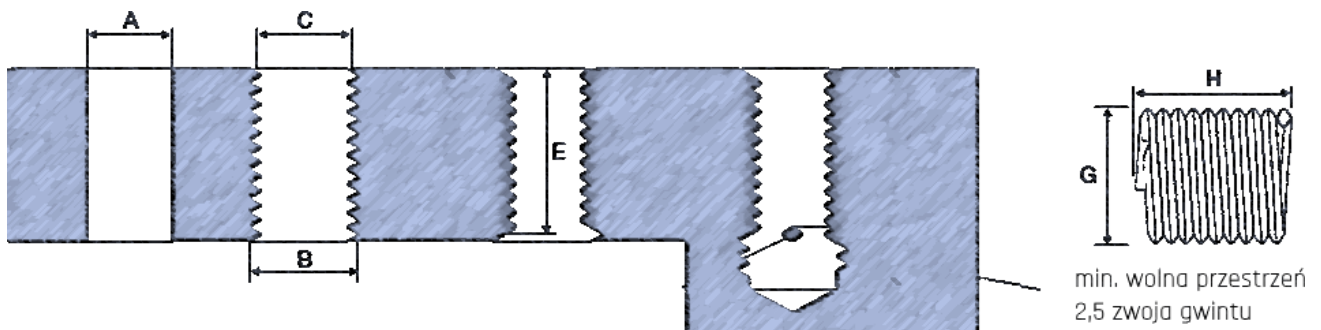


WKŁADKI GWINTOWANE do metali



Używane do wzmocnienia lub regeneracji gwintów.
Występują głównie w wersji ze stali nierdzewnej.



Ø x skok gwintu	x d	D: długość gwintu pierwotnego	H: ilość zwojów wkładki	G: Ø stan początkowy Min Max		A: nawiercanie		gwintowanie	
						Ø wiertło	Tolerancja Min Max	B: Ø min. śr. zewn.	C: Ø śr. wewn.
M3 x 0,50	1d	3,00	3,95	3,70	3,90	3,20	3,108 +0,112	3,650	3,325 +0,059
	1,25d	3,75	4,95						
	1,5d	4,50	6,35						
	2d	6,00	8,80						
	2,5d	7,50	11,25						
	3d	9,00	13,65						
M4 x 0,70	1d	4,00	3,80	5,00	5,15	4,20	4,152 +0,140	4,910	4,455 +0,074
	1,25d	5,00	5,05						
	1,5d	6,00	6,25						
	2d	8,00	8,65						
	2,5d	10,00	11,20						
	3d	12,00	13,60						

M5 x 0,80	1d	5,00	4,45	6,10	6,30	5,20	5,174 +0,160	6,040	5,520 +0,077
	1,25d	6,25	5,70						
	1,5d	7,50	7,15						
	2d	10,00	10,10						
	2,5d	12,50	12,80						
	3d	15,00	15,40						
M6 x 1,00	1d	6,00	4,30	7,40	7,65	6,30	6,217 +0,190	7,300	6,650 +0,092
	1,25d	7,50	5,55						
	1,5d	9,00	7,10						
	2d	12,00	9,85						
	2,5d	15,00	12,60						
	3d	18,00	15,00						
M8 x 1,25	1d	8,00	4,80	9,70	9,90	8,40	8,271 +0,212	9,624	8,812 +0,099
	1,25d	10,00	6,10						
	1,5d	12,00	7,50						
	2d	16,00	10,75						
	2,5d	20,00	13,70						
	3d	24,00	16,65						
M10 x 1,50	1d	10,00	5,00	12,05	12,35	10,50	10,324 +0,236	11,948	10,974 +0,115
	1,25d	12,50	6,50						
	1,5d	15,00	8,10						
	2d	20,00	11,25						
	2,5d	25,00	14,25						
	3d	30,00	17,25						
M12 x 1,75	0,75d	9,00	3,70	14,35	14,60	12,50	12,379 +0,265	14,274	13,137 +0,134
	1d	12,00	5,20						
	1,25d	15,00	6,90						
	1,5d	18,00	8,40						
	2d	24,00	11,75						
	3d	36,00	18,05						