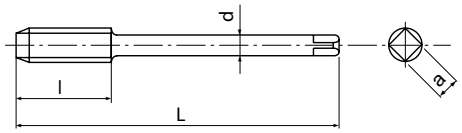
Gwintowanie | Gwintownik | UNJF



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stopów tytanu

S
Ti

4-6 m/min

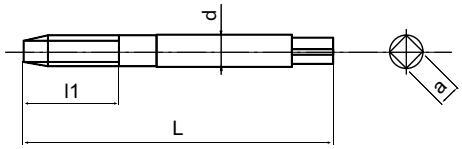
UNJF | PM | V | ANSI 3B | B/5 | DIN 2184-1 | DIN 2184-1

EDP	UNJF	P	L	l	d	a	Z	Typ	DIN
48014467	10	32	70	25	6	4,9	3	1	DIN2184-1
48014472	1/4	28	80	30	7	5,5	3	1	DIN2184-1
48014476	5/16	24	90	31	8	6,2	3	1	DIN2184-1
48014481	3/8	24	90	35	10	8	3	1	DIN2184-1
48014486	7/16	20	100	20	9	7	3	2	DIN2184-1
48014491	1/2	20	100	22	10	8	3	2	DIN2184-1

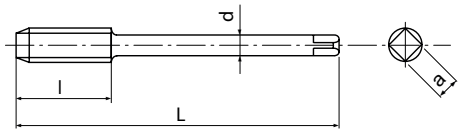
E-POT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJF

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Polerowany
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718

S
Ni

2-4 m/min

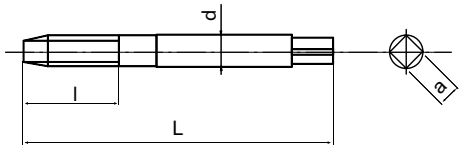
UNJF | PM | ANSI 3B | B/5 | DIN 2184-1 | DIN 2184-1

EDP	UNJF	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
89346730	10	32	70	-	20	6	4,9	3	1	DIN2184-1
89347230	1/4	28	80	-	25	7	5,5	3	1	DIN2184-1
89347630	5/16	24	90	-	31	8	6,2	3	1	DIN2184-1
89348130	3/8	24	90	-	35	10	8	3	1	DIN2184-1
89448630	7/16	20	100	20	-	9	7	3	2	DIN2184-1
89449130	1/2	20	100	22	-	10	8	3	2	DIN2184-1
89349630	9/16	18	100	22	-	11	9	3	2	DIN2184-1
89350430	5/8	18	100	22	-	12	9	3	2	DIN2184-1
89351730	3/4	16	110	25	-	14	11	4	2	DIN2184-1
89352830	7/8	14	125	25	-	18	14,5	4	2	DIN2184-1

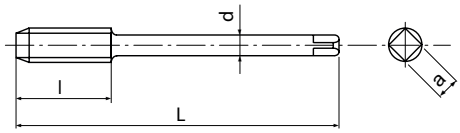
WHR-NI-POT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJF

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Powłoka HR
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718

S
Ni

2-4 m/min

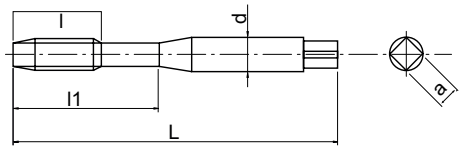
UNJF | PM | HR | ANSI 3B | B/5 | DIN 2184-1 | DIN 2184-1

EDP	UNJF	P	L	l	d	a	Z	Typ	DIN
48079467	10	32	70	20	6	4,9	3	1	DIN2184-1
48079472	1/4	28	80	25	7	5,5	3	1	DIN2184-1
48079476	5/16	24	90	31	8	6,2	3	1	DIN2184-1
48079481	3/8	24	90	35	10	8	3	1	DIN2184-1
48079486	7/16	20	100	20	9	7	3	2	DIN2184-1
48079491	1/2	20	100	22	10	8	3	2	DIN2184-1
48079496	9/16	18	100	22	11	9	3	2	DIN2184-1
48079504	5/8	18	100	22	12	9	3	2	DIN2184-1
48079517	3/4	16	110	25	14	11	4	2	DIN2184-1
48079528	7/8	14	125	25	18	14,5	4	2	DIN2184-1

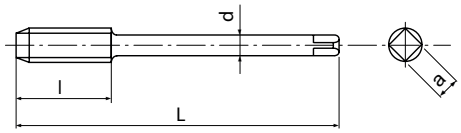
H-POT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJF

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Dla stali hartowanej do 45 HRC

P	K	S	S	H	H	
C>0.45%	GGG	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
8-13	10-15	4-6	2-4	6-10	6-10	m/min

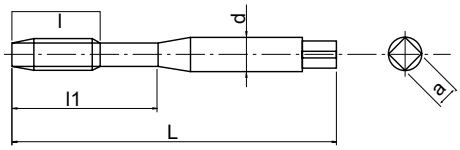
UNJF	PM	OX	ANSI 3B	B/5		DIN 2184-1	DIN 2184-1

EDP	UNJF	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48010467	10	32	70	-	25	6	4,9	3	1	DIN2184-1
48010472	1/4	28	80	-	30	7	5,5	3	1	DIN2184-1
48010476	5/16	24	90	-	35	8	6,2	3	1	DIN2184-1
48010481	3/8	24	90	-	35	9	7	3	1	DIN2184-1
48010486	7/16	20	100	20	-	8	6,2	3	2	DIN2184-1
48010491	1/2	20	100	22	-	9	7	3	2	DIN2184-1

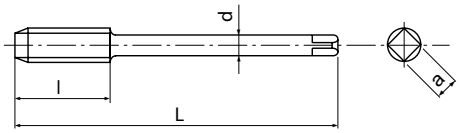
VA-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJF

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

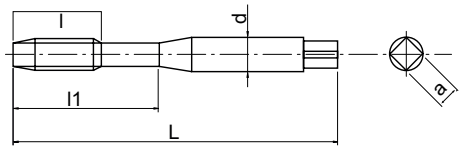
UNJF	HSSE	OX	40°	ANSI 3B	C/2,5		DIN 2184-1	DIN 2184-1

EDP	UNJF	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48001467	10	32	70	-	25	6	4,9	3	1	DIN2184-1
48001472	1/4	28	80	-	30	7	5,5	3	1	DIN2184-1
48001476	5/16	24	90	-	35	8	6,2	3	1	DIN2184-1
48001481	3/8	24	90	-	35	9	7	3	1	DIN2184-1
48001486	7/16	20	100	15	-	8	6,2	4	2	DIN2184-1
48001491	1/2	20	100	16	-	9	7	4	2	DIN2184-1

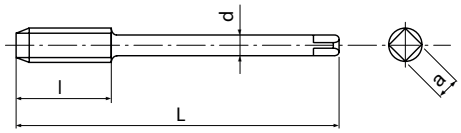
CC-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJF

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Powłoka CrN
- Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	
15-25	15-25	10-25	10-25	6-10	15-35	m/min

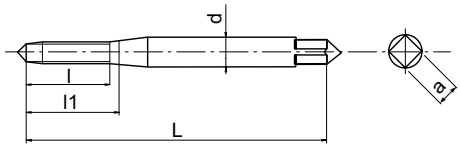
UNJF	HSSE	CrN	45°	ANSI 3B	C/2,5	≥2D	DIN 2184-1	DIN 2184-1

EDP	UNJF	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48032467	10	32	70	-	19,3	6	4,9	3	1	DIN2184-1
48032472	1/4	28	80	-	25,4	7	5,5	3	1	DIN2184-1
48032476	5/16	24	90	-	11	8	6,2	3	1	DIN2184-1
48032481	3/8	24	90	-	12	9	7	3	1	DIN2184-1
48032486	7/16	20	100	14	-	8	6,2	4	2	DIN2184-1
48032491	1/2	20	100	15	-	9	7	4	2	DIN2184-1
48032496	9/16	18	100	15	-	11	9	4	2	DIN2184-1
48032504	5/8	18	100	17	-	12	9	4	2	DIN2184-1
48032517	3/4	16	110	19	-	14	11	4	2	DIN2184-1
48032528	7/8	14	125	21	-	18	14,5	4	2	DIN2184-1
48032539	1	12	125	24	-	18	14,5	4	2	DIN2184-1

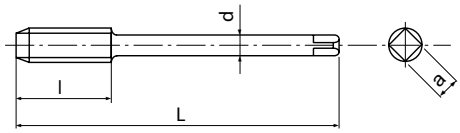
V-TI-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJF

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stopów tytanu

S Ti

3-5 m/min

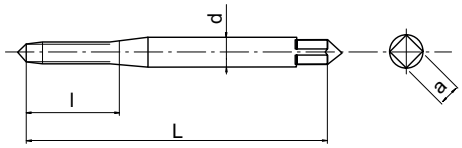
UNJF | PM | V | 10° | ANSI 3B | C/2,5 | DIN 2184-1 | DIN 2184-1

EDP	UNJF	P	L	l	d	a	Z	Typ	DIN
48013467	10	32	70	25	6	4,9	3	1	DIN2184-1
48013472	1/4	28	80	30	7	5,5	3	1	DIN2184-1
48013476	5/16	24	90	35	8	6,2	3	1	DIN2184-1
48013481	3/8	24	90	35	10	8	3	1	DIN2184-1
48013486	7/16	20	100	15	8	6,2	3	2	DIN2184-1
48013491	1/2	20	100	16	9	7	3	2	DIN2184-1

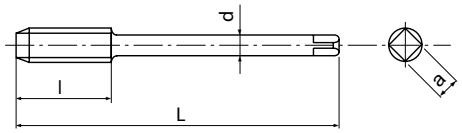
E-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJF

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Polerowany
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718

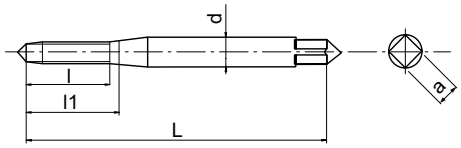
1-3 m/min

EDP	UNJF	P	L	l	d	a	Z	Typ	DIN
89546730	10	32	70	18	6	4,9	3	1	DIN2184-1
89547230	1/4	28	80	23	7	5,5	3	1	DIN2184-1
89547630	5/16	24	90	28	8	6,2	3	1	DIN2184-1
89548130	3/8	24	90	33	10	8	3	1	DIN2184-1
89648630	7/16	20	100	15	8	6,2	3	2	DIN2184-1
89649130	1/2	20	100	16	9	7	3	2	DIN2184-1
89549630	9/16	18	100	17	11	9	4	2	DIN2184-1
89550430	5/8	18	100	19	12	9	4	2	DIN2184-1
89551730	3/4	16	110	21	14	11	4	2	DIN2184-1
89552830	7/8	14	125	23	18	14,5	4	2	DIN2184-1

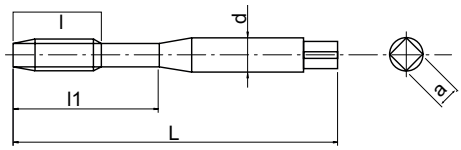
WHR-NI-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJF

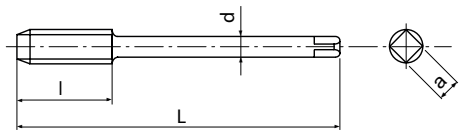
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Powłoka HR
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718

S
Ni

1-3 m/min

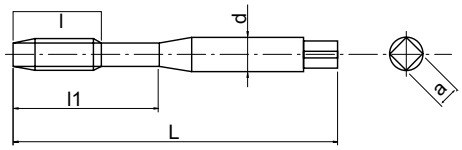
UNJF | PM | HR | 11° | ANSI 3B | C/2,5 | DIN 2184-1 | DIN 2184-1

EDP	UNJF	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48078467	10	32	70	18	21	6	4,9	3	1	DIN2184-1
48078472	1/4	28	80	21	23	7	5,5	3	1	DIN2184-1
48078476	5/16	24	90	-	35	8	6,2	3	2	DIN2184-1
48078481	3/8	24	90	-	35	10	8	3	2	DIN2184-1
48078486	7/16	20	100	15	-	8	6,2	3	3	DIN2184-1
48078491	1/2	20	100	16	-	9	7	3	3	DIN2184-1
48078496	9/16	18	100	17	-	11	9	3	3	DIN2184-1
48078504	5/8	18	100	19	-	12	9	4	3	DIN2184-1
48078517	3/4	16	110	21	-	14	11	4	3	DIN2184-1
48078528	7/8	14	125	23	-	18	14,5	4	3	DIN2184-1

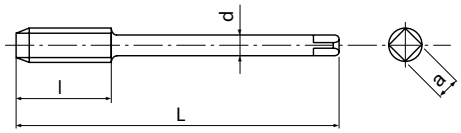
H-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJF

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Oksydowany
- Dla stali hartowanej do 45 HRC

P C>0.45%	P SCM	K GGG	S Ti	S Ni	H 25-35 HRC	H 35-45 HRC	
7-12	7-12	7-12	3-5	1-3	4-8	4-8	m/min

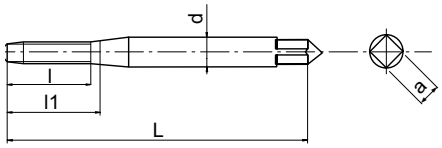
UNJF	PM	OX	15°	ANSI 3B	C/2,5		DIN 2184-1	DIN 2184-1

EDP	UNJF	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48009467	10	32	70	-	25	6	4,9	3	1	DIN2184-1
48009472	1/4	28	80	-	30	7	5,5	3	1	DIN2184-1
48009476	5/16	24	90	-	35	8	6,2	3	1	DIN2184-1
48009481	3/8	24	90	-	35	9	7	3	1	DIN2184-1
48009486	7/16	20	100	15	-	8	6,2	3	2	DIN2184-1
48009491	1/2	20	100	16	-	9	7	3	2	DIN2184-1

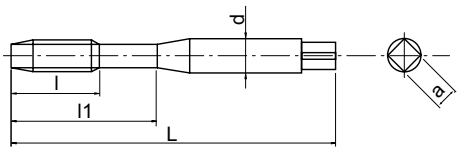
CC-HL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Helicoil EG-M

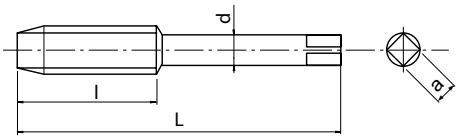
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Powłoka CrN
- Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium
- Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC, do wkładek gwintowych

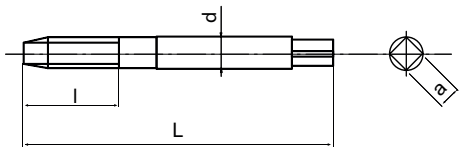
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	
15-25	15-25	10-25	10-25	6-10	15-35	m/min

EG M	HSSE	CrN	45°	ISO 2 6H	C/2,5		DIN 371	DIN 376

EDP	M	P	Ø gwintu	Ø otworu	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48044138	3	0,5	3,650	3,2	56	4,5	15	4	3	3	1	DIN371
48044144	4	0,7	4,909	4,2	70	6,6	20	6	4,9	3	1	DIN371
48044149	5	0,8	6,039	5,2	80	7,2	25	6	4,9	3	1	DIN371
48044155	6	1	7,299	6,3	90	9	35	8	6,2	3	2	DIN371
48044161	8	1,25	9,624	8,4	100	12	39	10	8	3	2	DIN371
48044169	10	1,5	11,949	10,4	110	14	46	12	9	4	2	DIN371
48044179	12	1,75	14,273	12,5	110	16	-	11	9	4	3	DIN376

E-HL-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Helicoil EG-MJ



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Polerowany
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718
- Do wkładek gwintowych

S
Ni

2-4 m/min

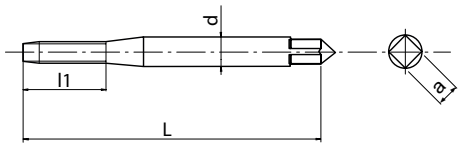
EG MJ | PM | ISO 1 4H | B/5 | DIN 371

EDP	MJ	P	Ø gwintu	Ø otworu	L	l	d	a	Z	DIN
48008125	2	0,4	2,520	2,1	50	9	2,8	2,1	2	DIN371
48008133	2,5	0,45	3,085	2,6	56	11	3,5	2,7	3	DIN371
48008138	3	0,5	3,650	3,2	56	13	4	3	3	DIN371
48008144	4	0,7	4,909	4,2	70	17	6	4,9	3	DIN371
48008149	5	0,8	6,039	5,2	80	21	6	4,9	3	DIN371
48008155	6	1	7,299	6,3	90	25	8	6,2	3	DIN371
48008161	8	1,25	9,624	8,4	100	33	10	8	3	DIN371
48008169	10	1,5	11,949	10,4	110	41	12	9	3	DIN371

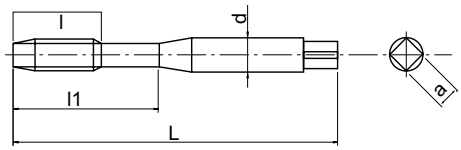
H-HL-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Helicoil EG-MJ

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Dla stali hartowanej do 45 HRC
- Do wkładek gwintowych

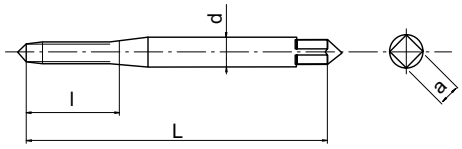
P	K	S	S	H	H	
C>0.45%	GGG	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
8-13	10-15	4-6	2-4	6-10	6-10	m/min

EG MJ	PM	OX	ISO 1 4H	B/5		DIN 371

EDP	MJ	P	Ø gwintu	Ø otworu	L	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48006125	2	0,4	2,520	2,1	50	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
48006133	2,5	0,45	3,085	2,6	56	18	3,5	2,7	3	2	DIN371
48006138	3	0,5	3,650	3,2	56	20	4	3	3	2	DIN371
48006144	4	0,7	4,909	4,2	70	25	6	4,9	3	2	DIN371
48006149	5	0,8	6,039	5,2	80	30	6	4,9	3	2	DIN371
48006155	6	1	7,299	6,3	90	35	8	6,2	3	2	DIN371
48006161	8	1,25	9,624	8,4	100	39	10	8	3	2	DIN371
48006169	10	1,5	11,949	10,4	110	46	12	9	3	2	DIN371

E-HL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Helicoil EG-MJ



- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Polerowany
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718
- Do wkładek gwintowych

S
Ni

1-3 m/min

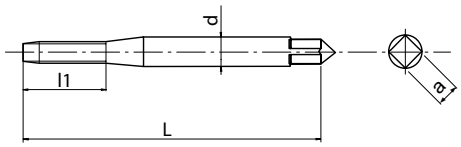
EG MJ | PM | 10° | ISO 1 4H | C/2,5 | DIN 371

EDP	MJ	P	Ø gwintu	Ø otworu	L	l	d	a	Z	DIN
48007125	2	0,4	2,520	2,1	50	9	2,8	2,1	2	DIN371
48007133	2,5	0,45	3,085	2,6	56	11	3,5	2,7	3	DIN371
48007138	3	0,5	3,650	3,2	56	13	4	3	3	DIN371
48007144	4	0,7	4,909	4,2	70	17	6	4,9	3	DIN371
48007149	5	0,8	6,039	5,2	80	21	6	4,9	3	DIN371
48007155	6	1	7,299	6,3	90	25	8	6,2	3	DIN371
48007161	8	1,25	9,624	8,4	100	33	10	8	3	DIN371
48007169	10	1,5	11,949	10,4	110	41	12	9	3	DIN371

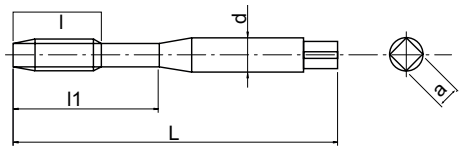
H-HL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Helicoil EG-MJ

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Oksydowany
- Dla stali hartowanej do 45 HRC
- Do wkładek gwintowych

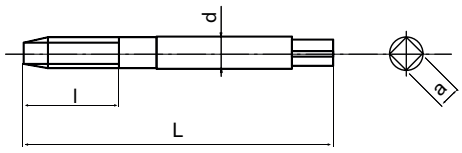
P ◉	P ○	K ○	S ○	S ○	H ◉	H ◉	
C>0.45%	SCM	GGG	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
7-12	7-12	7-12	3-5	1-3	4-8	4-8	m/min

EG MJ	PM	OX	15°	ISO 1 4H	C/3		DIN 371

EDP	MJ	P	Ø gwintu	Ø otworu	L	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48005125	2	0,4	2,520	2,1	50	9	2,8	2,1	2	1	DIN371
48005133	2,5	0,45	3,085	2,6	56	18	3,5	2,7	3	2	DIN371
48005138	3	0,5	3,650	3,2	56	20	4	3	3	2	DIN371
48005144	4	0,7	4,909	4,2	70	25	6	4,9	3	2	DIN371
48005149	5	0,8	6,039	5,2	80	30	6	4,9	3	2	DIN371
48005155	6	1	7,299	6,3	90	35	8	6,2	3	2	DIN371
48005161	8	1,25	9,624	8,4	100	39	10	8	3	2	DIN371
48005169	10	1,5	11,949	10,4	110	46	12	9	3	2	DIN371

E-HL-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Helicoil EG-UNJC



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Polerowany
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718
- Do wkładek gwintowych

S
Ni

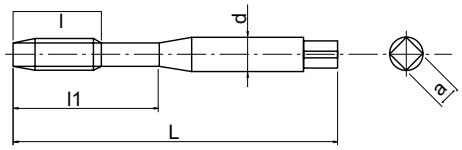
2-4 m/min

EG UNJC | PM | ANSI 3B | B/5 | DIN 2184-1

EDP	UNJC	P	Ø gwintu	Ø otworu	L	l	d	a	Z	DIN
48016457	4	40	3,670	3	56	14	4	3	3	DIN2184-1
48016461	6	32	4,536	3,7	63	18	4,5	3,4	3	DIN2184-1
48016464	8	32	5,197	4,4	70	20	6	4,9	3	DIN2184-1

H-HL-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Helicoil EG-UNJC



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Dla stali hartowanej do 45 HRC
- Do wkładek gwintowych

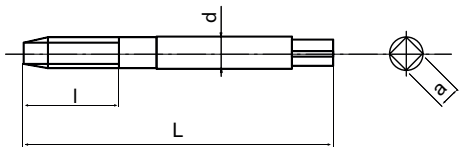
P	K	S	S	H	H	
C>0.45%	GGG	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
8-13	10-15	4-6	2-4	6-10	6-10	m/min

EG UNJC	PM	OX	ANSI 3B	B/5		DIN 2184-1

EDP	UNJC	P	Ø gwintu	Ø otworu	L	l1	d	a	Z	DIN
48018457	4	40	3,670	3	56	20	4	3	3	DIN2184-1
48018461	6	32	4,536	3,7	63	21	4,5	3,4	3	DIN2184-1
48018464	8	32	5,197	4,4	70	25	6	4,9	3	DIN2184-1

E-HL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Helicoil EG-UNJC



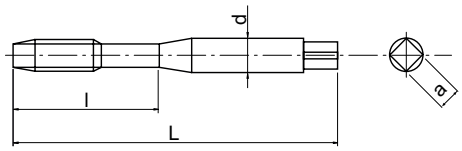
- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Polerowany
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718
- Do wkładek gwintowych

1-3 m/min

EDP	UNJC	P	Ø gwintu	Ø otworu	L	l	d	a	Z	DIN
48015457	4	40	3,670	3	56	13	4	3	3	DIN2184-1
48015461	6	32	4,536	3,7	63	18	4,5	3,4	3	DIN2184-1
48015464	8	32	5,197	4,4	70	20	6	4,9	3	DIN2184-1

H-HL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Helicoil EG-UNJC



- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Oksydowany
- Dla stali hartowanej do 45 HRC
- Do wkładek gwintowych

P ◉	P ○	K ○	S ○	S ○	H ◉	H ◉	
C>0.45%	SCM	GGG	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
7-12	7-12	7-12	3-5	1-3	4-8	4-8	m/min

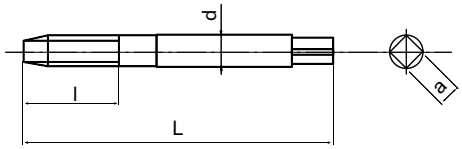
EG UNJC	PM	OX	15°	ANSI 3B	C/3		DIN 2184-1

EDP	UNJC	P	Ø gwintu	Ø otworu	L	l	d	a	Z	DIN
48017457	4	40	3,670	3	56	20	4	3	2	DIN2184-1
48017461	6	32	4,536	3,7	63	21	4,5	3,4	3	DIN2184-1
48017464	8	32	5,197	4,4	70	25	6	4,9	3	DIN2184-1

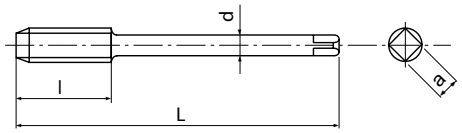
E-HL-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Helicoil EG-UNJF

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Polerowany
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718
- Do wkładek gwintowych

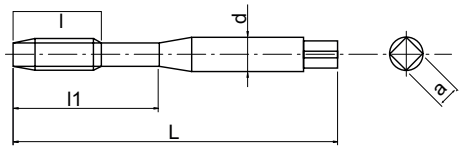
2-4 m/min

EDP	UNJF	P	Ø gwintu	Ø otworu	L	l	d	a	Z	Typ	DIN
48016467	10	32	5,857	5,1	80	23	7	5,5	3	1	DIN2184-1
48016472	1/4	28	7,528	6,6	90	29	8	6,2	3	1	DIN2184-1
48016476	5/16	24	9,312	8,3	90	35	10	8	3	1	DIN2184-1
48016481	3/8	24	10,900	9,8	100	41	12	9	3	1	DIN2184-1
48016486	7/16	20	12,762	11,5	100	22	10	8	3	2	DIN2184-1
48016491	1/2	20	14,350	13,1	100	22	12	9	3	2	DIN2184-1

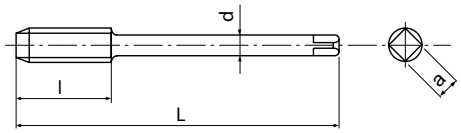
H-HL-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Helicoil EG-UNJF

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Dla stali hartowanej do 45 HRC
- Do wkładek gwintowych

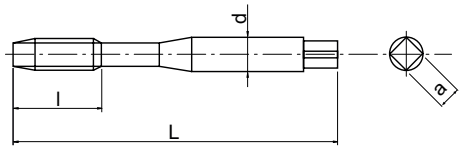
P	K	S	S	H	H	
C>0.45%	GGG	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
8-13	10-15	4-6	2-4	6-10	6-10	m/min

EG UNJF	PM	OX	ANSI 3B	B/5		DIN 2184-1

EDP	UNJF	P	Ø gwintu	Ø otworu	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48018467	10	32	5,857	5,1	80	-	30	7	5,5	3	1	DIN2184-1
48018472	1/4	28	7,528	6,6	90	-	35	8	6,2	3	1	DIN2184-1
48018476	5/16	24	9,312	8,3	90	-	35	9	7	3	1	DIN2184-1
48018481	3/8	24	10,900	9,8	100	-	39	11	9	3	1	DIN2184-1
48018486	7/16	20	12,762	11,5	100	22	-	9	7	3	2	DIN2184-1
48018491	1/2	20	14,350	13,1	100	22	-	11	9	3	2	DIN2184-1

CC-HL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Helicoil EG-UNJF



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Powłoka CrN
- Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC, do wkładek gwintowych

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	
15-25	15-25	10-25	10-25	6-10	15-35	m/min

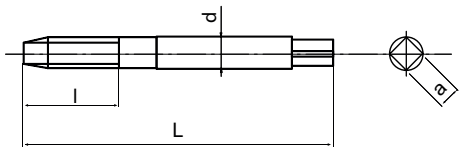
EG UNJF | HSSE | CrN | 45° | ANSI 3B | C/2,5 | DIN 2184-1

EDP	UNJF	P	Ø gwintu	Ø otworu	L	l	d	a	Z	DIN
48033467	10	32	5,857	5,1	80	25,4	7	5,5	3	DIN2184-1
48033472	1/4	28	7,528	6,6	90	11	8	6,2	3	DIN2184-1
48033476	5/16	24	9,312	8,3	90	12	9	7	3	DIN2184-1
48033481	3/8	24	10,900	9,8	100	14	11	9	3	DIN2184-1

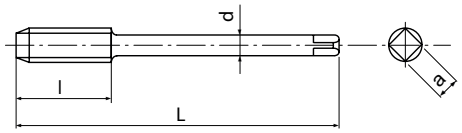
E-HL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Helicoil EG-UNJF

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Polerowany
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718
- Do wkładek gwintowych

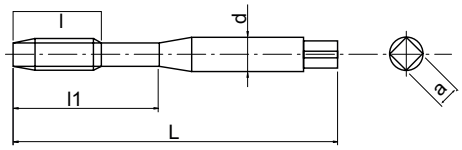
1-3 m/min

EDP	UNJF	P	Ø gwintu	Ø otworu	L	l	d	a	Z	Typ	DIN
48015467	10	32	5,857	5,1	80	21	7	5,5	3	1	DIN2184-1
48015472	1/4	28	7,528	6,6	90	27	8	6,2	3	1	DIN2184-1
48015476	5/16	24	9,312	8,3	90	33	10	8	3	1	DIN2184-1
48015481	3/8	24	10,900	9,8	100	38	12	9	3	1	DIN2184-1
48015486	7/16	20	12,762	11,5	100	15	10	8	3	2	DIN2184-1
48015491	1/2	20	14,350	13,1	100	16	12	9	3	2	DIN2184-1

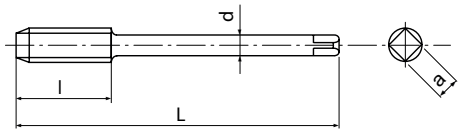
H-HL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Helicoil EG-UNJF

Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Oksydowany
- Dla stali hartowanej do 45 HRC
- Do wkładek gwintowych

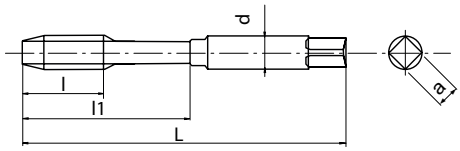
P ◉ C>0.45%	P ○ SCM	K ○ GGG	S ○ Ti	S ○ Ni	H ◉ 25-35 HRC	H ◉ 35-45 HRC	
7-12	7-12	7-12	3-5	1-3	4-8	4-8	m/min

EG UNJF	PM	OX	15°	ANSI 3B	C/2,5		DIN 2184-1

EDP	UNJF	P	Ø gwintu	Ø otworu	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN
48017467	10	32	5,857	5,1	80	-	30	7	5,5	3	1	DIN2184-1
48017472	1/4	28	7,528	6,6	90	-	35	8	6,2	3	1	DIN2184-1
48017476	5/16	24	9,312	8,3	90	-	35	9	7	3	1	DIN2184-1
48017481	3/8	24	10,900	9,8	100	-	39	11	9	3	1	DIN2184-1
48017486	7/16	20	12,762	11,5	100	15	-	9	7	3	2	DIN2184-1
48017491	1/2	20	14,350	13,1	100	16	-	11	9	3	2	DIN2184-1

A-POT

Gwintowanie | Gwintownik | BSW



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

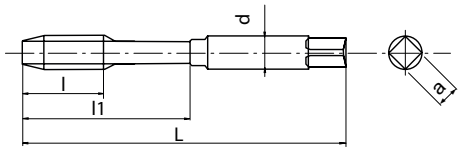
A	BSW	PM	V	MED	B/4		DIN 2184-1

EDP	BSW	TPI	L	l	l1	d	a	Z	DIN
48205702	1/8	40	56	11	18	3,5	2,7	3	DIN2184-1
48205704	3/16	24	70	16	25	6	4,9	3	DIN2184-1
48205706	1/4	20	80	19	30	7	5,5	3	DIN2184-1
48205707	5/16	18	90	22	35	8	6,2	3	DIN2184-1
48205708	3/8	16	100	24	39	10	8	3	DIN2184-1
48205709	7/16	14	100	24	-	8	6,2	3	DIN2184-1
48205710	1/2	12	110	28	-	9	7	3	DIN2184-1
48205712	5/8	11	110	32	-	12	9	3	DIN2184-1
48205713	3/4	10	125	34	-	14	11	3	DIN2184-1
48205714	7/8	9	140	34	-	18	14,5	3	DIN2184-1
48205715	1	8	160	38	-	18	14,5	3	DIN2184-1

S-POT NOWE

Dostępne od marca 2018

Gwintowanie | Gwintownik | BSW



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

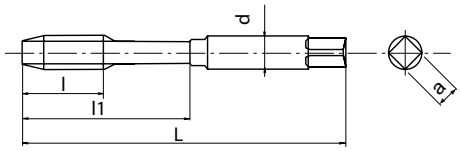
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

BSW | HSSE | OX | MED | B/4 | DIN 2184-1

EDP	BSW	TPI	L	l	l1	d	a	Z	DIN
48272702	1/8	40	56	11	18	3,5	2,7	3	DIN2184-1
48272704	3/16	24	70	16	25	6	4,9	3	DIN2184-1
48272706	1/4	20	80	19	30	7	5,5	3	DIN2184-1
48272707	5/16	18	90	22	35	8	6,2	3	DIN2184-1
48272708	3/8	16	100	24	39	10	8	3	DIN2184-1
48272709	7/16	14	100	24	-	8	6,2	3	DIN2184-1
48272710	1/2	12	110	28	-	9	7	3	DIN2184-1
48272712	5/8	11	110	32	-	12	9	3	DIN2184-1
48272713	3/4	10	125	34	-	14	11	3	DIN2184-1
48272714	7/8	9	140	34	-	18	14,5	3	DIN2184-1
48272715	1	8	160	38	-	18	14,5	3	DIN2184-1

A-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | BSW



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

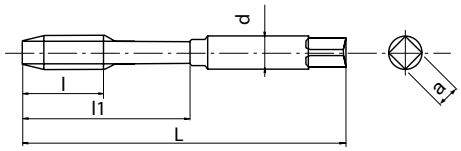
A	BSW	PM	V	MED	C/2,5		DIN 2184-1

EDP	BSW	TPI	L	l	l1	d	a	Z	DIN
48139702	1/8	40	56	7	18	3,5	2,7	3	DIN2184-1
48139704	3/16	24	70	10	25	6	4,9	3	DIN2184-1
48139706	1/4	20	80	13	30	7	5,5	3	DIN2184-1
48139707	5/16	18	90	14	35	8	6,2	3	DIN2184-1
48139708	3/8	16	100	16	39	10	8	3	DIN2184-1
48139709	7/16	14	100	22	-	8	6,2	3	DIN2184-1
48139710	1/2	12	110	25	-	9	7	3	DIN2184-1
48139712	5/8	11	110	27	-	12	9	3	DIN2184-1
48139713	3/4	10	125	30	-	14	11	3	DIN2184-1
48139714	7/8	9	140	32	-	18	14,5	3	DIN2184-1
48139715	1	8	160	36	-	18	14,5	3	DIN2184-1

S-SFT NOWE

Dostępne od marca 2018

Gwintowanie | Gwintownik | BSW



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

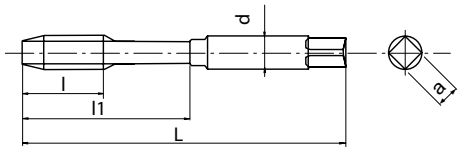
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

BSW | HSSE | OX | 40° | MED | C/2,5 | | DIN 2184-1

EDP	BSW	TPI	L	l	l1	d	a	Z	DIN
48223702	1/8	40	56	7	18	3,5	2,7	3	DIN2184-1
48223704	3/16	24	70	10	25	6	4,9	3	DIN2184-1
48223706	1/4	20	80	13	30	7	5,5	3	DIN2184-1
48223707	5/16	18	90	14	35	8	6,2	3	DIN2184-1
48223708	3/8	16	100	16	39	10	8	3	DIN2184-1
48223709	7/16	14	100	22	-	8	6,2	3	DIN2184-1
48223710	1/2	12	110	25	-	9	7	3	DIN2184-1
48223712	5/8	11	110	27	-	12	9	3	DIN2184-1
48223713	3/4	10	125	30	-	14	11	3	DIN2184-1
48223714	7/8	9	140	32	-	18	14,5	3	DIN2184-1
48223715	1	8	160	36	-	18	14,5	3	DIN2184-1

A-POT

Gwintowanie | Gwintownik | BSF



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

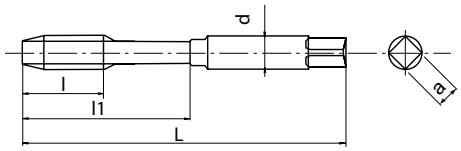
A	BSF	PM	V	MED	B/4		DIN 2184-1

EDP	BSF	TPI	L	l	l1	d	a	Z	DIN
48205731	1/4	26	80	19	30	7	5,5	3	DIN2184-1
48205732	5/16	22	90	22	35	8	6,2	3	DIN2184-1
48205733	3/8	20	100	24	39	10	8	3	DIN2184-1
48205734	7/16	18	100	24	-	8	6,2	3	DIN2184-1
48205735	1/2	16	100	22	-	9	7	3	DIN2184-1
48205737	5/8	14	110	32	-	12	9	3	DIN2184-1
48205739	3/4	12	125	34	-	14	11	3	DIN2184-1
48205742	1	10	160	38	-	18	14,5	3	DIN2184-1

S-POT NOWE

Dostępne od marca 2018

Gwintowanie | Gwintownik | BSF



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

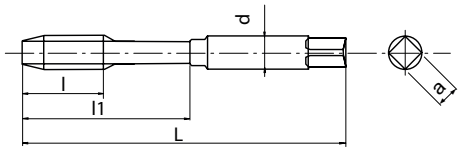
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

BSF | HSSE | OX | MED | B/4 | DIN 2184-1

EDP	BSF	TPI	L	l	l1	d	a	Z	DIN
48272731	1/4	26	80	19	30	7	5,5	3	DIN2184-1
48272732	5/16	22	90	22	35	8	6,2	3	DIN2184-1
48272733	3/8	20	100	24	39	10	8	3	DIN2184-1
48272734	7/16	18	100	24	-	8	6,2	3	DIN2184-1
48272735	1/2	16	100	22	-	9	7	3	DIN2184-1
48272737	5/8	14	110	32	-	12	9	3	DIN2184-1
48272739	3/4	12	125	34	-	14	11	3	DIN2184-1
48272742	1	10	160	38	-	18	14,5	3	DIN2184-1

A-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | BSF



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

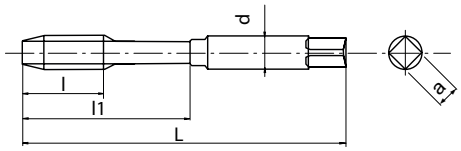
A	BSF	PM	V	MED	C/2,5		DIN 2184-1

EDP	BSF	TPI	L	l	l1	d	a	Z	DIN
48139731	1/4	26	80	17	30	7	5,5	3	DIN2184-1
48139732	5/16	22	90	17	35	8	6,2	3	DIN2184-1
48139733	3/8	20	100	18	39	10	8	3	DIN2184-1
48139734	7/16	18	100	22	-	8	6,2	3	DIN2184-1
48139735	1/2	16	100	22	-	9	7	3	DIN2184-1
48139737	5/8	14	110	27	-	12	9	3	DIN2184-1
48139739	3/4	12	125	27	-	14	11	3	DIN2184-1
48139742	1	10	160	36	-	18	14,5	3	DIN2184-1

S-SFT NOWE

Dostępne od marca 2018

Gwintowanie | Gwintownik | BSF



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

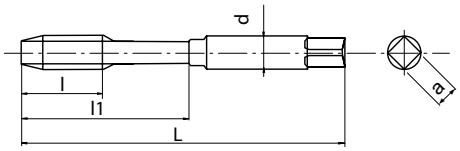
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

BSF | HSSE | OX | 40° | MED | C/2,5 | DIN 2184-1

EDP	BSF	TPI	L	l	l1	d	a	Z	DIN
48223731	1/4	26	80	17	30	7	5,5	3	DIN2184-1
48223732	5/16	22	90	17	35	8	6,2	3	DIN2184-1
48223733	3/8	20	100	18	39	10	8	3	DIN2184-1
48223734	7/16	18	100	22	-	8	6,2	3	DIN2184-1
48223735	1/2	16	100	22	-	9	7	3	DIN2184-1
48223737	5/8	14	110	27	-	12	9	3	DIN2184-1
48223739	3/4	12	125	27	-	14	11	3	DIN2184-1
48223742	1	10	160	36	-	18	14,5	3	DIN2184-1

A-POT

Gwintowanie | Gwintownik | BA



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

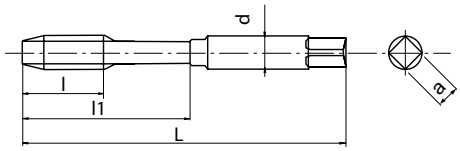
A	BA (BS93)	PM	V	B/4	

EDP	BA	L	l	l1	d	a	Z
48205910	0	66	19	30	6,3	5	3
48205911	1	62	17	26	5,6	4,5	3
48205912	2	58	16	25	5	4	3
48205913	3	53	13	21	4,5	3,55	3
48205914	4	50	13	20	3,55	2,8	3
48205915	5	48	11	18	3,15	2,5	3
48205916	6	44,5	9,5	-	2,8	2,24	2
48205917	7	44,5	9,5	-	2,8	2,24	2
48205918	8	44,5	9,5	-	2,8	2,24	2
48205919	9	41	8	-	2,5	2	2
48205920	10	41	8	-	2,5	2	2
48205921	11	41	8	-	2,5	2	2
48205922	12	40	7	-	2,5	2	2

S-POT NOWE

Dostępne od marca 2018

Gwintowanie | Gwintownik | BA



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

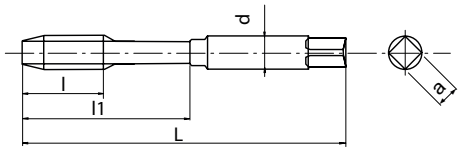
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

BA (BS93) | HSSE | OX | B/4

EDP	BA	L	l	l1	d	a	Z
48272910	0	66	19	30	6,3	5	3
48272911	1	62	17	26	5,6	4,5	3
48272912	2	58	16	25	5	4	3
48272913	3	53	13	21	4,5	3,55	3
48272914	4	50	13	20	3,55	2,8	3
48272915	5	48	11	18	3,15	2,5	3
48272916	6	44,5	9,5	-	2,8	2,24	2
48272917	7	44,5	9,5	-	2,8	2,24	2
48272918	8	44,5	9,5	-	2,8	2,24	2
48272919	9	41	8	-	2,5	2	2
48272920	10	41	8	-	2,5	2	2
48272921	11	41	8	-	2,5	2	2
48272922	12	40	7	-	2,5	2	2

A-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | BA



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

P ◉ C <0,2%	P ◉ 0,25<C<0,4	P ◉ C>0.45%	P ◉ SCM	M ◉ INOX	N ○ Al	N ○ AC,ADC	S ○ Ti	H ○ 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

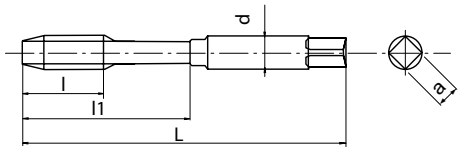
A	BA (BS93)	PM	V	C/2,5	

EDP	BA	L	l	l1	d	a	Z
48139910	0	66	19	30	6,3	5	3
48139911	1	62	17	26	5,6	4,5	3
48139912	2	58	16	25	5	4	3
48139913	3	53	13	21	4,5	3,55	2
48139914	4	50	13	20	3,55	2,8	2
48139915	5	48	11	18	3,15	2,5	2
48139916	6	44,5	9,5	-	2,8	2,24	2
48139917	7	44,5	9,5	-	2,8	2,24	2
48139918	8	44,5	9,5	-	2,8	2,24	2
48139919	9	41	8	-	2,5	2	2
48139920	10	41	8	-	2,5	2	2
48139921	11	41	8	-	2,5	2	2
48139922	12	40	7	-	2,5	2	2

S-SFT NOWE

Dostępne od marca 2018

Gwintowanie | Gwintownik | BA



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

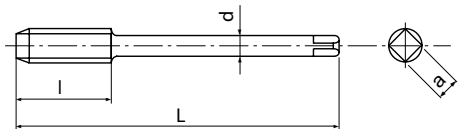
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

BA (BS93)	HSSE	OX	40°	C/2,5	

EDP	BA	L	l	l1	d	a	Z
48223910	0	66	19	30	6,3	5	3
48223911	1	62	17	26	5,6	4,5	3
48223912	2	58	16	25	5	4	3
48223913	3	53	13	21	4,5	3,55	2
48223914	4	50	13	20	3,55	2,8	2
48223915	5	48	11	18	3,15	2,5	2
48223916	6	44,5	9,5	-	2,8	2,24	2
48223917	7	44,5	9,5	-	2,8	2,24	2
48223918	8	44,5	9,5	-	2,8	2,24	2
48223919	9	41	8	-	2,5	2	2
48223920	10	41	8	-	2,5	2	2
48223921	11	41	8	-	2,5	2	2
48223922	12	40	7	-	2,5	2	2

A-POT

Gwintowanie | Gwintownik | G (BSP)



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

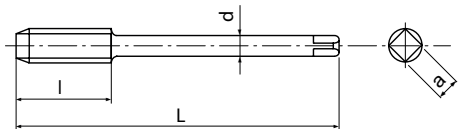
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	G	PM	V	B/4		DIN 5156

EDP	G	P	L	l	d	a	Z	DIN
48145900	1/8	28	90	20	7	5,5	3	DIN5156
48145000	1/4	19	100	22	11	9	3	DIN5156
48145100	3/8	19	100	22	12	9	3	DIN5156
48145200	1/2	14	125	25	16	12	3	DIN5156
48145300	5/8	14	125	25	18	14,5	4	DIN5156
48145400	3/4	14	140	28	20	16	4	DIN5156
48145500	7/8	14	150	28	22	18	4	DIN5156
48145600	1	11	160	30	25	20	4	DIN5156

S-POT NOWE

Gwintowanie | Gwintownik | G (BSP)



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

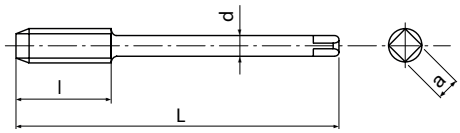
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

G	HSSE	OX	B/4		DIN 5156

EDP	G	P	L	l	d	a	Z	DIN
48224900	1/8	28	90	20	7	5,5	3	DIN5156
48224000	1/4	19	100	22	11	9	3	DIN5156
48224100	3/8	19	100	22	12	9	3	DIN5156
48224200	1/2	14	125	25	16	12	3	DIN5156
48224300	5/8	14	125	25	18	14,5	4	DIN5156
48224400	3/4	14	140	28	20	16	4	DIN5156
48224500	7/8	14	150	28	22	18	4	DIN5156
48224600	1	11	160	30	25	20	4	DIN5156

POT

Gwintowanie | Gwintownik | G (BSP)



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Polerowany
- Do zastosowań ogólnych

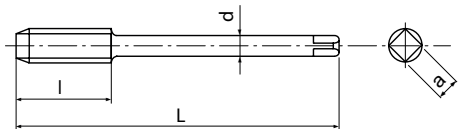
P ○	P ○	P ○	P ○	K ○	N ○	N ◉	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C>0.45%	SCM	GGG	Al	AC,ADC	
12-20	8-12	8-12	8-12	8-12	15-25	15-20	m/min

G	HSSE	B/4		DIN 5156

EDP	G	P	L	l	d	a	Z	DIN
63581900	1/8	28	90	16	7	5,5	3	DIN5156
63582000	1/4	19	100	20	11	9	3	DIN5156
63582100	3/8	19	100	22	12	9	4	DIN5156
63582200	1/2	14	125	25	16	12	4	DIN5156
63582300	5/8	14	125	25	18	14,5	4	DIN5156
63582400	3/4	14	140	28	20	16	4	DIN5156
63582500	7/8	14	150	28	22	18	4	DIN5156
63582600	1	11	160	30	25	20	4	DIN5156

A-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | G (BSP)



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

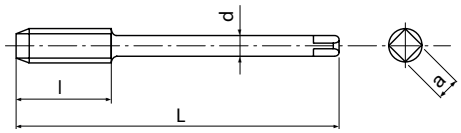
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	G	PM	V	45°	C/2,5		DIN 5156

EDP	G	P	L	l	d	a	Z	DIN
48139900	1/8	28	90	20	7	5,5	3	DIN5156
48139000	1/4	19	100	22	11	9	3	DIN5156
48139100	3/8	19	100	22	12	9	4	DIN5156
48139200	1/2	14	125	25	16	12	4	DIN5156
48139300	5/8	14	125	25	18	14,5	4	DIN5156
48139400	3/4	14	140	28	20	16	4	DIN5156
48139500	7/8	14	150	28	22	18	4	DIN5156
48139600	1	11	160	30	25	20	4	DIN5156

S-SFT NOWE

Gwintowanie | Gwintownik | G (BSP)



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

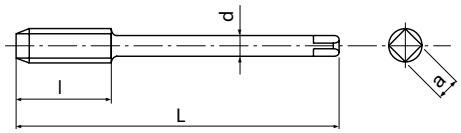
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

G	HSSE	OX	40°	C/2,5		DIN 5156

EDP	G	P	L	l	d	a	Z	DIN
48223900	1/8	28	90	20	7	5,5	3	DIN5156
48223000	1/4	19	100	22	11	9	3	DIN5156
48223100	3/8	19	100	22	12	9	4	DIN5156
48223200	1/2	14	125	25	16	12	4	DIN5156
48223300	5/8	14	125	25	18	14,5	4	DIN5156
48223400	3/4	14	140	28	20	16	4	DIN5156
48223500	7/8	14	150	28	22	18	4	DIN5156
48223600	1	11	160	30	25	20	4	DIN5156

VA-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | G (BSP)



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

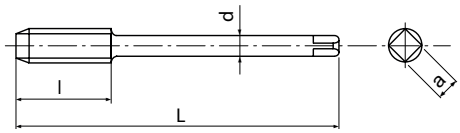
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

G	HSSE	OX	40°	C/2,5		DIN 5156

EDP	G	P	L	l	d	a	Z	DIN
65881909	1/8	28	90	11	7	5,5	4	DIN5156
65882009	1/4	19	100	16	11	9	4	DIN5156
65882109	3/8	19	100	16	12	9	5	DIN5156
65882209	1/2	14	125	22	16	12	5	DIN5156
65882309	5/8	14	125	22	18	14,5	5	DIN5156
65882409	3/4	14	140	22	20	16	5	DIN5156
65882509	7/8	14	150	22	22	18	5	DIN5156
65882609	1	11	160	28	25	20	5	DIN5156

SFT

Gwintowanie | Gwintownik | G (BSP)



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Polerowany
- Do zastosowań ogólnych

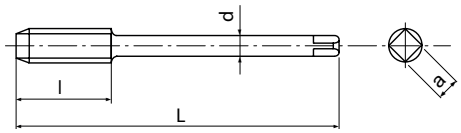
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	K GGG	N Al	N AC,ADC	
8-13	7-12	7-12	6-9	6-8	10-20	10-15	m/min

G	HSSE	40°	C/2,5		DIN 5156

EDP	G	P	L	l	d	a	Z	DIN
63681900	1/8	28	90	16	7	5,5	3	DIN5156
63682000	1/4	19	100	20	11	9	3	DIN5156
63682100	3/8	19	100	22	12	9	3	DIN5156
63682200	1/2	14	125	25	16	12	4	DIN5156
63682300	5/8	14	125	25	18	14,5	4	DIN5156
63682400	3/4	14	140	28	20	16	4	DIN5156
63682500	7/8	14	150	28	22	18	4	DIN5156
63682600	1	11	160	30	25	20	4	DIN5156

SH-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | G (BSP)



- Gwintownik HSSE z małą spiralą do otworów nieprzelotowych
- Polerowany
- Dla stali stopowych ≥ 1100N/mm^2
- Kreuje krótkie wióry

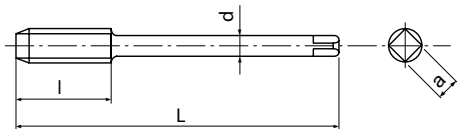
P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	K GG	K GGG	N AC,ADC	
7-12	7-12	6-9	7-12	6-8	10-15	m/min

G	HSSE	15°	C/3		DIN 5156

EDP	G	P	L	l	d	a	Z	DIN
72281900	1/8	28	90	16	7	5,5	3	DIN5156
72282000	1/4	19	100	20	11	9	4	DIN5156
72282100	3/8	19	100	22	12	9	4	DIN5156
72282200	1/2	14	125	25	16	12	4	DIN5156

CC-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | G (BSP)



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Powłoka CrN
- Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	
15-25	15-25	10-25	10-25	6-10	15-35	m/min

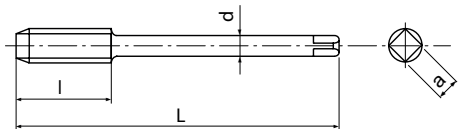
G	HSSE	CrN	45°	C/2,5	≥2D	DIN 5156

EDP	G	P	L	l	d	a	Z	DIN
48034838	1/8	28	90	10	7	5,5	3	DIN5156
48034839	1/4	19	100	15	11	9	4	DIN5156
48034840	3/8	19	100	15	12	9	4	DIN5156
48034841	1/2	14	125	20	16	12	4	DIN5156

VP-DC-MT NOWE

Dostępne od stycznia 2018

Gwintowanie | Gwintownik | G (BSP)



- Gwintownik ze stali proszkowej z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min

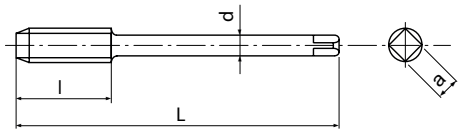
P ○ C>0.45%	P ○ SCM	K ◉ GG	K ◉ GGG	N ◉ AC,ADC	H ○ 25-35 HRC	H ○ 35-45 HRC	
10-25	10-20	15-60	15-40	25-70	8-20	8-20	m/min

G	PM	V	C/2,5			DIN 5156

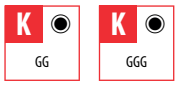
EDP	G	P	L	l	d	a	Z	DIN
48020837	1/16	28	90	11	6	4,9	4	DIN5156
48020838	1/8	28	90	11	7	5,5	4	DIN5156
48020839	1/4	19	100	16	11	9	4	DIN5156
48020840	3/8	19	100	16	12	9	4	DIN5156
48020841	1/2	14	125	22	16	12	5	DIN5156
48020842	5/8	14	125	22	18	14,5	5	DIN5156
48020843	3/4	14	140	22	20	16	5	DIN5156
48020844	7/8	14	150	22	22	18	5	DIN5156
48020845	1	11	160	28	25	20	6	DIN5156
48020846	1 1/8	11	170	28	28	22	6	DIN5156
48020847	1 1/4	11	170	28	32	24	6	DIN5156
48020849	1 1/2	11	190	28	36	29	6	DIN5156
48020850	1 3/4	11	190	28	40	32	6	DIN5156
48020851	2	11	220	28	45	35	6	DIN5156

GG-MT

Gwintowanie | Gwintownik | G (BSP)



- Gwintownik HSSE z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Powłoka NiOx
- Dla żeliwa

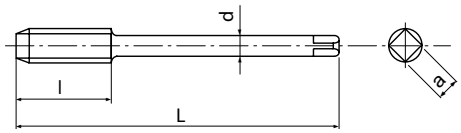


10-15 | 7-12 | m/min

EDP	G	P	L	l	d	a	Z	DIN
67681900	1/8	28	90	16	7	5,5	4	DIN5156
67682000	1/4	19	100	20	11	9	4	DIN5156
67682100	3/8	19	100	22	12	9	4	DIN5156
67682200	1/2	14	125	25	16	12	4	DIN5156

VX-OT

Gwintowanie | Gwintownik | G (BSP)



- Węglikowy gwintownik z ostrzmi prostymi dla otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali hartowanej do 62 HRC

H
52-62 HRC

1-3 m/min

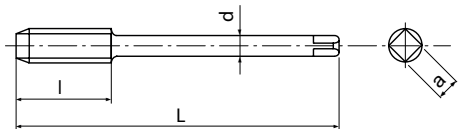
G | CARBIDE | V | C/3 | DIN 5156

EDP	G	P	L	l	d	a	Z	DIN
48080838	1/8	28	90	11	7	5,5	5	DIN5156
48080839	1/4	19	100	16	11	9	5	DIN5156
48080840	3/8	19	100	16	12	9	6	DIN5156
48080841	1/2	14	125	22	16	12	6	DIN5156

S-XPF NOWE ROZMIARY

Dostępne od stycznia 2018

Gwintowanie | Wygniatak | G (BSP)



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali ogólnych, stali nierdzewnej, aluminium

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

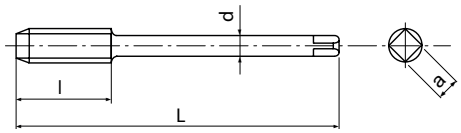
A	G	HSS-Co	V	C/2,5			DIN 2189

EDP	G	P	L	l	d	a	Z	Ø	DIN
48064838	1/8	28	90	9	7	5,5	8	9,24 ~ 9,35	DIN2189
48064839	1/4	19	100	13	11	9	8	12,41 ~ 12,62	DIN2189
48064840	3/8	19	100	13	12	9	8	15,92 ~ 16,12	DIN2189
48064841	1/2	14	125	18	16	12	8	19,93 ~ 20,15	DIN2189
48064842 NEW	5/8	14	125	18	18	14,5	8	21.89 ~ 22.11	DIN2189
48064843 NEW	3/4	14	140	18	20	16	8	25.42 ~ 25.64	DIN2189
48064844 NEW	7/8	14	150	18	22	18	8	29.18 ~ 29.40	DIN2189
48064845 NEW	1	11	160	23	25	20	8	31.92 ~ 32.20	DIN2189

S-OIL-XPF NOWE

Dostępne od lutego 2018

Gwintowanie | Wygniatak | G (BSP)



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Chłodzenie wewnętrzne boczne

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC,ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

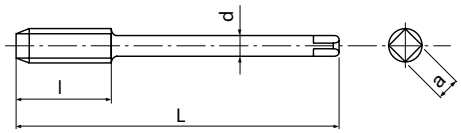
A	G	HSS-Co	V	C/2,5				DIN 2189

EDP	G	P	L	l	d	a	Z	Ø	DIN
48042839	1/4	19	100	13	11	9	8	12.41 ~ 12.62	DIN2189
48042840	3/8	19	100	13	12	9	8	15.92 ~ 16.12	DIN2189
48042841	1/2	14	125	18	16	12	8	19.93 ~ 20.15	DIN2189
48042842	5/8	14	125	18	18	14,5	8	21.89 ~ 22.11	DIN2189
48042843	3/4	14	140	18	20	16	8	25.42 ~ 25.64	DIN2189
48042844	7/8	14	150	18	22	18	8	29.18 ~ 29.40	DIN2189
48042845	1	11	160	23	25	20	8	31.92 ~ 32.20	DIN2189

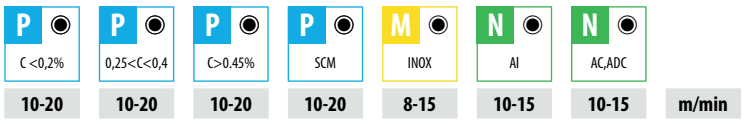
S-XPF-GL NOWE

Dostępne od lutego 2018

Gwintowanie | Wygniatak | G (BSP)



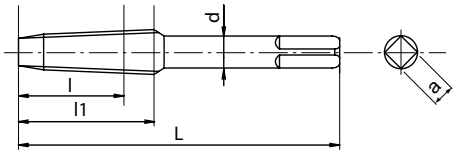
- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Bez rowków olejowych dla zapewnienia wyższej sztywności



EDP	G	P	L	l	d	a	Z	Ø	DIN
48296838	1/8	28	90	9	7	5,5	0	9.24 ~ 9.35	DIN2189
48296839	1/4	19	100	13	11	9	0	12.41 ~ 12.62	DIN2189
48296840	3/8	19	100	13	12	9	0	15.92 ~ 16.12	DIN2189
48296841	1/2	14	125	18	16	12	0	19.93 ~ 20.15	DIN2189
48296842	5/8	14	125	18	18	14,5	0	21.89 ~ 22.11	DIN2189
48296843	3/4	14	140	18	20	16	0	25.42 ~ 25.64	DIN2189
48296844	7/8	14	150	18	22	18	0	29.18 ~ 29.40	DIN2189
48296845	1	11	160	23	25	20	0	31.92 ~ 32.20	DIN2189

A-TPT

Gwintowanie | Gwintownik | RC (BSPT)



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami w stali i aluminium
- RC (BSPT) stożkowy 1:16

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	N Al	N AC,ADC	
5-10	5-10	5-10	5-10	5-10	10-15	m/min

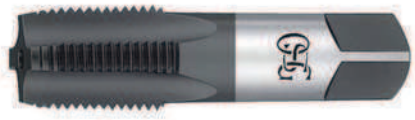
A	Rc (PT)	PM	V	C/2,5	DIN 5156

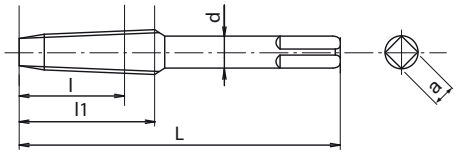
EDP	RC	P	L	l1	d	a	Z	DIN
48212384	1/8	28	90	12	7	5,5	4	DIN5156
48212394	1/4	19	100	18	11	9	4	DIN5156
48212404	3/8	19	110	18	14	9	4	DIN5156
48212414	1/2	14	125	23	16	12	4	DIN5156
48212434	3/4	14	140	24	20	16	4	DIN5156
48212454	1	11	160	30	25	20	4	DIN5156

S-TPT NOWE

Dostępne od grudnia 2017

Gwintowanie | Gwintownik | RC (BSPT)





- Gwintownik HSSE z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Oksydowany
- Dla stali i aluminum
- RC (BSPT) stożkowy 1:16

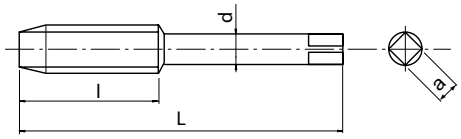
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	P SCM	N Al	N AC,ADC	
5-10	5-10	5-10	5-10	5-10	10-15	m/min

Rc (PT) | HSSE | OX | C/2,5 | DIN 5156

EDP	RC	P	L	l1	d	a	Z	DIN
48281384	1/8	28	90	12	7	5,5	4	DIN5156
48281394	1/4	19	100	18	11	9	4	DIN5156
48281404	3/8	19	110	18	14	11	4	DIN5156
48281414	1/2	14	125	23	16	12	4	DIN5156
48281434	3/4	14	140	24	20	16	4	DIN5156
48281454	1	11	160	30	25	25	4	DIN5156

NPT

Gwintowanie | Gwintownik | NPT



- Gwintownik HSSE z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Dla stali, aluminium i żeliwa
- Stożkowy 1:16

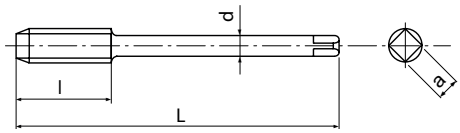
P ○	P ◉	P ◉	P ◉	K ○	K ○	N ○	N ○	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C>0.45%	SCM	GG	GGG	Al	AC,ADC	
3-6	3-6	2-5	2-5	2-5	4-8	5-10	10-15	m/min

NPT	HSSE	C/2,5			DIN 2181

EDP	NPT	P	L	l	d	a	z	DIN
60087500	1/16	27	56	14	6	4,9	4	DIN2181
60087600	1/8	27	63	15	7	5,5	4	DIN2181
60087700	1/4	18	63	21	11	9	4	DIN2181
60087800	3/8	18	70	21	12	9	4	DIN2181
60087900	1/2	14	80	27	16	12	4	DIN2181
60088000	3/4	14	100	27	20	16	5	DIN2181
60088100	1	11,5	110	32	25	20	5	DIN2181

PG

Gwintowanie | Gwintownik | PG



- Gwintownik HSSE z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Polerowany
- Dla stali, aluminium i żeliwa
- Dla gwintu PG

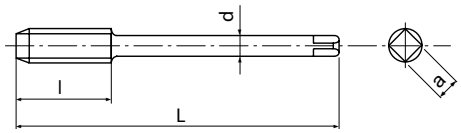
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C>0.45%	K GGG	N Al	N AC,ADC	
8-13	7-12	6-9	7-12	10-20	10-15	m/min

PG	HSSE	C/2,5			DIN 374

EDP	PG	P	L	l	d	a	Z	DIN
1089700110	7	20	100	22	9	7	4	DIN374
1089700060	9	18	100	22	12	9	4	DIN374
1089700020	11	18	110	25	14	11	4	DIN374
1089700120	13,5	18	125	25	16	12	4	DIN374
1089700220	16	18	125	25	18	14,5	4	DIN374
1089700030	21	16	150	30	22	18	4	DIN374
1089700130	29	16	170	33	28	22	6	DIN374
1089700140	36	16	190	36	36	29	6	DIN374
1089700150	42	16	220	36	40	32	6	DIN374
1089700160	48	16	250	36	45	35	6	DIN374

HT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny ręczny



- Gwintownik HSS z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Polerowany
- Dla stali, aluminium i żeliwa
- Gwintowanie progresywne, zestaw 3 gwintowników z krótkim chwytem
- 5x, 3,5x & 2x zwoji nakroju

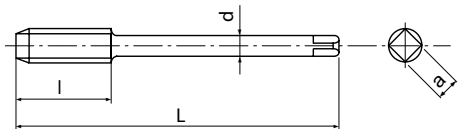
P ○	P ○	K ○	N ○	N ○	
0,25<C<0,4	C>0.45%	GGG	Al	AC,ADC	
7-12	6-9	7-12	10-20	10-15	m/min

M	HSS	ISO 2 6H	DIN 352

EDP	M	P	L	l	d	a	Z	DIN
10212566	2	0,4	36	8	2,8	2,1	3	DIN352
10213866	3	0,5	40	11	3,5	2,7	3	DIN352
10214066	3,5	0,6	45	12	4	3	3	DIN352
10214466	4	0,7	45	13	4,5	3,4	3	DIN352
10214966	5	0,8	50	16	6	4,9	3	DIN352
10215566	6	1	56	19	6	4,9	3	DIN352
10216166	8	1,25	63	22	6	4,9	4	DIN352
10216966	10	1,5	70	24	7	5,5	4	DIN352
10217966	12	1,75	75	28	9	7	4	DIN352
10219166	14	2	80	30	11	9	4	DIN352
10220266	16	2	80	32	12	9	4	DIN352
10221466	18	2,5	95	34	14	11	4	DIN352
10222866	20	2,5	95	34	16	12	4	DIN352

HT-VA-OX

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny ręczny



- Gwintownik HSSE z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Oksydowany
- Dla stali, aluminium i żeliwa
- Gwintowanie progresywne, zestaw 3 gwintowników z krótkim chwytem

P	P	K	N	N	
0,25<C<0,4	C>0.45%	GGG	Al	AC,ADC	
7-12	6-9	7-12	10-20	10-15	m/min

M	HSSE	OX	ISO 2 6H	DIN 352

EDP	M	P	L	l	d	a	Z	DIN
60112596	2	0,4	36	8	2,8	2,1	3	DIN352
60113896	3	0,5	40	11	3,5	2,7	3	DIN352
60114496	4	0,7	45	13	4,5	3,4	3	DIN352
60114996	5	0,8	50	24	6	4,9	3	DIN352
60115596	6	1	56	27	6	4,9	3	DIN352
60116196	8	1,25	63	22	6	4,9	4	DIN352
60116996	10	1,5	70	24	7	5,5	4	DIN352
60117996	12	1,75	75	28	9	7	4	DIN352
60119196	14	2	80	30	11	9	4	DIN352
60120296	16	2	80	32	12	9	4	DIN352
60121496	18	2,5	95	34	14	11	4	DIN352
60122896	20	2,5	95	34	16	12	4	DIN352