



# GŁÓWNY KATALOG 2018

TOM 2 | NARZĘDZIA OBROTOWE



Obróbka otworów | Gwintowanie | Monolityczne frezy trzpieniowe | Frezy składane

## ➤ gwintowniki z wierzchołkiem spiralnym i z lewym rowkiem wiórowym spiralnym

### Gwintowniki wysokowydajne do obróbki otworów przelotowych

- Stal i stopy stali.
- Stal nierdzewna.
- Żeliwo.
- Stopy na bazie niklu i kobaltu.
- Tytan i stopy tytanu.
- Aluminium.
- Stal utwardzona.



## Wysokowydajne gwintowniki monolityczne Beyond™ z węgla spiekanego

- Lewy rowek wiórowy spiralny do optymalnego odprowadzania wiórów przed gwintownikiem.
- Aż 4-krotnie większa prędkość skrawania i 4-krotnie dłuższy czas pracy w porównaniu z tradycyjnymi gwintownikami ze stali szybko tnącej (HSS).
- Idealne do długich cykli produkcyjnych wymagających mniejszej liczby zmian narzędzi w celu uzyskania większej produktywności.
- Przeznaczone do stosowania w obrabiarkach CNC do gwintowania synchronicznego lub sztywnego przy mocowaniu w oprawkach precyzyjnych.

## Wysokowydajne gwintowniki Beyond™ HSS-E-PM

- Lewy rowek wiórowy spiralny do optymalnego odprowadzania wiórów przed gwintownikiem.
- Większa wytrzymałość i szerszy zakres zastosowań niż w przypadku gwintowników monolitycznych z węgla spiekanego.
- Możliwość stosowania wyższej prędkości gwintowania i większa trwałość narzędzia niż w przypadku konwencjonalnych gwintowników HSS-E.
- Możliwość zastosowania w przypadku gwintowania konwencjonalnego lub synchronicznego.

## Wielozadaniowe gwintowniki HSS-E GOtap™

- Zoptymalizowana geometria wierzchołka spiralnego zapewniająca skuteczne odprowadzanie wiórów podczas obróbki otworów przelotowych.
- Wyprodukowane z materiału HSS-E o dużej zawartości wanadu w celu zapewnienia wyjątkowych charakterystyk zużycia i dłuższego okresu trwałości narzędzia.
- Zaawansowane powłoki PVD zmniejszające moment obrotowy gwintowania, co prowadzi do wysokiej jakości wykończenia gwintu i zwiększa trwałość narzędzia.
- Do stosowania zarówno w synchronicznych, jak i niesynchronicznych centrach obróbczych, w tym również w sztywnych, synchronicznych i elastycznych uchwytach gwintownika z funkcją rozciągania/ściskania.

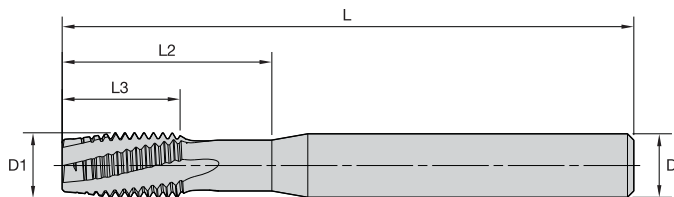


# Gwintowniki wysokowydajne

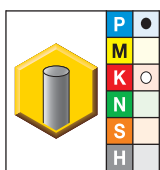
Monolityczne gwintowniki Beyond™ z węgla spiekane go z lewym rowkiem wiórowym spiralnym • Otwory przelotowe



- KC7542 TiAlN + TiN do obróbki stali.



## ■ T320 • Nakrój kształt D • Calowe • Węgiel spiekany • Obróbka stali



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KC7542	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	klasa dokładności
T320NC03750-16R3BX	3/8 - 16	3.54	.75	1.30	.375	4	3BX
T320NC04375-14R3BX	7/16 - 14	3.94	.87	1.42	.438	4	3BX
T320NC05000-13R3BX	1/2 - 13	3.94	.94	1.58	.500	4	3BX

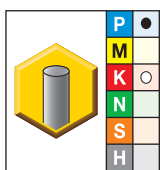
### Tolerancja chwytu

D	tolerancja h6
.250-.375	+0, -.0004
.438-.625	+0, -.0004

Gwintowanie



## ■ T320 • Nakrój kształt D • Metryczne • Węgiel spiekany • Obróbka stali



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KC7542	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	klasa dokładności
T320M060X100R6HX	M6 X 1	70	12	23	6,0	3	6HX
T320M080X125R6HX	M8 X 1,25	80	15	28	8,0	3	6HX
T320M100X150R6HX	M10 X 1,5	90	18	33	10,0	4	6HX
T320M120X175R6HX	M12 X 1,75	100	21	40	12,0	4	6HX
T320MF140X150R6HX *	M14 X 1,5	110	24	47	12,0	4	6HX
T320M160X200R6HX	M16 X 2	110	24	53	14,0	4	6HX

UWAGA: Opatentowana technologia.

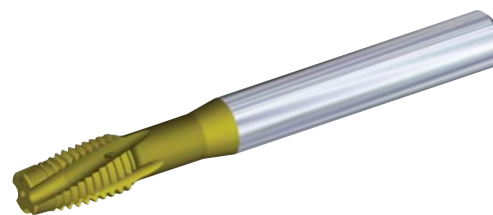
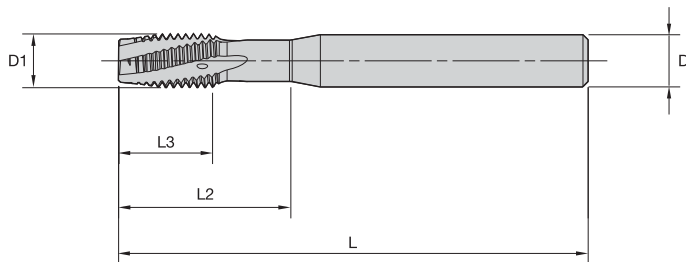
\*Produkt standardowy, dostarczony na zamówienie przy zastosowaniu minimalnej ilości zamówieniowej i aktualnego cyklu produkcyjnego.

### Tolerancja chwytu

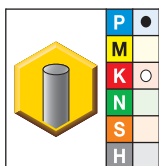
D	tolerancja h6
6	+0, -0,008
8-10	+0, -0,009
12-16	+0, -0,011



- KC7542 TiAlN + TiN do obróbki stali.



- T321 • Nakrój kształt D • Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa • Metryczne • Węgiel spiekany • Obróbka stali



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KC7542	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	klasa dokładności
T321M100X150R6HX	M10 X 1,5	90	18	33	10,0	4	6HX
T321MF120X150R6HX	M12 X 1,5	100	21	40	12,0	4	6HX
T321M120X175R6HX	M12 X 1,75	100	21	40	12,0	4	6HX
T321MF140X150R6HX	M14 X 1,5	110	24	47	12,0	4	6HX
T321M140X200R6HX	M14 X 2	110	24	47	12,0	4	6HX
T321M160X200R6HX *	M16 X 2	110	24	53	14,0	4	6HX

UWAGA: Opatentowana technologia.

\*Produkt standardowy, dostarczony na zamówienie przy zastosowaniu minimalnej ilości zamówieniowej i aktualnego cyklu produkcyjnego.

**Tolerancja chwytu**

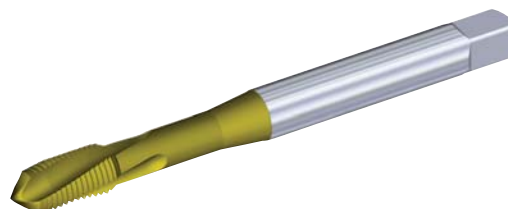
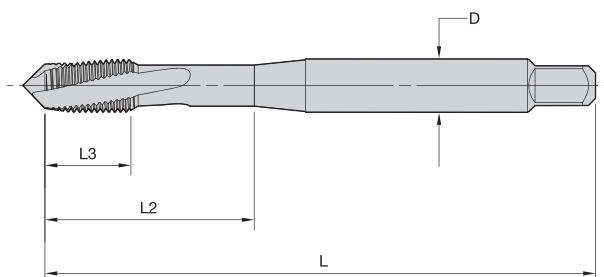
D	tolerancja h6
6	+0, -0,008
8-10	+0, -0,009
12-16	+0, -0,011

# Gwintowniki wysokowydajne

Gwintowniki prawostronne Beyond™ HSS-E-PM z lewym rowkiem wiórowym spiralnym • Otwory przelotowe

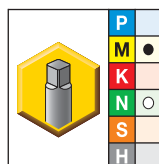
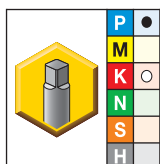


- KM6515 TiN + CrC/C do gwintowania stali nierdzewnej.
- KP6525 TiCN + TiN do gwintowania w stali.



## ■ T620 • DIN 371, 374 i 376 • Nakrój kształt D • Metryczne • Obróbka stali i stali nierdzewnej

Gwintowanie



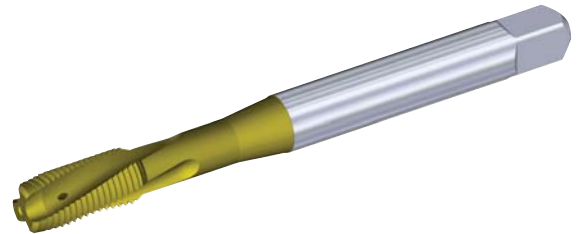
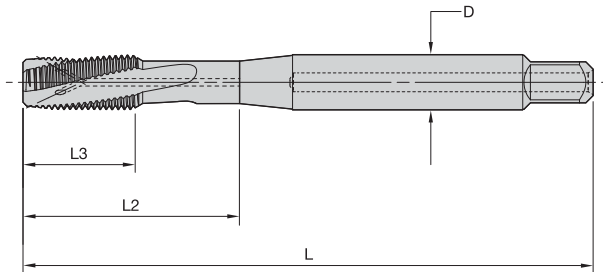
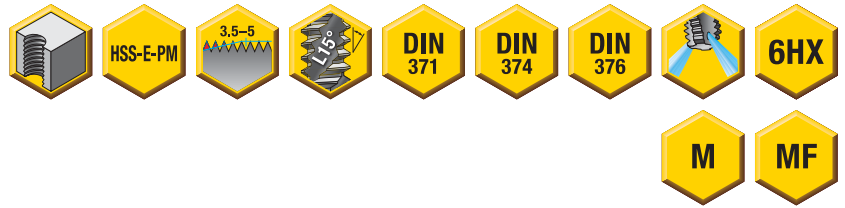
- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

		rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
<b>KP6525</b>	<b>KM6515</b>								
T620M030X050R6HX-D1	T620M030X050R6HX-D1	M3 X 0,5	56	8	18	3,5	2	DIN 371	6HX
T620M040X070R6HX-D1	T620M040X070R6HX-D1	M4 X 0,7	63	10	21	4,5	2	DIN 371	6HX
T620M050X080R6HX-D1	T620M050X080R6HX-D1	M5 X 0,8	70	10	25	6,0	2	DIN 371	6HX
T620M060X100R6HX-D1	T620M060X100R6HX-D1	M6 X 1	80	10	30	6,0	3	DIN 371	6HX
T620MF080X100R6HX-D4	T620MF080X100R6HX-D4	M8 X 1	90	13	35	6,0	3	DIN 374	6HX
T620M080X125R6HX-D1	T620M080X125R6HX-D1	M8 X 1,25	90	13	35	8,0	3	DIN 371	6HX
T620MF100X100R6HX-D4	T620MF100X100R6HX-D4	M10 X 1	90	10	35	7,0	3	DIN 374	6HX
T620MF100X125R6HX-D4	—	M10 X 1,25	100	15	39	7,0	3	DIN 374	6HX
T620M100X150R6HX-D1	T620M100X150R6HX-D1	M10 X 1,5	100	15	39	10,0	3	DIN 371	6HX
T620MF120X150R6HX-D4	T620MF120X150R6HX-D4	M12 X 1,5	100	15	39	9,0	3	DIN 374	6HX
T620M120X175R6HX-D6	T620M120X175R6HX-D6	M12 X 1,75	110	18	44	9,0	3	DIN 376	6HX
T620MF140X150R6HX-D4	T620MF140X150R6HX-D4	M14 X 1,5	100	15	47	11,0	4	DIN 374	6HX
T620M140X200R6HX-D6	T620M140X200R6HX-D6	M14 X 2	110	20	52	11,0	4	DIN 376	6HX
T620MF160X150R6HX-D4	T620MF160X150R6HX-D4	M16 X 1,5	100	15	46	12,0	4	DIN 374	6HX
T620M160X200R6HX-D6	T620M160X200R6HX-D6	M16 X 2	110	20	51	12,0	4	DIN 376	6HX
T620MF180X150R6HX-D4	T620MF180X150R6HX-D4	M18 X 1,5	110	15	50	14,0	4	DIN 374	6HX
T620M200X250R6HX-D6	T620M200X250R6HX-D6	M20 X 2,5	140	25	64	16,0	4	DIN 376	6HX

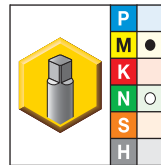
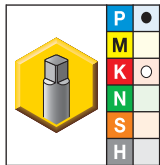
### Tolerancja chwytu

D	tolerancja h6
12-18	+0, -0,011
20-30	+0, -0,013
32-36	+0, -0,016

- KM6515 TiN + CrC/C do obróbki stali nierdzewnej.
- KP6525 TiCN + TiN do obróbki stali.



- T621 • DIN 371, 374 i 376 • Nakrój kształt D • Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa • Metryczne • Obróbka stali i stali nierdzewnej



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KP6525	KM6515	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T621M050X080R6HX-D1	T621M050X080R6HX-D1	M5 X 0,8	70	10	25	6,0	2	DIN 371	6HX
T621M060X100R6HX-D1	T621M060X100R6HX-D1	M6 X 1	80	10	30	6,0	3	DIN 371	6HX
T621MF080X100R6HX-D4 *	T621MF080X100R6HX-D4 *	M8 X 1	90	13	35	6,0	3	DIN 374	6HX
T621M080X125R6HX-D1	T621M080X125R6HX-D1	M8 X 1,25	90	13	35	8,0	3	DIN 371	6HX
T621MF100X100R6HX-D4	T621MF100X100R6HX-D4	M10 X 1	90	10	35	7,0	3	DIN 374	6HX
T621MF100X125R6HX-D4	T621MF100X125R6HX-D4	M10 X 1,25	100	15	39	7,0	3	DIN 374	6HX
T621M100X150R6HX-D1	T621M100X150R6HX-D1	M10 X 1,5	100	15	39	10,0	3	DIN 371	6HX
T621MF120X125R6HX-D4	—	M12 X 1,25	100	15	39	9,0	3	DIN 374	6HX
T621MF120X150R6HX-D4	T621MF120X150R6HX-D4	M12 X 1,5	100	15	39	9,0	3	DIN 374	6HX
T621M120X175R6HX-D6	T621M120X175R6HX-D6	M12 X 1,75	110	18	44	9,0	3	DIN 376	6HX
T621MF140X125R6HX-D4	—	M14 X 1,25	100	15	47	11,0	4	DIN 374	6HX
T621MF140X150R6HX-D4	T621MF140X150R6HX-D4	M14 X 1,5	100	15	47	11,0	4	DIN 374	6HX
T621M140X200R6HX-D6	T621M140X200R6HX-D6	M14 X 2	110	20	52	11,0	4	DIN 376	6HX
T621MF160X150R6HX-D4	T621MF160X150R6HX-D4	M16 X 1,5	100	15	46	12,0	4	DIN 374	6HX
T621M160X200R6HX-D6	T621M160X200R6HX-D6	M16 X 2	110	20	51	12,0	4	DIN 376	6HX
T621MF180X150R6HX-D4	T621MF180X150R6HX-D4	M18 X 1,5	110	15	50	14,0	4	DIN 374	6HX
T621M180X250R6HX-D6	T621M180X250R6HX-D6	M18 X 2,5	125	25	58	14,0	4	DIN 376	6HX

UWAGA: \*Produkt standardowy, dostarczony na zamówienie przy zastosowaniu minimalnej ilości zamówieniowej i aktualnego cyklu produkcyjnego.

#### Tolerancja chwytu

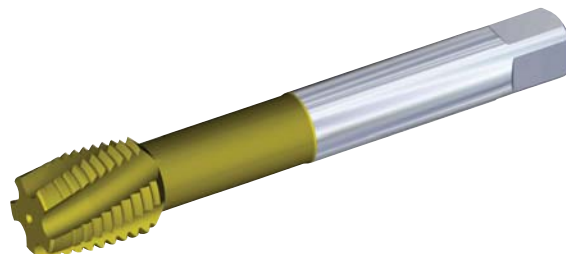
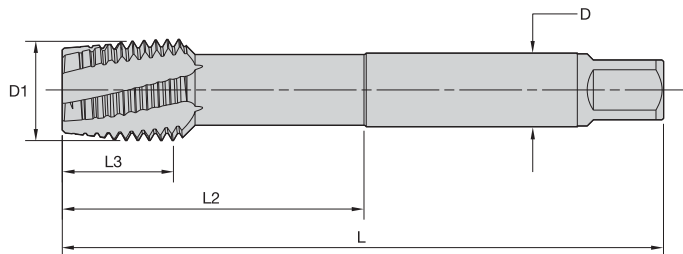
D	tolerancja h6
6	+0, -0,008
8-10	+0, -0,009
12-16	+0, -0,011

# Gwintowniki wysokowydajne

Gwintowniki prawostronne Beyond™ HSS-E-PM z lewym rowkiem wiorowym spiralnym • Otwory przelotowe

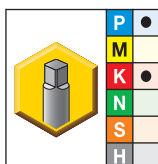


- KP6525 TiCN + TiN do gwintowania w stali i żeliwie.



- T620 • DIN 376 • Nakrój kształt D • Duże rozmiary • Metryczne • Obróbka stali i żeliwa

Gwintowanie



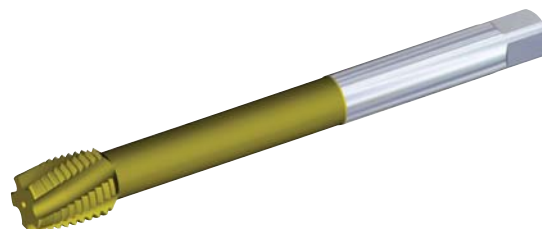
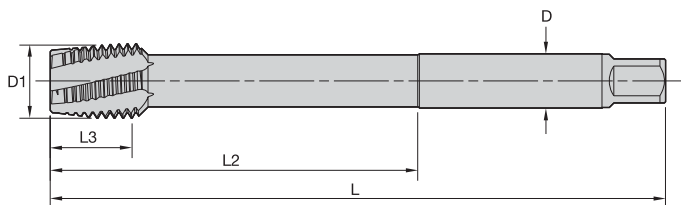
- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KP6525	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T620M240X300R6HX-D6	M24 X 3	160	30	77	18,0	5	DIN 376	6HX
T620M300X350R6HX-D6	M30 X 3,5	180	35	91	22,0	5	DIN 376	6HX
T620M330X350R6HX-D6	M33 X 3,5	180	35	100	25,0	5	DIN 376	6HX
T620M360X400R6HX-D6	M36 X 4	200	40	110	28,0	6	DIN 376	6HX
T620M420X450R6HX-D6	M42 X 4,5	200	45	120	32,0	6	DIN 376	6HX

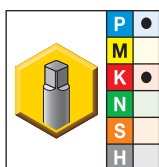
### Tolerancja chwytu

D	tolerancja h6
12-18	+0, -0,011
20-30	+0, -0,013
32-36	+0, -0,016

- KP6525 TiCN + TiN do gwintowania w stali i żeliwie.



- T620 • Bardzo długie • Nakrój kształt D • Duże rozmiary • Metryczne • Obróbka stali i żeliwa



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KP6525	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	klasa dokładności
T620M240X300R6H-XL	M24 X 3	200	30	120	18,0	5	6HX
T620M300X350R6H-XL	M30 X 3,5	250	35	150	22,0	5	6HX
T620M330X350R6H-XL	M33 X 3,5	250	35	150	25,0	5	6HX
T620M360X400R6H-XL	M36 X 4	250	40	150	28,0	6	6HX
T620M420X450R6H-XL	M42 X 4,5	300	45	180	32,0	6	6HX

Tolerancja chwytu

D	tolerancja h6
12-18	+0, -0,011
20-30	+0, -0,013
32-36	+0, -0,016

Gwintowanie

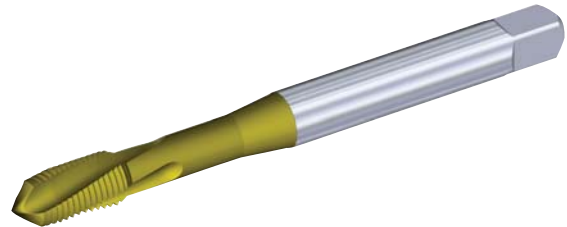
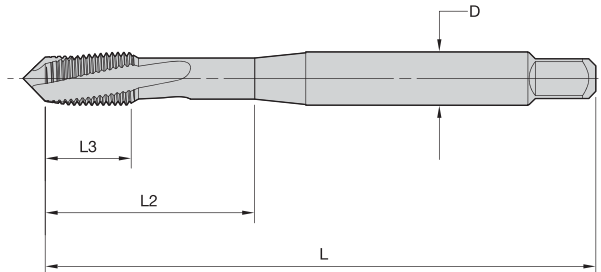
# Gwintowniki wysokowydajne

Gwintowniki prawostronne Beyond™ HSS-E-PM z lewym rowkiem wiórowym spiralnym

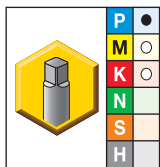
• Otwory przelotowe



- KP6525 TiCN + TiN do obróbki stali.



- T620 • DIN 371 i 376 • Nakrój kształt D • Wkręty do części metalowych i ułamkowe • Obróbka stali i stali nierdzewnej



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

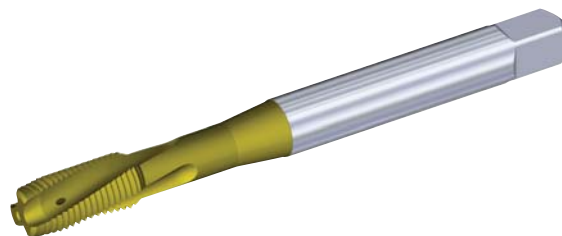
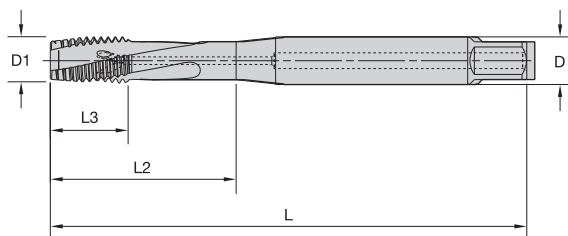
KP6525	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T620NC#06-32R2BX-D1	6 - 32	56	9	20	4,0	2	DIN 371	2BX
T620NF#06-40R2BX-D1	6 - 40	56	9	20	4,0	2	DIN 371	2BX
T620NC#08-32R2BX-D1	8 - 32	63	10	21	4,5	2	DIN 371	2BX
T620NC#10-24R2BX-D1	10 - 24	70	10	25	6,0	3	DIN 371	2BX
T620NF#10-32R2BX-D1	10 - 32	70	10	25	6,0	3	DIN 371	2BX
T620NC02500-20R3BX-D1	1/4 - 20	80	13	30	7,0	3	DIN 371	3BX
T620NF02500-28R3BX-D1	1/4 - 28	80	13	30	7,0	3	DIN 371	3BX
T620NC03125-18R3BX-D1	5/16 - 18	90	13	35	8,0	3	DIN 371	3BX
T620NF03125-24R3BX-D1	5/16 - 24	90	13	35	8,0	3	DIN 371	3BX
T620NC04375-14R3BX-D6	7/16 - 14	100	15	41	8,0	3	DIN 376	3BX
T620NF04375-20R3BX-D6	7/16 - 20	100	15	41	8,0	3	DIN 376	3BX
T620NC03750-16R3BX-D1	3/8 - 16	100	16	39	10,0	3	DIN 371	3BX
T620NF03750-24R3BX-D1	3/8 - 24	100	16	39	10,0	3	DIN 371	3BX
T620NC05000-13R3BX-D6	1/2 - 13	110	20	47	9,0	3	DIN 376	3BX
T620NF05000-20R3BX-D6	1/2 - 20	110	20	47	9,0	3	DIN 376	3BX

### Tolerancja chwytu

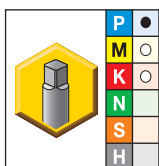
D ułamek	tolerancja h6
>3-6	+0, -0,008
>6-10	+0, -0,009
<10-18	+0, -0,011

Gwintowanie

- KP6525 TiCN + TiN do obróbki stali.



- T621 • DIN 371 i 376 • Nakrój kształt D • Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa • Ułamkowe • Obróbka stali i stali nierdzewnej



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

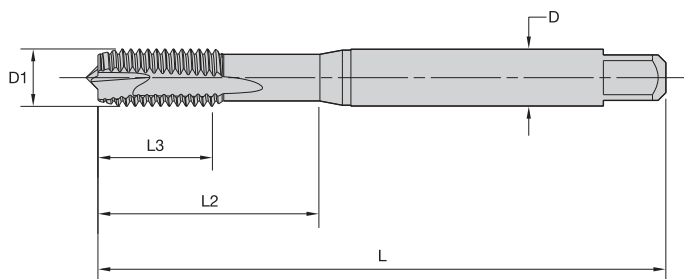
KP6525	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T621NC02500-20R3BX-D1	1/4 - 20	80	13	30	7,0	3	DIN 371	3BX
T621NF02500-28R3BX-D1	1/4 - 28	80	13	30	7,0	3	DIN 371	3BX
T621NC03125-18R3BX-D1	5/16 - 18	90	13	35	8,0	3	DIN 371	3BX
T621NF03125-24R3BX-D1	5/16 - 24	90	13	35	8,0	3	DIN 371	3BX
T621NC03750-16R3BX-D1	3/8 - 16	100	16	39	10,0	3	DIN 371	3BX
T621NF03750-24R3BX-D1	3/8 - 24	100	16	39	10,0	3	DIN 371	3BX
T621NC04375-14R3BX-D6	7/16 - 14	100	15	41	8,0	3	DIN 376	3BX
T621NF04375-20R3BX-D6	7/16 - 20	100	15	41	8,0	3	DIN 376	3BX
T621NC05000-13R3BX-D6	1/2 - 13	110	20	47	9,0	3	DIN 376	3BX
T621NF05000-20R3BX-D6	1/2 - 20	110	20	47	9,0	3	DIN 376	3BX

Tolerancja chwytu

D ułamek	tolerancja h6
>3-6	+0, -0,008
>6-10	+0, -0,009
<10-18	+0, -0,011

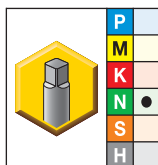


- KSN38 DLC do gwintowania aluminium.



### T670 • DIN 371 i 376 • Nakrój kształt B • Metryczne • Obróbka aluminium

Gwintowanie



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

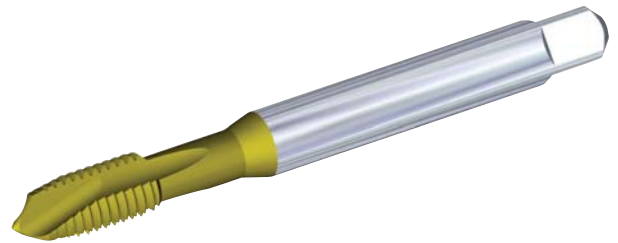
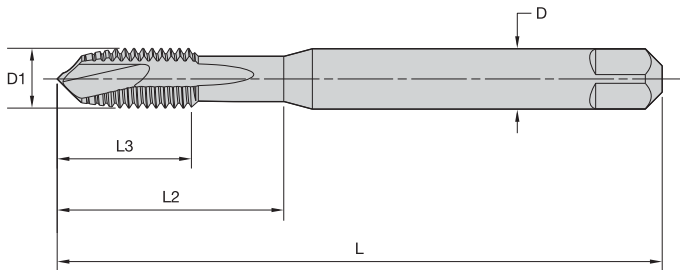
KSN38	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T670M030X050R6H-D1	M3 X 0,5	56	11	18	3,5	2	DIN 371	6H
T670M040X070R6H-D1	M4 X 0,7	63	13	21	4,5	2	DIN 371	6H
T670M050X080R6H-D1	M5 X 0,8	70	15	25	6,0	2	DIN 371	6H
T670M060X100R6H-D1	M6 X 1	80	17	30	6,0	2	DIN 371	6H
T670M080X125R6H-D1 *	M8 X 1,25	90	20	35	8,0	2	DIN 371	6H
T670M100X150R6H-D1	M10 X 1,5	100	22	39	10,0	2	DIN 371	6H
T670M120X175R6H-D6	M12 X 1,75	110	24	—	9,0	3	DIN 376	6H
T670M160X200R6H-D6	M16 X 2	110	27	—	12,0	3	DIN 376	6H

UWAGA: \*Produkt standardowy, dostarczony na zamówienie przy zastosowaniu minimalnej ilości zamówieniowej i aktualnego cyklu produkcyjnego.

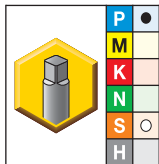
#### Tolerancja chwytu

D	tolerancja h9
1-3	+0, -0,025
3,5-6	+0, -0,030
7-10	+0, -0,036
11-18	+0, -0,043

- KSP21 TiN do gwintowania w stali o twardości 32–44 HRC.



■ T600 • DIN 371, 374 i 376 • Nakrój kształt B • Metryczne • Obróbka stali utwardzonej



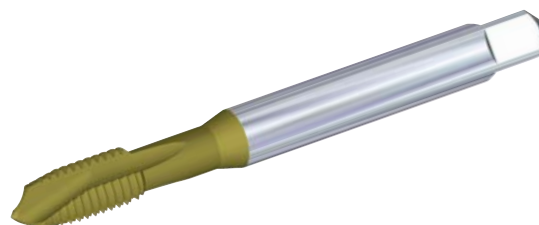
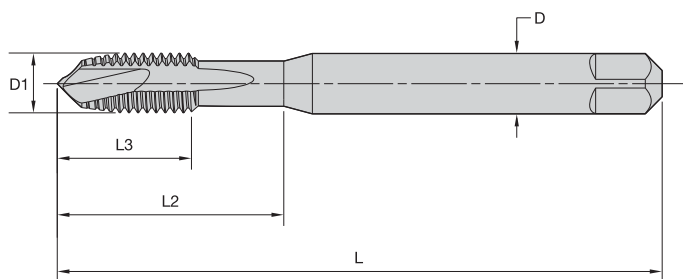
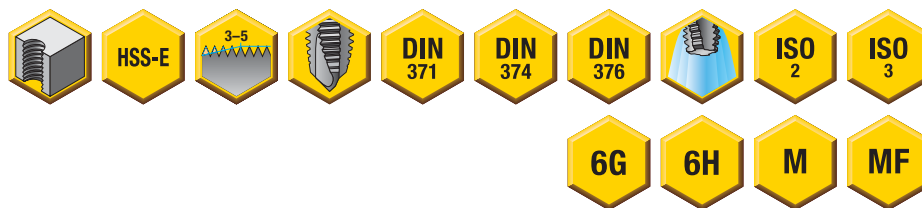
- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KSP21	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T600M030X050R6HX-D1	M3 X 0,5	56	11	18	3,5	2	DIN 371	6HX
T600M040X070R6HX-D1	M4 X 0,7	63	13	21	4,5	2	DIN 371	6HX
T600M050X080R6HX-D1	M5 X 0,8	70	15	25	6,0	2	DIN 371	6HX
T600M060X100R6HX-D1	M6 X 1	80	17	30	6,0	3	DIN 371	6HX
T600MF080X100R6HX-D4	M8 X 1	90	17	—	6,0	3	DIN 374	6HX
T600M080X125R6HX-D1	M8 X 1,25	90	20	35	8,0	3	DIN 371	6HX
T600MF100X100R6HX-D4	M10 X 1	90	18	—	7,0	3	DIN 374	6HX
T600MF100X125R6HX-D4	M10 X 1,25	100	22	—	7,0	3	DIN 374	6HX
T600M100X150R6HX-D1	M10 X 1,5	100	22	39	10,0	3	DIN 371	6HX
T600MF120X125R6HX-D4	M12 X 1,25	100	22	—	9,0	3	DIN 374	6HX
T600MF120X150R6HX-D4	M12 X 1,5	100	22	—	9,0	3	DIN 374	6HX
T600M120X175R6HX-D6	M12 X 1,75	110	24	—	9,0	3	DIN 376	6HX
T600MF140X150R6HX-D4	M14 X 1,5	100	22	—	11,0	3	DIN 374	6HX
T600M140X200R6HX-D6	M14 X 2	110	26	—	11,0	3	DIN 376	6HX
T600MF160X150R6HX-D4	M16 X 1,5	100	22	—	12,0	4	DIN 374	6HX
T600M160X200R6HX-D6	M16 X 2	110	27	—	12,0	4	DIN 376	6HX
T600M180X250R6HX-D6	M18 X 2	125	30	—	14,0	4	DIN 376	6HX
T600M200X250R6HX-D6	M20 X 2,5	140	32	—	16,0	4	DIN 376	6HX

Tolerancja chwytu

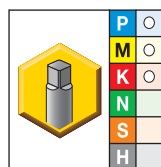
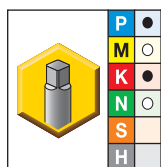
D	tolerancja h9
1–3	+0, –0,025
3,5–6	+0, –0,030
7–10	+0, –0,036
11–18	+0, –0,043

- KSP32 TiCN/TiN
- KSP39 oksydowany



### T820 • DIN 371, 374 i 376 • Nakrój kształt B • Metryczne

Gwintowanie

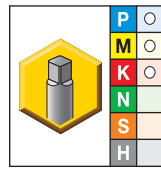
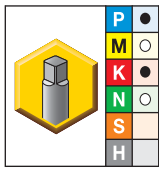


- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KSP32	KSP39	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T820M020X040R6H-D1	T820M020X040R6H-D1	M2 X 0,4	45	7	13	2,8	2	DIN 371	6H
—	T820M020X040R6G-D1	M2 X 0,4	45	7	13	2,8	2	DIN 371	6G
—	T820M025X045R6H-D1	M2,5 X 0,45	50	7	15	2,8	2	DIN 371	6H
—	T820M025X045R6G-D1	M2,5 X 0,45	50	7	15	2,8	2	DIN 371	6G
T820M030X050R6H-D1	T820M030X050R6H-D1	M3 X 0,5	56	8	18	3,5	2	DIN 371	6H
—	T820M030X050R6G-D1	M3 X 0,5	56	8	18	3,5	2	DIN 371	6G
—	T820M035X060R6H-D1	M3,5 X 0,6	56	9	20	4,0	2	DIN 371	6H
—	T820MF040X050R6H-D4	M4 X 0,5	63	10	21	2,8	2	DIN 374	6H
T820M040X070R6H-D1	T820M040X070R6H-D1	M4 X 0,7	63	11	21	4,5	2	DIN 371	6H
—	T820M040X070R6G-D1	M4 X 0,7	63	11	21	4,5	2	DIN 371	6G
—	T820MF050X050R6H-D4	M5 X 0,5	70	12	25	3,5	2	DIN 374	6H
T820M050X080R6H-D1	T820M050X080R6H-D1	M5 X 0,8	70	12	25	6,0	2	DIN 371	6H
—	T820M050X080R6G-D1	M5 X 0,8	70	12	25	6,0	2	DIN 371	6G
—	T820MF060X050R6H-D4	M6 X 0,5	80	12	30	4,5	3	DIN 374	6H
—	T820MF060X075R6H-D4	M6 X 0,75	80	12	30	4,5	3	DIN 374	6H
—	T820M060X100R6H-D6	M6 X 1	80	12	30	4,5	3	DIN 376	6H
T820M060X100R6H-D1	T820M060X100R6H-D1	M6 X 1	80	12	30	6,0	3	DIN 371	6H
—	T820M060X100R6G-D1	M6 X 1	80	12	30	6,0	3	DIN 371	6G
T820M070X100R6H-D1	T820M070X100R6H-D1	M7 X 1	80	12	30	7,0	3	DIN 371	6H
—	T820M070X100R6G-D1	M7 X 1	80	12	30	7,0	3	DIN 371	6G
—	T820MF080X100R6H-D4	M8 X 1	90	15	35	6,0	3	DIN 374	6H
—	T820M080X125R6H-D6	M8 X 1,25	90	15	35	6,0	3	DIN 376	6H
T820M080X125R6H-D1	T820M080X125R6H-D1	M8 X 1,25	90	15	35	8,0	3	DIN 371	6H
—	T820M080X125R6G-D1	M8 X 1,25	90	15	35	8,0	3	DIN 371	6G
—	T820MF100X100R6H-D4	M10 X 1	90	15	35	7,0	3	DIN 374	6H
—	T820MF100X125R6H-D4	M10 X 1,25	100	18	39	7,0	3	DIN 374	6H
—	T820M100X150R6H-D6	M10 X 1,5	100	18	39	7,0	3	DIN 376	6H
T820M100X150R6H-D1	T820M100X150R6H-D1	M10 X 1,5	100	18	39	10,0	3	DIN 371	6H
—	T820M100X150R6G-D1	M10 X 1,5	100	18	39	10,0	3	DIN 371	6G
—	T820MF120X100R6H-D4	M12 X 1	100	21	39	9,0	3	DIN 374	6H
—	T820MF120X125R6H-D4	M12 X 1,25	100	21	39	9,0	3	DIN 374	6H
—	T820MF120X150R6H-D4	M12 X 1,5	100	21	39	9,0	3	DIN 374	6H

(cd.)

(T820 • DIN 371, 374 i 376 • Nakrój kształt B • Metryczne — cd.)



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

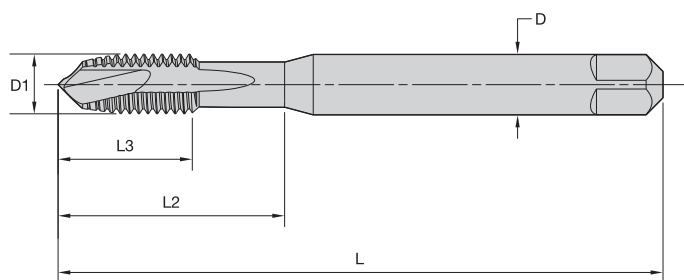
KSP32	KSP39	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T820M120X175R6H-D6	T820M120X175R6H-D6	M12 X 1,75	110	21	44	9,0	3	DIN 376	6H
—	T820M120X175R6G-D6	M12 X 1,75	110	21	44	9,0	3	DIN 376	6G
—	T820MF140X100R6H-D4	M14 X 1	100	21	47	11,0	3	DIN 374	6H
—	T820MF140X125R6H-D4	M14 X 1,25	100	21	47	11,0	3	DIN 374	6H
—	T820MF140X150R6H-D4	M14 X 1,5	100	21	47	11,0	3	DIN 374	6H
T820M140X200R6H-D6	T820M140X200R6H-D6	M14 X 2	110	24	52	11,0	3	DIN 376	6H
—	T820M140X200R6G-D6	M14 X 2	110	24	52	11,0	3	DIN 376	6G
—	T820MF160X100R6H-D4	M16 X 1	100	21	46	12,0	3	DIN 374	6H
—	T820MF160X150R6H-D4	M16 X 1,5	100	21	46	12,0	3	DIN 374	6H
T820M160X200R6H-D6	T820M160X200R6H-D6	M16 X 2	110	24	51	12,0	3	DIN 376	6H
—	T820M160X200R6G-D6	M16 X 2	110	24	51	12,0	3	DIN 376	6G
—	T820MF180X150R6H-D4	M18 X 1,5	110	21	50	14,0	3	DIN 374	6H
—	T820MF180X200R6H-D4	M18 X 2	125	30	58	14,0	3	DIN 374	6H
T820M180X250R6H-D6	T820M180X250R6H-D6	M18 X 2,5	125	30	58	14,0	3	DIN 376	6H
—	T820MF200X150R6H-D4	M20 X 1,5	125	24	56	16,0	3	DIN 374	6H
—	T820MF200X200R6H-D4	M20 X 2	140	30	64	16,0	3	DIN 374	6H
T820M200X250R6H-D6	T820M200X250R6H-D6	M20 X 2,5	140	30	64	16,0	3	DIN 376	6H
—	T820MF220X150R6H-D4	M22 X 1,5	125	24	62	18,0	3	DIN 374	6H
—	T820MF220X200R6H-D4	M22 X 2	140	30	70	18,0	3	DIN 374	6H
—	T820M220X250R6H-D6	M22 X 2,5	140	30	70	18,0	3	DIN 376	6H
—	T820MF240X150R6H-D4	M24 X 1,5	140	28	67	18,0	3	DIN 374	6H
—	T820M240X300R6H-D6	M24 X 3	160	36	77	18,0	3	DIN 376	6H
—	T820M270X300R6H-D6	M27 X 3	160	36	82	20,0	4	DIN 376	6H
—	T820M300X350R6H-D6	M30 X 3,5	180	42	91	22,0	4	DIN 376	6H
—	T820M330X350R6H-D6	M33 X 3,5	180	42	100	25,0	4	DIN 376	6H
—	T820M360X400R6H-D6	M36 X 4	200	48	110	28,0	4	DIN 376	6H

#### Tolerancja chwytu

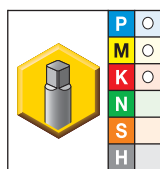
D mm	tolerancja h9
1-3	+0, -0,025
>3-6	+0, -0,030
>6-10	+0, -0,036
>10-18	+0, -0,043
>18-30	+0, -0,052



• KSP39 oksydowany



■ T820 • DIN 371 i 376 • Nakrój kształt B • UNC/UNF



● pierwszy wybór  
○ wybór alternatywny

Gwintowanie

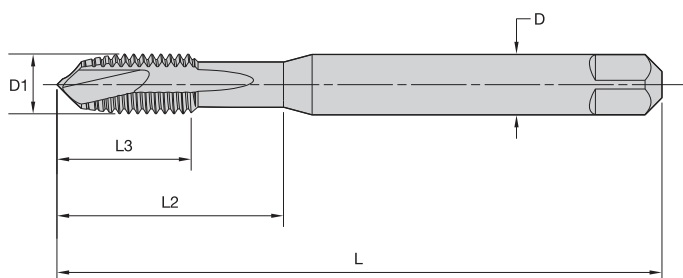
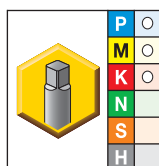
wymiary metryczne

KSP39	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T820NC#04-40R2B-D1	4 - 40	56	8	18	3,5	2	DIN 371	2B
T820NC#05-40R2B-D1	5 - 40	56	9	20	4,0	2	DIN 371	2B
T820NC#06-32R2B-D1	6 - 32	56	9	20	4,0	2	DIN 371	2B
T820NF#06-40R2B-D1	6 - 40	56	9	20	4,0	2	DIN 371	2B
T820NC#08-32R2B-D1	8 - 32	63	11	21	4,5	2	DIN 371	2B
T820NC#10-24R2B-D1	10 - 24	70	12	25	6,0	2	DIN 371	2B
T820NF#10-32R2B-D1	10 - 32	70	12	25	6,0	2	DIN 371	2B
T820NC02500-20R2B-D1	1/4 - 20	80	15	30	7,0	3	DIN 371	2B
T820NF02500-28R2B-D1	1/4 - 28	80	15	30	7,0	3	DIN 371	2B
T820NC03125-18R2B-D1	5/16 - 18	90	15	35	8,0	3	DIN 371	2B
T820NF03125-24R2B-D1	5/16 - 24	90	15	35	8,0	3	DIN 371	2B
T820NC03750-16R2B-D1	3/8 - 16	100	19	39	10,0	3	DIN 371	2B
T820NF03750-24R2B-D1	3/8 - 24	100	19	39	10,0	3	DIN 371	2B
T820NC04375-14R2B-D6	7/16 - 14	100	18	41	8,0	3	DIN 376	2B
T820NF04375-20R2B-D6	7/16 - 20	100	18	41	8,0	3	DIN 376	2B
T820NC05000-13R2B-D6	1/2 - 13	110	23	47	9,0	3	DIN 376	2B
T820NF05000-20R2B-D6	1/2 - 20	110	23	47	9,0	3	DIN 376	2B
T820NC05625-12R2B-D6	9/16 - 12	110	25	53	11,0	3	DIN 376	2B
T820NF05625-18R2B-D6	9/16 - 18	110	25	53	11,0	3	DIN 376	2B
T820NC06250-11R2B-D6	5/8 - 11	110	24	51	12,0	3	DIN 376	2B
T820NF06250-18R2B-D6	5/8 - 18	110	24	51	12,0	3	DIN 376	2B
T820NC07500-10R2B-D6	3/4 - 10	140	30	64	16,0	3	DIN 376	2B
T820NF07500-16R2B-D6	3/4 - 16	140	30	64	16,0	3	DIN 376	2B
T820NC08750-9R2B-D6	7/8 - 9	140	34	71	18,0	3	DIN 376	2B
T820NF08750-14R2B-D6	7/8 - 14	140	34	71	18,0	3	DIN 376	2B
T820NC10000-8R2B-D6	1 - 8	160	38	81	18,0	3	DIN 376	2B
T820NF10000-12R2B-D6	1 - 12	160	38	81	18,0	3	DIN 376	2B

Tolerancja chwytu

D mm	tolerancja h9
1-3	+0, -0,025
>3-6	+0, -0,030
>6-10	+0, -0,036
>10-18	+0, -0,043
>18-30	+0, -0,052

- KSP39 oksydowany


**T820 • DIN 371 i 376 • Nakrój kształt B • UNJC/UNJF**


- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

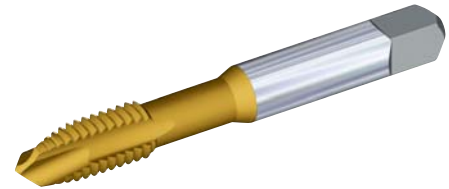
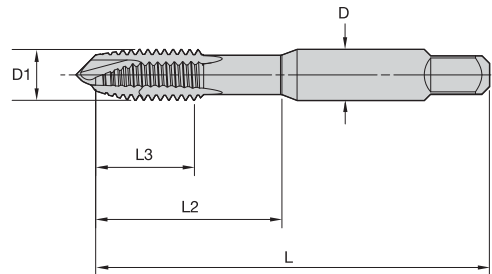
KSP39	wymiarzy metryczne					liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D			
T820NC#04-40R3B-D1	4 - 40	56	8	18	3,5	2	DIN 371	3B
T820NC#06-32R3B-D1	6 - 32	56	9	20	4,0	2	DIN 371	3B
T820NC#08-32R3B-D1	8 - 32	63	11	21	4,5	2	DIN 371	3B
T820NF#10-32R3B-D1	10 - 32	70	12	25	6,0	2	DIN 371	3B
T820NF02500-28R3B-D1	1/4 - 28	80	15	30	7,0	3	DIN 371	3B
T820NF03125-24R3B-D1	5/16 - 24	90	15	35	8,0	3	DIN 371	3B
T820NF03750-24R3B-D1	3/8 - 24	100	19	39	10,0	3	DIN 371	3B
T820NF04375-20R3B-D6	7/16 - 20	100	18	41	8,0	3	DIN 376	3B
T820NF05000-20R3B-D6	1/2 - 20	110	23	47	9,0	3	DIN 376	3B

UWAGA: Wewnętrzne gwinty UNJC/UNJF można uzyskać za pomocą gwintowników UNC/UNF ze szlifowanymi gwintami.

**Tolerancja chwytu**

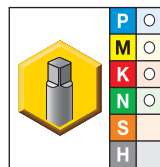
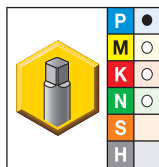
D mm	tolerancja h9
1-3	+0, -0,025
>3-6	+0, -0,030
>6-10	+0, -0,036
>10-18	+0, -0,043
>18-30	+0, -0,052

- KSU31 TiN
- KSU30 polerowane



### T820 • Nakrój kształt B • Metryczne • JIS

Gwintowanie



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KSU31	KSU30	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa gwintownika
T820M030X050R6H-J	T820M030X050R6H-J	M3 X 0,5	46	11	19	4,0	2	JIS	ISO 2
T820M040X070R6H-J	T820M040X070R6H-J	M4 X 0,7	52	13	21	5,0	2	JIS	ISO 2
T820M050X080R6H-J	T820M050X080R6H-J	M5 X 0,8	60	16	24	5,5	2	JIS	ISO 2
T820M060X100R6H-J	T820M060X100R6H-J	M6 X 1	62	19	29	6,0	3	JIS	ISO 2
T820M080X125R6H-J	T820M080X125R6H-J	M8 X 1,25	70	22	37	6,2	3	JIS	ISO 2
T820M100X150R6H-J	T820M100X150R6H-J	M10 X 1,5	75	24	41	7,0	3	JIS	ISO 2
—	T820MF120X125R6H-J	M12 X 1,25	82	29	48	8,5	3	JIS	ISO 2
—	T820MF120X150R6H-J	M12 X 1,5	82	29	48	8,5	3	JIS	ISO 2
—	T820M120X175R6H-J	M12 X 1,75	82	29	48	8,5	3	JIS	ISO 2
—	T820MF140X150R6H-J	M14 X 1,5	88	30	48	10,5	3	JIS	ISO 2
—	T820M140X200R6H-J	M14 X 2	88	30	48	10,5	3	JIS	ISO 2
—	T820MF160X150R6H-J	M16 X 1,5	95	32	52	12,5	3	JIS	ISO 2
—	T820M160X200R6H-J	M16 X 2	95	32	52	12,5	3	JIS	ISO 2
—	T820M180X250R6H-J	M18 X 2,5	100	37	55	14,0	3	JIS	ISO 2
—	T820M200X250R6H-J	M20 X 2,5	105	37	60	15,0	3	JIS	ISO 2

#### Tolerancja chwytu

D mm	tolerancja h9
1-3	+0, -0,025
>3-6	+0, -0,030
>6-10	+0, -0,036
>10-18	+0, -0,043
>18-30	+0, -0,052



## WYSZUKIWANIE NOVO KNOWS

Wyszukiwanie narzędzia wzbogacono o funkcje Informuj i Wybierz z NOVO™, które zapewniają oszczędność czasu i kosztów.

### INFORMUJ

W celu przedstawienia zaleceń dotyczących narzędzi skrawających zastosowano metodę opartą na regułach:

- Zdefiniuj element do obróbki (frezowanie płaszczyzn, frezowanie rowków, otwór nieprzelotowy itp.)
- Zastosuj wymagania dotyczące ograniczeń (geometria, materiał, tolerancja itp.)
- Określ sekwencję obróbki (operacje jednoetapowe lub wieloetapowe, najpierw obróbka zgrubna, a następnie obróbka wykańczająca itp.)
- Zapoznaj się z wynikami według określonej klasyfikacji

### WYBIERZ

Metoda wyboru narzędzi skrawających ze struktury drzewa za pośrednictwem wyszukiwania hierarchicznego lub parametrycznego:

- Jeśli znasz produkt, którego szukasz, można wykonać szybkie wyszukiwanie z użyciem oznaczenia katalogowego lub opisu produktu.
- Filtry inteligentne w istotny sposób zmniejszają liczbę potencjalnych rozwiązań narzędziowych.
- Po wybraniu narzędzia NOVO oferuje także opcjonalne elementy do skrawania i adaptacji, które pasują do wybranego rozwiązania.

Aplikacja NOVO umożliwia dysponowanie właściwym oprzyrządowaniem maszyn i właściwym sposobem działania. Doskonałe wykonanie zapewnia przyspieszenie każdego zadania i maksymalizację wydajności każdej zmiany. [kennametal.com/novo](http://kennametal.com/novo)

## ➤ Gwintowniki z rowkiem wiórowym spiralnym



### Gwintowniki wysokowydajne do obróbki otworów nieprzelotowych

- Stal i stopy stali.
- Stal nierdzewna.
- Żeliwo.
- Stopy na bazie niklu i kobaltu.
- Tytan i stopy tytanu.
- Aluminium.
- Stal utwardzona.

## Wysokowydajne gwintowniki monolityczne Beyond™ z węglika spiekanego

- Prawy rowek wiórowy spiralny z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa zapewniający skuteczne odprowadzanie wiórów przy wysokich prędkościach wrzeciona.
- Aż 4-krotnie większa prędkość skrawania i 4-krotnie dłuższy czas pracy w porównaniu z tradycyjnymi gwintownikami ze stali szybko tnącej (HSS).
- Idealne do długich cykli produkcyjnych wymagających mniejszej liczby zmian narzędzi w celu uzyskania większej produktywności.
- Przeznaczone do stosowania w obrabiarkach CNC do gwintowania synchronicznego lub sztywnego przy mocowaniu w oprawkach precyzyjnych.

## Wysokowydajne gwintowniki Beyond™ HSS-E-PM

- Prawe rowki wiórowe spiralne o kształcie rowka i kącie pochylenia linii śrubowej zoptymalizowane do obróbki określonych materiałów.
- Większa wytrzymałość i szerszy zakres zastosowań niż w przypadku gwintowników monolitycznych z węglika spiekanego.
- Możliwość stosowania wyższej prędkości gwintowania i większa trwałość narzędzia niż w przypadku konwencjonalnych gwintowników HSS-E.
- Możliwość zastosowania w przypadku gwintowania konwencjonalnego lub synchronicznego ze sztywnymi lub synchronicznymi uchwytami gwintowników.



## Wielozadaniowe gwintowniki HSS-E GOtap™

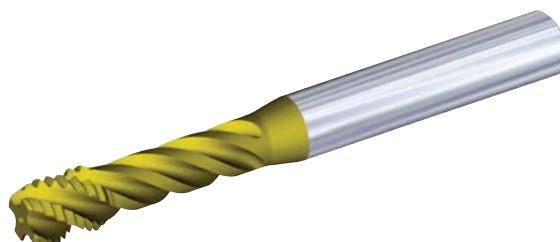
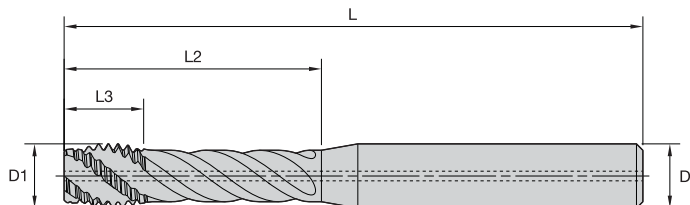
- Zaawansowana geometria z rowkiem spiralnym przeznaczona do obróbki automatowej i skutecznego odprowadzania wiórów podczas obróbki otworów nieprzelotowych.
- Wyprodukowane z materiału HSS-E o dużej zawartości wanadu w celu zapewnienia wyjątkowych charakterystyk zużycia i dłuższego okresu trwałości narzędzia.
- Zaawansowane powłoki PVD zmniejszające moment obrotowy gwintowania, co prowadzi do wysokiej jakości wykończenia gwintu i zwiększa trwałość narzędzia.
- Do stosowania zarówno w synchronicznych, jak i niesynchronicznych centrach obróbczych, w tym również w sztywnych, synchronicznych i elastycznych uchwytach gwintownika z funkcją rozciągania/ściskania.

# Gwintowniki wysokowydajne

Monolityczne gwintowniki Beyond™ z węgla spiekane go z rowkiem wiórowym spiralnym • Otwory nieprzelotowe

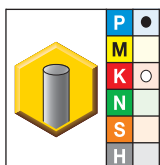


- KC7542 TiAlN + TiN do obróbki stali.



**beyond**

- T331 • Nakrój półykańczający C • Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa • Całowe • Węgiel spiekany • Do obróbki stali



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KC7542	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	klasa dokładności
T331NC2500-20R3BX	1/4 - 20	2.76	.39	.94	.250	3	3BX
T331NF2500-28R3BX	1/4 - 28	2.76	.39	.94	.250	3	3BX
T331NC3125-18R3BX	5/16 - 18	3.15	.47	1.26	.313	3	3BX
T331NC3750-16R3BX	3/8 - 16	3.54	.51	1.57	.375	4	3BX
T331NC4375-14R3BX	7/16 - 14	3.94	.59	1.73	.438	4	3BX
T331NC5000-13R3BX *	1/2 - 13	3.94	.63	1.89	.500	4	3BX

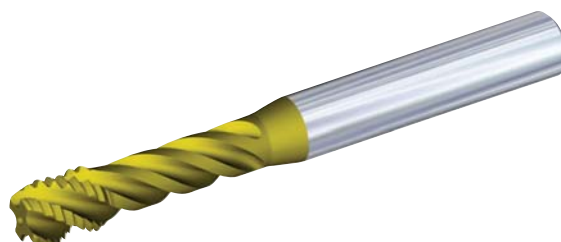
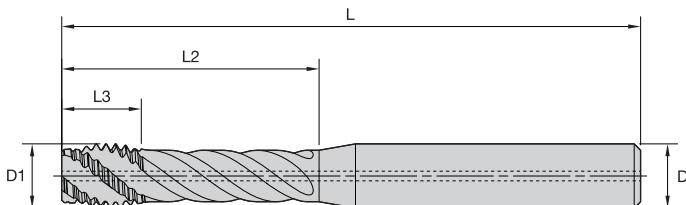
UWAGA: \*Produkt standardowy, dostarczony na zamówienie przy zastosowaniu minimalnej ilości zamówieniowej i aktualnego cyklu produkcyjnego.

### Tolerancja chwytu

D	tolerancja h6
.250-.375	+0, -.0004
.438-.625	+0, -.0004

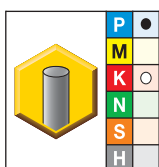
Gwintowanie

- KC7542 TiAIN + TiN do obróbki stali.



**beyond**

- T331 • Nakrój półykańczający C • Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa • Metryczne • Węgiel spiekany • Do obróbki stali



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KC7542	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	klasa dokładności
T331M060X100R6HX	M6 X 1	70	8	24	6,0	3	6HX
T331M080X125R6HX	M8 X 1,25	80	10	32	8,0	3	6HX
T331M100X150R6HX	M10 X 1,5	90	12	40	10,0	4	6HX
T331MF120X150R6HX	M12 X 1,5	100	14	48	12,0	4	6HX
T331M120X175R6HX	M12 X 1,75	100	14	48	12,0	4	6HX
T331MF140X150R6HX	M14 X 1,5	110	16	56	12,0	4	6HX
T331M140X200R6HX	M14 X 2	110	16	56	12,0	4	6HX
T331M160X200R6HX	M16 X 2	110	16	64	14,0	4	6HX

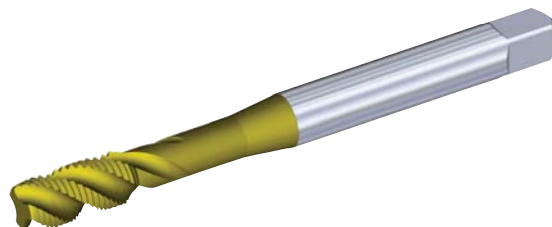
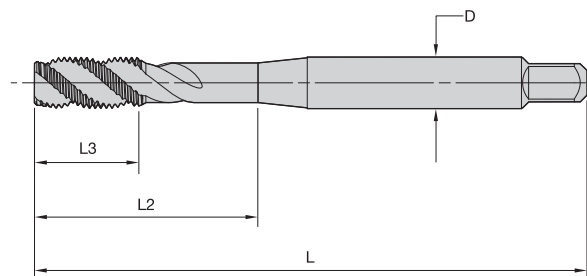
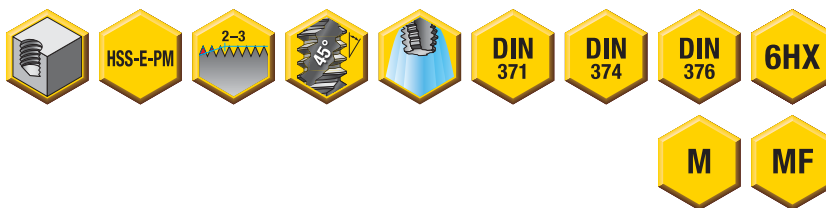
UWAGA: Opatentowana technologia.

**Tolerancja chwytu**

D	tolerancja h6
6	+0, -0,008
8-10	+0, -0,009
12-16	+0, -0,011

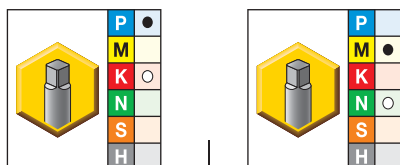
Gwintowanie

- KM6515 TiN + CrC/C do obróbki stali nierdzewnej.
- KP6525 TiCN + TiN do obróbki stali.



■ T630 • DIN 371, 374 i 376 • Nakrój półwykańczający C • Metryczne • Do obróbki stali i stali nierdzewnej • Uchwyty sztywne i synchroniczne

Gwintowanie



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KP6525	KM6515	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T630M030X050R6HX-D1	T630M030X050R6HX-D1	M3 X 0,5	56	8	18	3,5	3	DIN 371	6HX
T630M040X070R6HX-D1	T630M040X070R6HX-D1	M4 X 0,7	63	10	21	4,5	3	DIN 371	6HX
T630M050X080R6HX-D1	T630M050X080R6HX-D1	M5 X 0,8	70	10	25	6,0	3	DIN 371	6HX
T630M060X100R6HX-D1	T630M060X100R6HX-D1	M6 X 1	80	10	30	6,0	3	DIN 371	6HX
T630MF080X100R6HX-D4	T630MF080X100R6HX-D4	M8 X 1	90	13	35	6,0	3	DIN 374	6HX
T630M080X125R6HX-D1	T630M080X125R6HX-D1	M8 X 1,25	90	13	35	8,0	3	DIN 371	6HX
T630MF100X100R6HX-D4	T630MF100X100R6HX-D4	M10 X 1	90	10	35	7,0	3	DIN 374	6HX
T630MF100X125R6HX-D4	T630MF100X125R6HX-D4	M10 X 1,25	100	15	39	7,0	3	DIN 374	6HX
T630M100X150R6HX-D1	T630M100X150R6HX-D1	M10 X 1,5	100	15	39	10,0	3	DIN 371	6HX
T630MF120X150R6HX-D4	T630MF120X150R6HX-D4	M12 X 1,5	100	15	39	9,0	4	DIN 374	6HX
T630M120X175R6HX-D6	T630M120X175R6HX-D6	M12 X 1,75	110	18	44	9,0	4	DIN 376	6HX
T630MF140X150R6HX-D4	T630MF140X150R6HX-D4	M14 X 1,5	100	15	47	11,0	4	DIN 374	6HX
T630M140X200R6HX-D6	T630M140X200R6HX-D6	M14 X 2	110	20	52	11,0	4	DIN 376	6HX
T630MF160X150R6HX-D4	T630MF160X150R6HX-D4	M16 X 1,5	100	15	46	12,0	4	DIN 374	6HX
T630M160X200R6HX-D6	T630M160X200R6HX-D6	M16 X 2	110	20	51	12,0	4	DIN 376	6HX
T630MF180X150R6HX-D4	T630MF180X150R6HX-D4	M18 X 1,5	110	15	50	14,0	4	DIN 374	6HX
T630M180X250R6HX-D6	T630M180X250R6HX-D6	M18 X 2,5	125	25	58	14,0	4	DIN 376	6HX

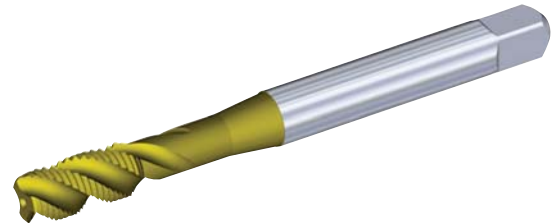
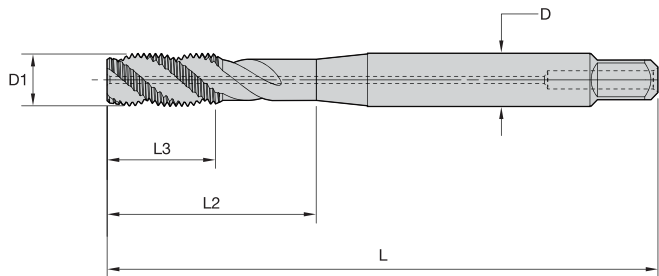
**UWAGA:** Zaleca się stosowanie w uchwytach sztywnych i synchronicznych.

### Tolerancja chwytu

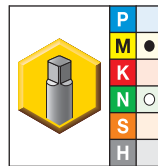
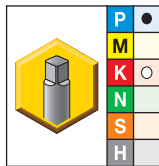
D	tolerancja h6
6	+0, -0,008
8-10	+0, -0,009
12-16	+0, -0,011



- KM6515 TiN + CrC/C do obróbki stali nierdzewnej.
- KP6525 TiCN + TiN do obróbki stali.



- T631 • DIN 371, 374 i 376 • Nakrój półwykańczający C • Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa • Metryczne • Do obróbki stali i stali nierdzewnej • Uchwyty sztywne i synchroniczne



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KP6525	KM6515	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T631M050X080R6HX-D1	T631M050X080R6HX-D1	M5 X 0,8	70	10	25	6,0	3	DIN 371	6HX
T631M060X100R6HX-D1	T631M060X100R6HX-D1	M6 X 1	80	10	30	6,0	3	DIN 371	6HX
T631MF080X100R6HX-D4	T631MF080X100R6HX-D4	M8 X 1	90	13	35	6,0	3	DIN 374	6HX
T631M080X125R6HX-D1	T631M080X125R6HX-D1	M8 X 1,25	90	13	35	8,0	3	DIN 371	6HX
T631MF100X100R6HX-D4	T631MF100X100R6HX-D4	M10 X 1	90	10	35	7,0	3	DIN 374	6HX
T631MF100X125R6HX-D4	T631MF100X125R6HX-D4	M10 X 1,25	100	15	39	7,0	3	DIN 374	6HX
T631M100X150R6HX-D1	T631M100X150R6HX-D1	M10 X 1,5	100	15	39	10,0	3	DIN 371	6HX
T631MF120X125R6HX-D4	T631MF120X125R6HX-D4	M12 X 1,25	100	15	39	9,0	4	DIN 374	6HX
T631MF120X150R6HX-D4	T631MF120X150R6HX-D4	M12 X 1,5	100	15	39	9,0	4	DIN 374	6HX
T631M120X175R6HX-D6	T631M120X175R6HX-D6	M12 X 1,75	110	18	44	9,0	4	DIN 376	6HX
T631MF140X125R6HX-D4	T631MF140X125R6HX-D4	M14 X 1,25	100	15	47	11,0	4	DIN 374	6HX
T631MF140X150R6HX-D4	T631MF140X150R6HX-D4	M14 X 1,5	100	15	47	11,0	4	DIN 374	6HX
T631M140X200R6HX-D6	T631M140X200R6HX-D6	M14 X 2	110	20	52	11,0	4	DIN 376	6HX
T631MF160X150R6HX-D4	T631MF160X150R6HX-D4	M16 X 1,5	100	15	46	12,0	4	DIN 374	6HX
T631M160X200R6HX-D6	T631M160X200R6HX-D6	M16 X 2	110	20	51	12,0	4	DIN 376	6HX
T631MF180X150R6HX-D4	T631MF180X150R6HX-D4	M18 X 1,5	110	15	50	14,0	4	DIN 374	6HX
T631M180X250R6HX-D6	T631M180X250R6HX-D6	M18 X 2,5	125	25	58	14,0	4	DIN 376	6HX

**UWAGA:** Zaleca się stosowanie w uchwytach sztywnych i synchronicznych.

**Tolerancja chwytu**

D	tolerancja h6
6	+0, -0,008
8-10	+0, -0,009
12-16	+0, -0,011

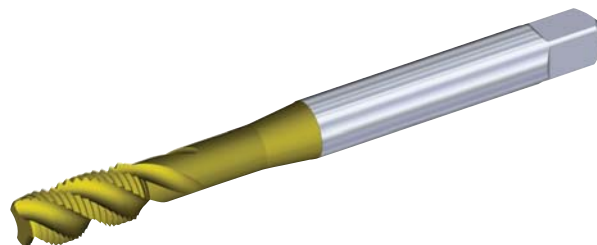
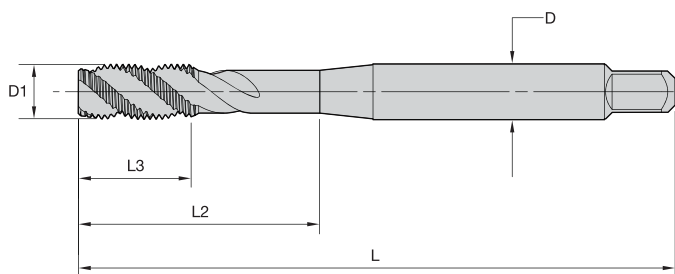


# Gwintowniki wysokowydajne

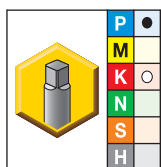
Gwintowniki Beyond™ HSS-E-PM z rowkiem wiórowym spiralnym •  
Gwintowanie blisko dna otworów nieprzelotowych



- KP6525 TiCN + TiN do gwintowania w stali.



- T632 • DIN 371, 374 i 376 • Nakrój wykańczający E • Metryczne •  
Do obróbki stali • Uchwyty sztywne i synchroniczne



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KP6525	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T632M050X080R6HX-D1	M5 X 0,8	70	10	25	6,0	3	DIN 371	6HX
T632M060X100R6HX-D1	M6 X 1	80	10	30	6,0	3	DIN 371	6HX
T632M080X125R6HX-D1	M8 X 1,25	90	13	35	8,0	3	DIN 371	6HX
T632M100X150R6HX-D1	M10 X 1,5	100	15	39	10,0	3	DIN 371	6HX
T632MF120X150R6HX-D4	M12 X 1,5	100	15	39	9,0	4	DIN 374	6HX
T632M120X175R6HX-D6	M12 X 1,75	110	18	44	9,0	4	DIN 376	6HX
T632MF140X150R6HX-D4	M14 X 1,5	100	15	47	11,0	4	DIN 374	6HX
T632M140X200R6HX-D6	M14 X 2	110	20	52	11,0	4	DIN 376	6HX
T632MF160X150R6HX-D4	M16 X 1,5	100	15	46	12,0	4	DIN 374	6HX

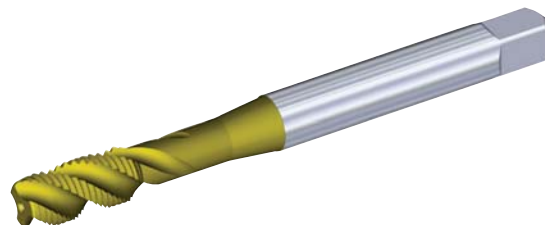
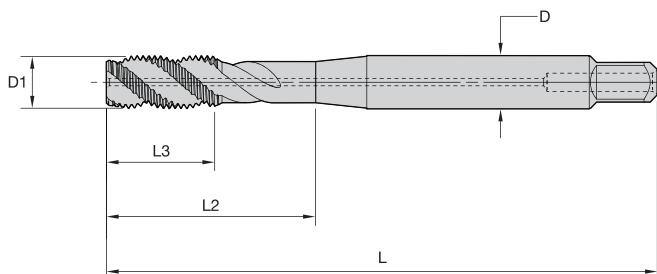
**UWAGA:** Zaleca się stosowanie w uchwytach sztywnych i synchronicznych.

Tolerancja chwytu	
D	tolerancja h6
6	+0, -0,008
8-10	+0, -0,009
12-16	+0, -0,011

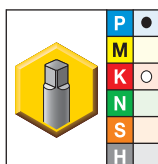


Gwintowanie

- KP6525 TiCN + TiN do gwintowania w stali.



- T633 • DIN 371, 374 i 376 • Nakrój wykańczający E • Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa • Metryczne • Do obróbki stali • Uchwyty sztywne i synchroniczne



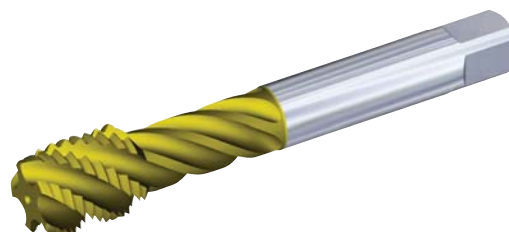
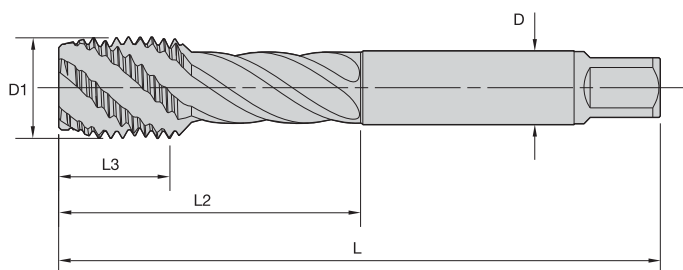
- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KP6525	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T633M050X080R6HX-D1	M5 X 0,8	70	10	25	6,0	3	DIN 371	6HX
T633M060X100R6HX-D1	M6 X 1	80	10	30	6,0	3	DIN 371	6HX
T633M080X125R6HX-D1	M8 X 1,25	90	13	35	8,0	3	DIN 371	6HX
T633M100X150R6HX-D1	M10 X 1,5	100	15	39	10,0	3	DIN 371	6HX
T633MF120X150R6HX-D4	M12 X 1,5	100	15	39	9,0	4	DIN 374	6HX
T633M120X175R6HX-D6	M12 X 1,75	110	18	44	9,0	4	DIN 376	6HX
T633MF140X150R6HX-D4	M14 X 1,5	100	15	47	11,0	4	DIN 374	6HX
T633M140X200R6HX-D6	M14 X 2	110	20	52	11,0	4	DIN 376	6HX
T633MF160X150R6HX-D4	M16 X 1,5	100	15	46	12,0	4	DIN 374	6HX

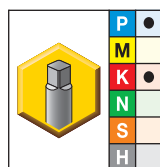
**UWAGA: Zaleca się stosowanie w uchwytach sztywnych i synchronicznych.**

Tolerancja chwytu	
D	tolerancja h6
6	+0, -0,008
8-10	+0, -0,009
12-16	+0, -0,011

- KP6525 TiCN + TiN do gwintowania w stali i żeliwie.



- T630 • DIN 376 • Nakrój półwykańczający C • Duże rozmiary • Metryczne • Do obróbki stali i żeliwa • Uchwyty sztywne i synchroniczne



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

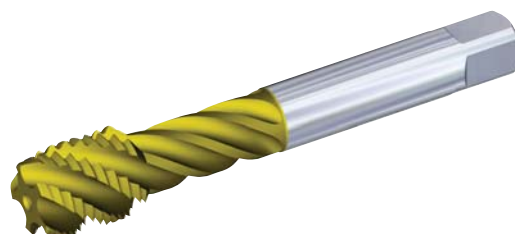
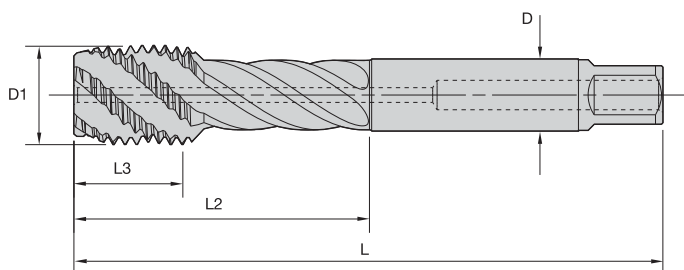
rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
KP6525							
T630M240X300R6HX-D6	M24 X 3	160	30	77	18,0	5	DIN 376 6HX
T630M300X350R6HX-D6	M30 X 3,5	180	35	91	22,0	5	DIN 376 6HX
T630M330X350R6HX-D6	M33 X 3,5	180	35	100	25,0	5	DIN 376 6HX
T630M360X400R6HX-D6	M36 X 4	200	40	110	28,0	5	DIN 376 6HX
T630M420X450R6HX-D6	M42 X 4,5	200	45	120	32,0	5	DIN 376 6HX

**UWAGA:** Zaleca się stosowanie w uchwytach sztywnych i synchronicznych.

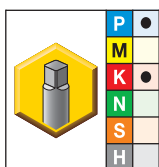
#### Tolerancja chwytu

D	tolerancja h6
12-18	+0, -0,011
20-30	+0, -0,013
32-36	+0, -0,016

- KP6525 TiCN + TiN do gwintowania w stali i żeliwie.



- T631 • DIN 376 • Nakrój półwykańczający C • Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa • Duże rozmiary • Metryczne • Do obróbki stali i żeliwa • Uchwyty sztywne i synchroniczne



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

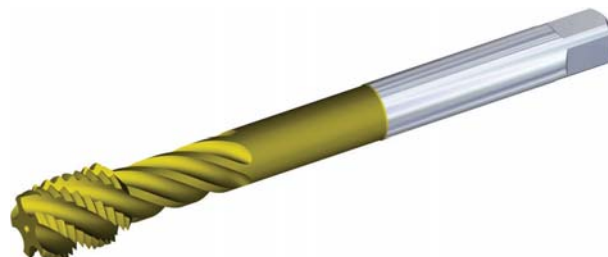
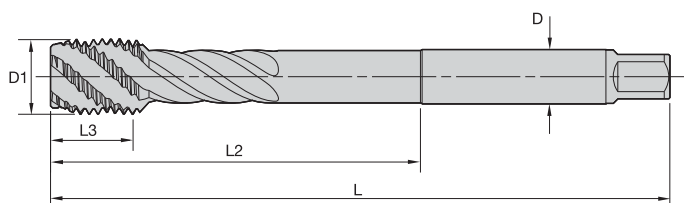
KP6525	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T631M240X300R6HX-D6	M24 X 3	160	30	77	18,0	5	DIN 376	6HX
T631M300X350R6HX-D6	M30 X 3,5	180	35	91	22,0	5	DIN 376	6HX
T631M330X350R6HX-D6	M33 X 3,5	180	35	100	25,0	5	DIN 376	6HX
T631M360X400R6HX-D6	M36 X 4	200	40	110	28,0	5	DIN 376	6HX
T631M420X450R6HX-D6	M42 X 4,5	200	45	120	32,0	5	DIN 376	6HX

**UWAGA:** Zaleca się stosowanie w uchwytach sztywnych i synchronicznych.

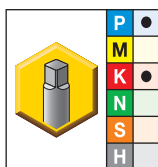
**Tolerancja chwytu**

D	tolerancja h6
12-18	+0, -0,011
20-30	+0, -0,013
32-36	+0, -0,016

- KP6525 TiCN + TiN do gwintowania w stali i żeliwie.



- T630 • Bardzo długie • Nakrój półwykańczający C • Duże rozmiary • Metryczne • Do obróbki stali i żeliwa



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

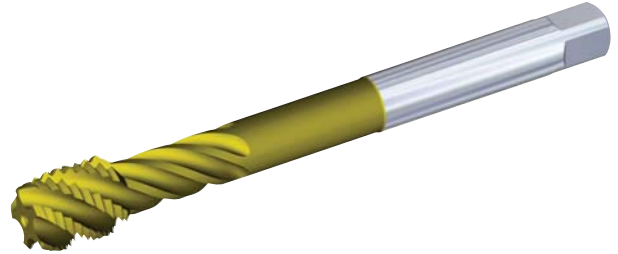
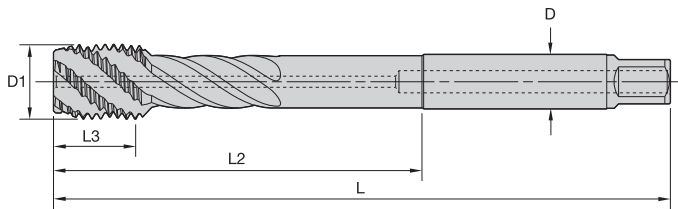
KP6525	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	klasa dokładności
T630M240X300R6HX-XL	M24 X 3	200	30	120	18,0	5	6HX
T630M300X350R6HX-XL	M30 X 3,5	250	35	150	22,0	5	6HX
T630M330X350R6HX-XL	M33 X 3,5	250	35	150	25,0	5	6HX
T630M360X400R6HX-XL	M36 X 4	250	40	150	28,0	5	6HX
T630M420X450R6HX-XL	M42 X 4,5	300	45	180	32,0	5	6HX

**UWAGA:** Zaleca się stosowanie w uchwytach sztywnych i synchronicznych.

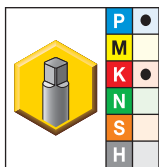
#### Tolerancja chwytu

D	tolerancja h6
12-18	+0, -0,011
20-30	+0, -0,013
32-36	+0, -0,016

- KP6525 TiCN + TiN do gwintowania w stali i żeliwie.



- T631 • Bardzo długie • Nakrój półwykańczający C • Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa • Duże rozmiary • Metryczne • Do obróbki stali i żeliwa • Uchwyty sztywne i synchroniczne



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KP6525	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	klasa dokładności
T631M240X300R6HX-XL	M24 X 3	200	30	120	18,0	5	6HX
T631M300X350R6HX-XL	M30 X 3,5	250	35	150	22,0	5	6HX
T631M330X350R6HX-XL	M33 X 3,5	250	35	150	25,0	5	6HX
T631M360X400R6HX-XL	M36 X 4	250	40	150	28,0	5	6HX
T631M420X450R6HX-XL	M42 X 4,5	300	45	180	32,0	5	6HX

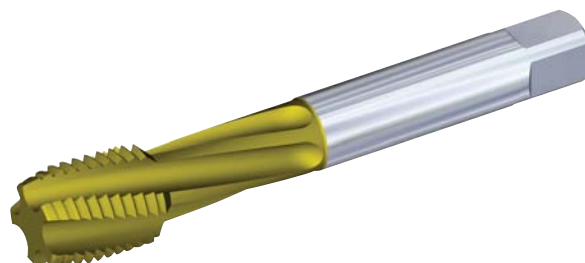
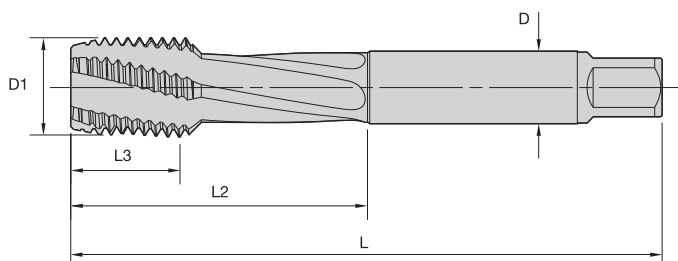
**UWAGA:** Zaleca się stosowanie w uchwytach sztywnych i synchronicznych.

**Tolerancja chwytu**

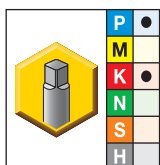
D	tolerancja h6
12-18	+0, -0,011
20-30	+0, -0,013
32-36	+0, -0,016

Gwintowanie

- KP6525 TiCN + TiN do gwintowania w stali i żeliwie.



- T650 • DIN 376 • Nakrój półwykańczający C • Duże rozmiary • Metryczne • Do obróbki stali i żeliwa



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

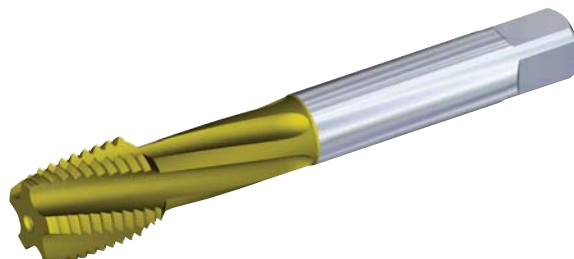
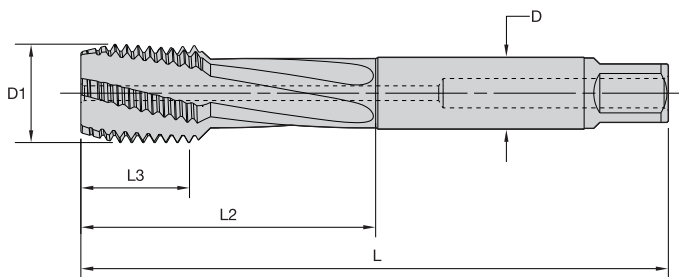
KP6525	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T650M240X300R6HX-D6	M24 X 3	160	30	77	18,0	4	DIN 376	6HX
T650M300X350R6HX-D6	M30 X 3,5	180	35	91	22,0	5	DIN 376	6HX
T650M330X350R6HX-D6	M33 X 3,5	180	35	100	25,0	5	DIN 376	6HX
T650M360X400R6HX-D6	M36 X 4	200	40	110	28,0	5	DIN 376	6HX
T650M420X450R6HX-D6	M42 X 4,5	200	45	120	32,0	6	DIN 376	6HX

#### Tolerancja chwytu

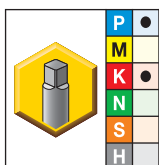
D	tolerancja h6
12-18	+0, -0,011
20-30	+0, -0,013
32-36	+0, -0,016



- KP6525 TiCN + TiN do gwintowania w stali i żeliwie.



- T651 • DIN 376 • Nakrój półwykańczający C • Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa • Duże rozmiary • Metryczne • Do obróbki stali i żeliwa



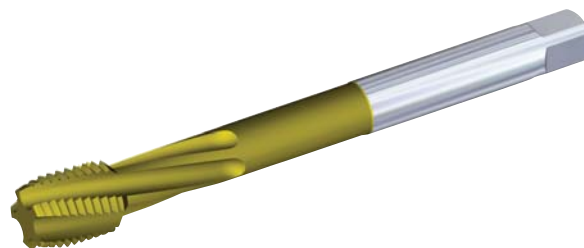
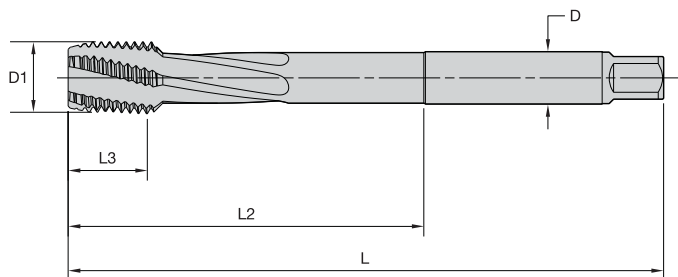
- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KP6525	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T651M240X300R6HX-D6	M24 X 3	160	30	77	18,0	4	DIN 376	6HX
T651M300X350R6HX-D6	M30 X 3,5	180	35	91	22,0	5	DIN 376	6HX
T651M330X350R6HX-D6	M33 X 3,5	180	35	100	25,0	5	DIN 376	6HX
T651M360X400R6HX-D6	M36 X 4	200	40	110	28,0	5	DIN 376	6HX
T651M420X450R6HX-D6	M42 X 4,5	200	45	120	32,0	6	DIN 376	6HX

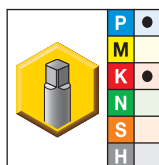
**Tolerancja chwytu**

D	tolerancja h6
12-18	+0, -0,011
20-30	+0, -0,013
32-36	+0, -0,016

- KP6525 TiCN + TiN do gwintowania w stali i żeliwie.



- T650 • Bardzo długie • Nakrój półwykańczający C • Duże rozmiary • Metryczne • Do obróbki stali i żeliwa



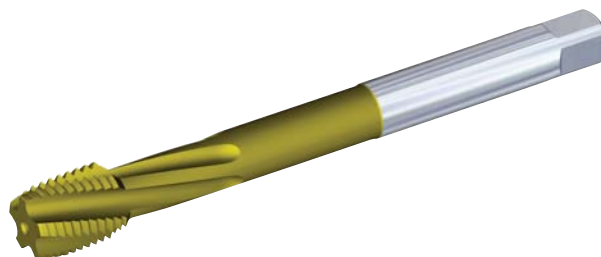
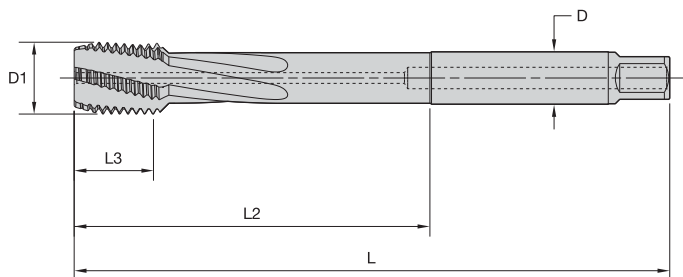
- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KP6525	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	klasa dokładności
T650M240X300R6HX-XL	M24 X 3	200	30	120	18,0	4	6HX
T650M300X350R6HX-XL	M30 X 3,5	250	35	150	22,0	5	6HX
T650M330X350R6HX-XL	M33 X 3,5	250	35	150	25,0	5	6HX
T650M360X400R6HX-XL	M36 X 4	250	40	150	28,0	5	6HX
T650M420X450R6HX-XL	M42 X 4,5	300	45	180	32,0	6	6HX

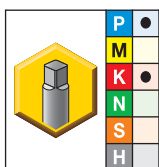
### Tolerancja chwytu

D	tolerancja h6
12-18	+0, -0,011
20-30	+0, -0,013
32-36	+0, -0,016

- KP6525 TiCN + TiN do gwintowania w stali i żeliwie.



- T651 • Bardzo długie • Nakrój półwykańczający C • Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa • Duże rozmiary • Metryczne • Do obróbki stali i żeliwa



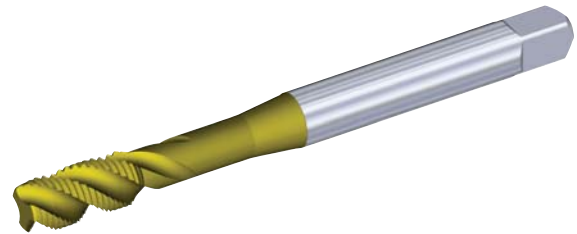
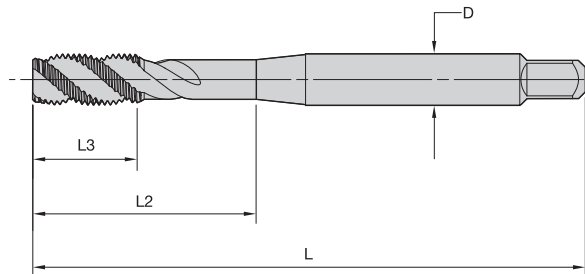
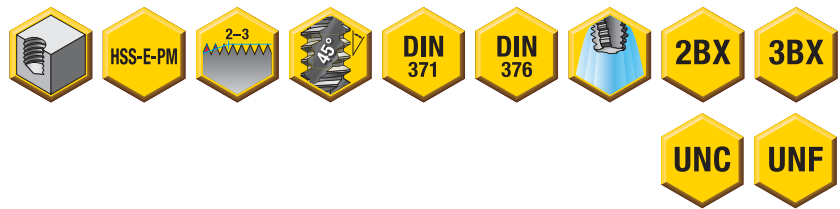
- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KP6525	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	klasa dokładności
T651M240X300R6HX-XL	M24 X 3	200	30	120	18,0	4	6HX
T651M300X350R6HX-XL	M30 X 3,5	250	35	150	22,0	5	6HX
T651M330X350R6HX-XL	M33 X 3,5	250	35	150	25,0	5	6HX
T651M360X400R6HX-XL	M36 X 4	250	40	150	28,0	5	6HX
T651M420X450R6HX-XL	M42 X 4,5	300	45	180	32,0	6	6HX

**Tolerancja chwytu**

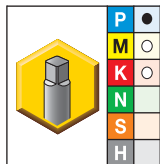
D	tolerancja h6
12-18	+0, -0,011
20-30	+0, -0,013
32-36	+0, -0,016

- KP6525 TiCN + TiN do obróbki stali.



- T630 • DIN 371 i 376 • Nakrój półwykańczający C • Wkręty do części metalowych i ułamkowe • Do obróbki stali • Uchwyty sztywne i synchroniczne

Gwintowanie



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

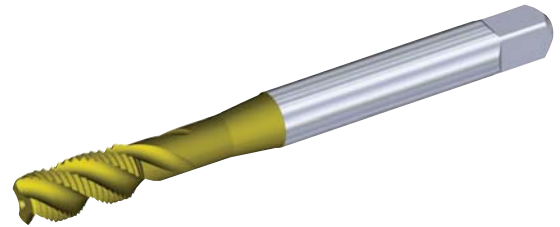
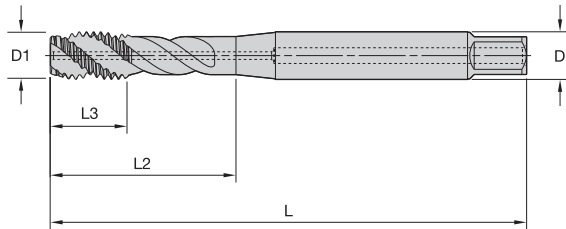
KP6525	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T630NC#06-32R2BX-D1	6 - 32	56	9	20	4,0	3	DIN 371	2BX
T630NF#06-40R2BX-D1	6 - 40	56	9	20	4,0	3	DIN 371	2BX
T630NC#08-32R2BX-D1	8 - 32	63	10	21	4,5	3	DIN 371	2BX
T630NC#10-24R2BX-D1	10 - 24	70	10	25	6,0	3	DIN 371	2BX
T630NF#10-32R2BX-D1	10 - 32	70	10	25	6,0	3	DIN 371	2BX
T630NC02500-20R3BX-D1	1/4 - 20	80	13	30	7,0	3	DIN 371	3BX
T630NF02500-28R3BX-D1	1/4 - 28	80	13	30	7,0	3	DIN 371	3BX
T630NC03125-18R3BX-D1	5/16 - 18	90	13	35	8,0	3	DIN 371	3BX
T630NF03125-24R3BX-D1	5/16 - 24	90	13	35	8,0	3	DIN 371	3BX
T630NC03750-16R3BX-D1	3/8 - 16	100	16	39	10,0	3	DIN 371	3BX
T630NF03750-24R3BX-D1	3/8 - 24	100	16	39	10,0	3	DIN 371	3BX
T630NC04375-14R3BX-D6	7/16 - 14	100	15	41	8,0	4	DIN 376	3BX
T630NF04375-20R3BX-D6	7/16 - 20	100	15	41	8,0	4	DIN 376	3BX
T630NC05000-13R3BX-D6	1/2 - 13	110	20	47	9,0	4	DIN 376	3BX
T630NF05000-20R3BX-D6	1/2 - 20	110	20	47	9,0	4	DIN 376	3BX

**UWAGA:** Zaleca się stosowanie w uchwytach sztywnych i synchronicznych.

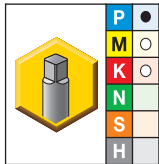
#### Tolerancja chwytu

D ułamek	tolerancja h6
>3-6	+0, -0,008
>6-10	+0, -0,009
<10-18	+0, -0,011

- KP6525 TiCN + TiN do obróbki stali.



- T631 • DIN 371 i 376 • Nakrój półykańczający C • Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa • Ułankowe • Do obróbki stali • Uchwyty sztywne i synchroniczne



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

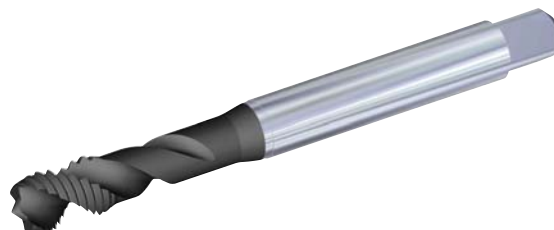
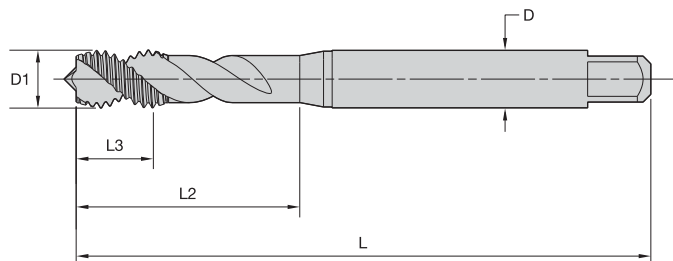
KP6525	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T631NC02500-20R3BX-D1	1/4 - 20	80	13	30	7,0	3	DIN 371	3BX
T631NF02500-28R3BX-D1	1/4 - 28	80	13	30	7,0	3	DIN 371	3BX
T631NC03125-18R3BX-D1	5/16 - 18	90	13	35	8,0	3	DIN 371	3BX
T631NF03125-24R3BX-D1	5/16 - 24	90	13	35	8,0	3	DIN 371	3BX
T631NC03750-16R3BX-D1	3/8 - 16	100	16	39	10,0	3	DIN 371	3BX
T631NF03750-24R3BX-D1	3/8 - 24	100	16	39	10,0	3	DIN 371	3BX
T631NC04375-14R3BX-D6	7/16 - 14	100	15	41	8,0	4	DIN 376	3BX
T631NF04375-20R3BX-D6	7/16 - 20	100	15	41	8,0	4	DIN 376	3BX
T631NC05000-13R3BX-D6	1/2 - 13	110	20	47	9,0	4	DIN 376	3BX
T631NF05000-20R3BX-D6	1/2 - 20	110	20	47	9,0	4	DIN 376	3BX

**UWAGA:** Zaleca się stosowanie w uchwytach sztywnych i synchronicznych.

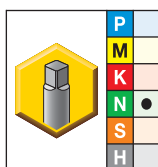
**Tolerancja chwytu**

D ułamek	tolerancja h6
>3-6	+0, -0,008
>6-10	+0, -0,009
<10-18	+0, -0,011

- KSN38 DLC do gwintowania aluminium.



- T680 • DIN 371 i 376 • Nakrój półwykańcający C • Metryczne • Do obróbki aluminium



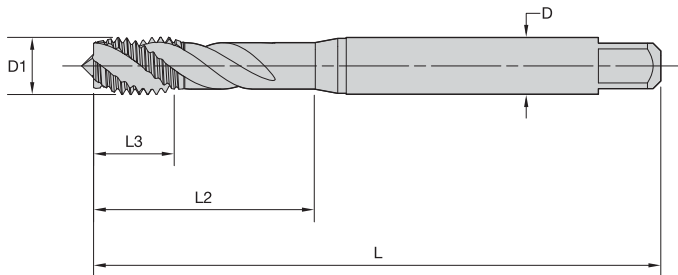
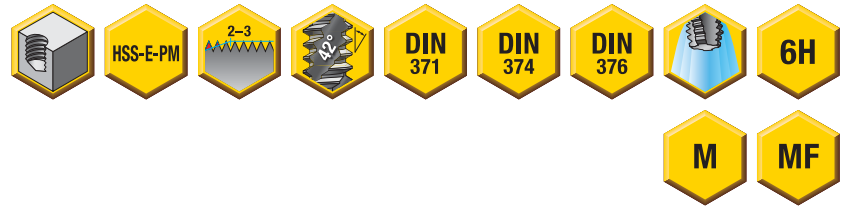
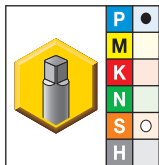
- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KSN38	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T680M030X050R6H-D1	M3 X 0,5	56	6	18	3,5	2	DIN 371	6H
T680M040X070R6H-D1	M4 X 0,7	63	7	21	4,5	2	DIN 371	6H
T680M050X080R6H-D1	M5 X 0,8	70	8	25	6,0	2	DIN 371	6H
T680M060X100R6H-D1	M6 X 1	80	10	30	6,0	2	DIN 371	6H
T680M080X125R6H-D1	M8 X 1,25	90	14	35	8,0	2	DIN 371	6H
T680M100X150R6H-D1	M10 X 1,5	100	16	39	10,0	2	DIN 371	6H
T680M120X175R6H-D6	M12 X 1,75	110	18	—	9,0	3	DIN 376	6H
T680M160X200R6H-D6	M16 X 2	110	22	—	12,0	3	DIN 376	6H
T680M200X250R6H-D6	M20 X 2,5	140	25	—	16,0	3	DIN 376	6H

#### Tolerancja chwytu

D	tolerancja h9
1-3	+0, -0,025
3,5-6	+0, -0,030
7-10	+0, -0,036
11-18	+0, -0,043

- KSH26 TiAlN/MoS<sub>2</sub> do gwintowania stali o twardości 32–44 HRC (3 x D).


**■ T604 • DIN 371, 374 i 376 • Nakrój półwykańczający C • Metryczne • Do obróbki stali utwardzonej**


- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

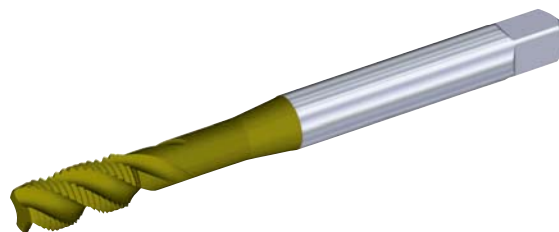
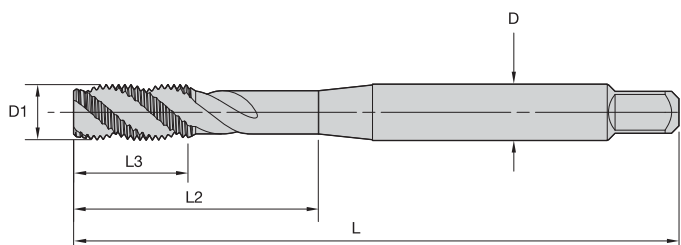
KSH26	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T604M030X050R6H-D1	M3 X 0,5	56	6	18	3,5	3	DIN 371	6H
T604M040X070R6H-D1	M4 X 0,7	63	7	21	4,5	3	DIN 371	6H
T604M050X080R6H-D1	M5 X 0,8	70	8	25	6,0	3	DIN 371	6H
T604M060X100R6H-D1	M6 X 1	80	10	30	6,0	3	DIN 371	6H
T604MF080X100R6H-D4	M8 X 1	90	10	—	6,0	3	DIN 374	6H
T604M080X125R6H-D1	M8 X 1,25	90	14	35	8,0	3	DIN 371	6H
T604MF100X100R6H-D4	M10 X 1	90	10	—	7,0	3	DIN 374	6H
T604MF100X125R6H-D4	M10 X 1,25	100	16	—	7,0	3	DIN 374	6H
T604M100X150R6H-D1	M10 X 1,5	100	16	39	10,0	3	DIN 371	6H
T604MF120X125R6H-D4	M12 X 1,25	100	15	—	9,0	4	DIN 374	6H
T604MF120X150R6H-D4	M12 X 1,5	100	15	—	9,0	4	DIN 374	6H
T604M120X175R6H-D6	M12 X 1,75	110	18	—	9,0	4	DIN 376	6H
T604MF140X150R6H-D4	M14 X 1,5	100	15	—	11,0	4	DIN 374	6H
T604M140X200R6H-D6	M14 X 2	110	20	—	11,0	4	DIN 376	6H
T604MF160X150R6H-D4 *	M16 X 1,5	100	15	—	12,0	4	DIN 374	6H
T604M160X200R6H-D6	M16 X 2	110	22	—	12,0	4	DIN 376	6H
T604M180X250R6H-D6	M18 X 2,5	125	25	—	14,0	4	DIN 376	6H
T604M200X250R6H-D6	M20 X 2,5	140	25	—	16,0	4	DIN 376	6H

UWAGA: \*Produkt standardowy, dostarczony na zamówienie przy zastosowaniu minimalnej ilości zamówieniowej i aktualnego cyklu produkcyjnego.

**Tolerancja chwytu**

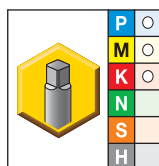
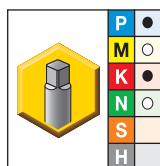
D	tolerancja h9
1–3	+0, –0,025
3,5–6	+0, –0,030
7–10	+0, –0,036
11–18	+0, –0,043

- KSP32 TiCN/TiN
- KSP39 oksydowany



### T830 • DIN 371, 374 i 376 • Nakrój półwykańczający C • Metryczne • Uchwyty sztywne i synchroniczne

Gwintowanie



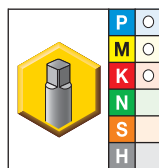
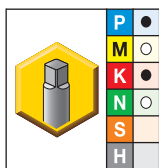
- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KSP32	KSP39	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
—	T830M020X040R6H-D1	M2 X 0,4	45	7	13	2,8	2	DIN 371	6H
—	T830M020X040R6G-D1	M2 X 0,4	45	7	13	2,8	2	DIN 371	6G
—	T830M025X045R6H-D1	M2,5 X 0,45	50	7	15	2,8	2	DIN 371	6H
—	T830M025X045R6G-D1	M2,5 X 0,45	50	7	15	2,8	2	DIN 371	6G
T830M030X050R6H-D1	T830M030X050R6H-D1	M3 X 0,5	56	8	18	3,5	2	DIN 371	6H
—	T830M030X050R6G-D1	M3 X 0,5	56	8	18	3,5	2	DIN 371	6G
—	T830M035X060R6H-D1	M3,5 X 0,6	56	9	20	4,0	2	DIN 371	6H
T830M040X070R6H-D1	T830M040X070R6H-D1	M4 X 0,7	63	11	21	4,5	3	DIN 371	6H
—	T830M040X070R6G-D1	M4 X 0,7	63	11	21	4,5	3	DIN 371	6G
T830M050X080R6H-D1	T830M050X080R6H-D1	M5 X 0,8	70	12	25	6,0	3	DIN 371	6H
—	T830M050X080R6G-D1	M5 X 0,8	70	12	25	6,0	3	DIN 371	6G
—	T830M060X100R6H-D6	M6 X 1	80	12	30	4,5	3	DIN 376	6H
T830M060X100R6H-D1	T830M060X100R6H-D1	M6 X 1	80	12	30	6,0	3	DIN 371	6H
—	T830M060X100R6G-D1	M6 X 1	80	12	30	6,0	3	DIN 371	6G
—	T830M070X100R6H-D1	M7 X 1	80	12	30	7,0	3	DIN 371	6H
T830MF080X100R6H-D4	T830MF080X100R6H-D4	M8 X 1	90	15	35	6,0	3	DIN 374	6H
—	T830M080X125R6H-D6	M8 X 1,25	90	15	35	6,0	3	DIN 376	6H
T830M080X125R6H-D1	T830M080X125R6H-D1	M8 X 1,25	90	15	35	8,0	3	DIN 371	6H
—	T830M080X125R6G-D1	M8 X 1,25	90	15	35	8,0	3	DIN 371	6G
T830MF100X125R6H-D4	T830MF100X125R6H-D4	M10 X 1,25	100	18	39	7,0	3	DIN 374	6H
—	T830M100X150R6H-D6	M10 X 1,5	100	18	39	7,0	3	DIN 376	6H
T830M100X150R6H-D1	—	M10 X 1,5	100	18	39	10,0	3	DIN 371	6G
—	T830M100X150R6H-D1	M10 X 1,5	100	18	39	10,0	3	DIN 371	6H
—	T830M100X150R6G-D1	M10 X 1,5	100	18	39	10,0	3	DIN 371	6G
—	T830MF120X125R6H-D4	M12 X 1,25	100	21	39	9,0	3	DIN 374	6H
T830MF120X150R6H-D4	T830MF120X150R6H-D4	M12 X 1,5	100	21	39	9,0	3	DIN 374	6H
T830M120X175R6H-D6	T830M120X175R6H-D6	M12 X 1,75	110	21	44	9,0	3	DIN 376	6H
—	T830M120X175R6G-D6	M12 X 1,75	110	21	44	9,0	3	DIN 376	6G

(cd.)



(T830 • DIN 371, 374 i 376 • Nakrój półwykańczający C • Metryczne • Uchwyty sztywne i synchroniczne — cd.)



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

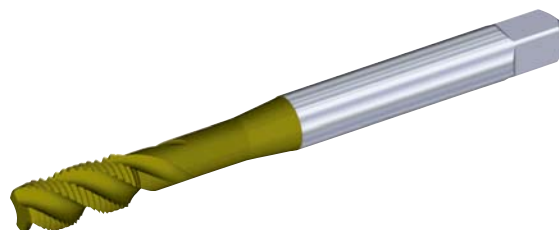
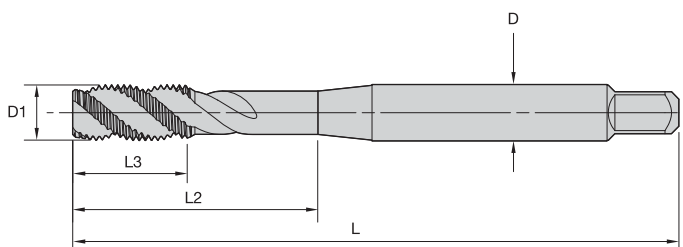
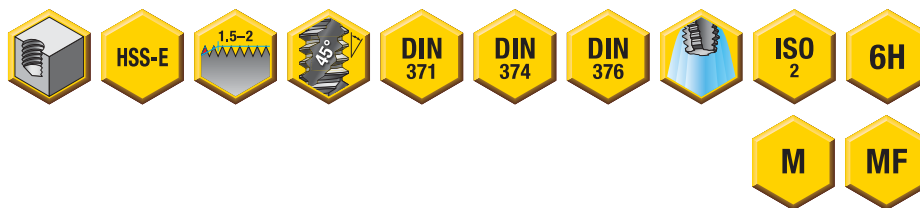
		rozmiar gwintu D1					liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
KSP32	KSP39	L	L3	L2	D				
T830MF140X150R6H-D4	T830MF140X150R6H-D4	M14 X 1,5	100	21	47	11,0	3	DIN 374	6H
T830M140X200R6H-D6	T830M140X200R6H-D6	M14 X 2	110	24	52	11,0	3	DIN 376	6H
—	T830M140X200R6G-D6	M14 X 2	110	24	52	11,0	3	DIN 376	6G
—	T830MF160X150R6H-D4	M16 X 1,5	100	21	46	12,0	3	DIN 374	6H
—	T830M160X200R6H-D6	M16 X 2	110	24	51	12,0	3	DIN 376	6H
—	T830M160X200R6G-D6	M16 X 2	110	24	51	12,0	3	DIN 376	6G
—	T830MF180X150R6H-D4	M18 X 1,5	110	21	50	14,0	4	DIN 374	6H
—	T830M180X250R6H-D6	M18 X 2,5	125	30	58	14,0	4	DIN 376	6H
—	T830M200X250R6H-D6	M20 X 2,5	140	30	64	16,0	4	DIN 376	6H
—	T830M220X250R6H-D6	M22 X 2,5	140	30	70	18,0	4	DIN 376	6H
—	T830M240X300R6H-D6	M24 X 3	160	36	77	18,0	4	DIN 376	6H
—	T830M270X300R6H-D6	M27 X 3	160	36	82	20,0	4	DIN 376	6H
—	T830M300X350R6H-D6	M30 X 3,5	180	42	91	22,0	4	DIN 376	6H
—	T830M330X350R6H-D6	M33 X 3,5	180	42	100	25,0	4	DIN 376	6H
—	T830M360X400R6H-D6	M36 X 4	200	48	110	28,0	5	DIN 376	6H

**UWAGA:** Zaleca się stosowanie w uchwytach sztywnych i synchronicznych.

**Tolerancja chwytu**

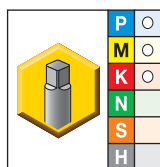
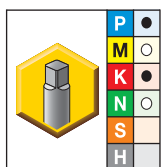
D mm	tolerancja h9
1-3	+0, -0,025
>3-6	+0, -0,030
>6-10	+0, -0,036
>10-18	+0, -0,043
>18-30	+0, -0,052

- KSP32 TiCN/TiN
- KSP39 oksydowany



### T832 • DIN 371, 374 i 376 • Nakrój wykańczający E • Metryczne • Uchwyty sztywne i synchroniczne

Gwintowanie



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

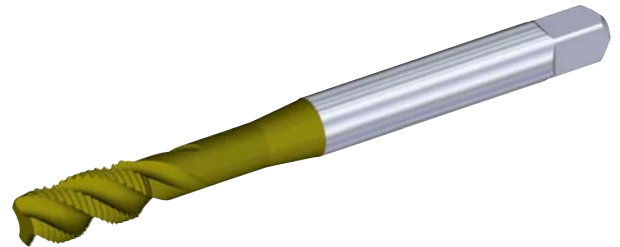
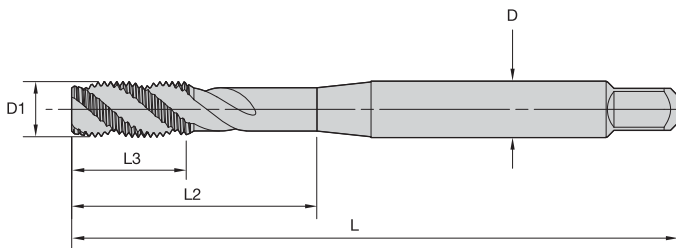
KSP32	KSP39	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T832M030X050R6H-D1	T832M030X050R6H-D1	M3 X 0,5	56	8	18	3,5	2	DIN 371	6H
T832M040X070R6H-D1	T832M040X070R6H-D1	M4 X 0,7	63	11	21	4,5	3	DIN 371	6H
T832M050X080R6H-D1	T832M050X080R6H-D1	M5 X 0,8	70	12	25	6,0	3	DIN 371	6H
T832M060X100R6H-D1	T832M060X100R6H-D1	M6 X 1	80	12	30	6,0	3	DIN 371	6H
T832MF080X100R6H-D4	T832MF080X100R6H-D4	M8 X 1	90	15	35	6,0	3	DIN 374	6H
T832M080X125R6H-D1	T832M080X125R6H-D1	M8 X 1,25	90	15	35	8,0	3	DIN 371	6H
T832MF100X125R6H-D4	T832MF100X125R6H-D4	M10 X 1,25	100	18	39	7,0	3	DIN 374	6H
T832M100X150R6H-D1	T832M100X150R6H-D1	M10 X 1,5	100	18	39	10,0	3	DIN 371	6H
T832MF120X150R6H-D4	T832MF120X150R6H-D4	M12 X 1,5	100	21	39	9,0	3	DIN 374	6H
T832M120X175R6H-D6	T832M120X175R6H-D6	M12 X 1,75	110	21	44	9,0	3	DIN 376	6H
T832MF140X150R6H-D4	T832MF140X150R6H-D4	M14 X 1,5	100	21	47	11,0	3	DIN 374	6H
T832M140X200R6H-D6	T832M140X200R6H-D6	M14 X 2	110	24	52	11,0	3	DIN 376	6H
—	T832M160X200R6H-D6	M16 X 2	110	24	51	12,0	3	DIN 376	6H
T832M180X250R6H-D6	T832M180X250R6H-D6	M18 X 2,5	125	30	58	14,0	4	DIN 376	6H
T832M200X250R6H-D6	T832M200X250R6H-D6	M20 X 2,5	140	30	64	16,0	4	DIN 376	6H

**UWAGA:** Zaleca się stosowanie w uchwytach sztywnych i synchronicznych.

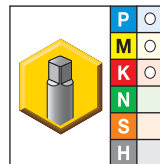
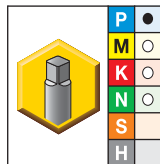
#### Tolerancja chwytu

D mm	tolerancja h9
1-3	+0, -0,025
>3-6	+0, -0,030
>6-10	+0, -0,036
>10-18	+0, -0,043
>18-30	+0, -0,052

- KSU31 TiN
- KSP39 oksydowany



■ T838 • DIN 371, 374 i 376 • Nakrój półwykańczający C • Metryczne • Do uchwytów rozciąganych/ściskanych

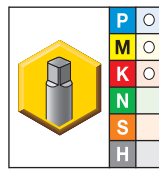
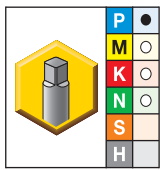


- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KSU31	KSP39	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T838M020X040R6H-D1	T838M020X040R6H-D1	M2 X 0,4	45	7	13	2,8	3	DIN 371	6H
T838M030X050R6H-D1	T838M030X050R6H-D1	M3 X 0,5	56	5	19	3,5	3	DIN 371	6H
T838M040X070R6H-D1	T838M040X070R6H-D1	M4 X 0,7	63	7	21	4,5	3	DIN 371	6H
T838M050X080R6H-D1	T838M050X080R6H-D1	M5 X 0,8	70	8	26	6,0	3	DIN 371	6H
T838M050X080R6H-D6	T838M050X080R6H-D6	M5 X 0,8	70	8	27	3,5	3	DIN 376	6H
T838MF060X075R6H-D4	T838MF060X075R6H-D4	M6 X 0,75	80	10	34	4,5	3	DIN 374	6H
T838M060X100R6H-D1	T838M060X100R6H-D1	M6 X 1	80	10	30	6,0	3	DIN 371	6H
T838M060X100R6H-D6	T838M060X100R6H-D6	M6 X 1	80	10	34	4,5	3	DIN 376	6H
T838MF080X075R6H-D4	T838MF080X075R6H-D4	M8 X 0,75	90	13	37	6,0	3	DIN 374	6H
T838MF080X100R6H-D4	T838MF080X100R6H-D4	M8 X 1	90	13	37	6,0	3	DIN 374	6H
T838M080X125R6H-D1	T838M080X125R6H-D1	M8 X 1,25	90	13	37	8,0	3	DIN 371	6H
T838M080X125R6H-D6	T838M080X125R6H-D6	M8 X 1,25	90	13	37	6,0	3	DIN 376	6H
T838MF100X075R6H-D4	T838MF100X075R6H-D4	M10 X 0,75	90	15	40	7,0	3	DIN 374	6H
T838MF100X100R6H-D4	T838MF100X100R6H-D4	M10 X 1	90	15	40	7,0	3	DIN 374	6H
T838MF100X125R6H-D4	T838MF100X125R6H-D4	M10 X 1,25	100	15	44	7,0	3	DIN 374	6H
T838M100X150R6H-D1	T838M100X150R6H-D1	M10 X 1,5	100	15	41	10,0	3	DIN 371	6H
T838M100X150R6H-D6	T838M100X150R6H-D6	M10 X 1,5	100	15	44	7,0	3	DIN 376	6H
T838MF120X100R6H-D4	T838MF120X100R6H-D4	M12 X 1	100	13	50	9,0	3	DIN 374	6H
T838MF120X125R6H-D4	T838MF120X125R6H-D4	M12 X 1,25	100	13	50	9,0	3	DIN 374	6H
T838MF120X150R6H-D4	T838MF120X150R6H-D4	M12 X 1,5	100	13	50	9,0	3	DIN 374	6H
T838M120X175R6H-D6	T838M120X175R6H-D6	M12 X 1,75	110	18	55	9,0	3	DIN 376	6H
T838MF140X100R6H-D4	T838MF140X100R6H-D4	M14 X 1	100	15	41	11,0	4	DIN 374	6H
T838MF140X125R6H-D4	T838MF140X125R6H-D4	M14 X 1,25	100	15	41	11,0	4	DIN 374	6H
T838MF140X150R6H-D4	T838MF140X150R6H-D4	M14 X 1,5	100	15	41	11,0	4	DIN 374	6H
T838M140X200R6H-D6	T838M140X200R6H-D6	M14 X 2	110	20	50	11,0	3	DIN 376	6H
T838MF160X150R6H-D4	T838MF160X150R6H-D4	M16 X 1,5	100	15	45	12,0	4	DIN 374	6H
T838M160X200R6H-D6	T838M160X200R6H-D6	M16 X 2	110	20	55	12,0	4	DIN 376	6H
T838MF180X150R6H-D4	T838MF180X150R6H-D4	M18 X 1,5	110	17	55	14,0	4	DIN 374	6H
T838MF180X200R6H-D4	T838MF180X200R6H-D4	M18 X 2	125	25	61	14,0	4	DIN 374	6H
T838M180X250R6H-D6	T838M180X250R6H-D6	M18 X 2,5	125	25	61	14,0	4	DIN 376	6H
T838MF200X150R6H-D4	T838MF200X150R6H-D4	M20 X 1,5	125	17	56	16,0	4	DIN 374	6H
T838MF200X200R6H-D4	T838MF200X200R6H-D4	M20 X 2	140	25	65	16,0	4	DIN 374	6H

(cd.)

(T838 • DIN 371, 374 i 376 • Nakrój półwykańcający C • Metryczne • Do uchwytów rozciąganych/ściskanych — cd.)



● pierwszy wybór  
○ wybór alternatywny

		rozmiar gwintu D1				L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
<b>KSU31</b>	<b>KSP39</b>											
T838M200X250R6H-D6	T838M200X250R6H-D6	M20 X 2,5	140	25	65	16,0			4	DIN 376	6H	
T838MF220X150R6H-D4	T838MF220X150R6H-D4	M22 X 1,5	125	18	61	18,0			4	DIN 374	6H	
T838MF220X200R6H-D4	T838MF220X200R6H-D4	M22 X 2	140	25	66	18,0			4	DIN 374	6H	
T838M220X250R6H-D6	T838M220X250R6H-D6	M22 X 2,5	140	25	66	18,0			4	DIN 376	6H	
T838MF240X150R6H-D4	T838MF240X150R6H-D4	M24 X 1,5	140	20	67	18,0			4	DIN 374	6H	
T838MF240X200R6H-D4	T838MF240X200R6H-D4	M24 X 2	140	20	67	18,0			4	DIN 374	6H	
T838M240X300R6H-D6	T838M240X300R6H-D6	M24 X 3	160	30	77	18,0			4	DIN 376	6H	
T838MF270X150R6H-D4	T838MF270X150R6H-D4	M27 X 1,5	140	20	65	20,0			4	DIN 374	6H	
T838M270X300R6H-D6	T838M270X300R6H-D6	M27 X 3	160	33	85	20,0			4	DIN 376	6H	
T838MF300X150R6H-D4	T838MF300X150R6H-D4	M30 X 1,5	150	22	68	20,0			4	DIN 374	6H	
T838MF300X200R6H-D4	T838MF300X200R6H-D4	M30 X 2	150	22	68	22,0			4	DIN 374	6H	
T838M300X350R6H-D6	T838M300X350R6H-D6	M30 X 3,5	180	35	87	22,0			4	DIN 376	6H	
T838M330X350R6H-D6	T838M330X350R6H-D6	M33 X 3,5	180	35	92	25,0			4	DIN 376	6H	
T838M360X400R6H-D6	T838M360X400R6H-D6	M36 X 4	200	40	110	28,0			4	DIN 376	6H	
T838M390X400R6H-D6	T838M390X400R6H-D6	M39 X 4	200	40	105	32,0			4	DIN 376	6H	
T838M420X450R6H-D6	T838M420X450R6H-D6	M42 X 4,5	200	40	105	32,0			5	DIN 376	6H	
T838M450X450R6H-D6	T838M450X450R6H-D6	M45 X 5	220	50	110	36,0			5	DIN 376	6H	
T838M480X500R6H-D6	T838M480X500R6H-D6	M48 X 5	250	50	145	36,0			5	DIN 376	6H	
T838M520X500R6H-D6	T838M520X500R6H-D6	M52 X 5	250	50	135	40,0			5	DIN 376	6H	

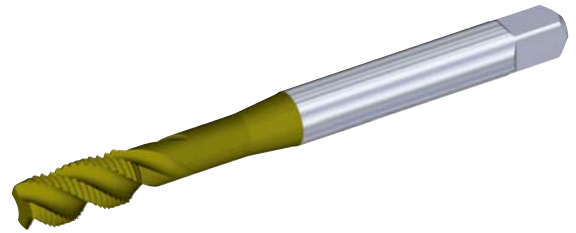
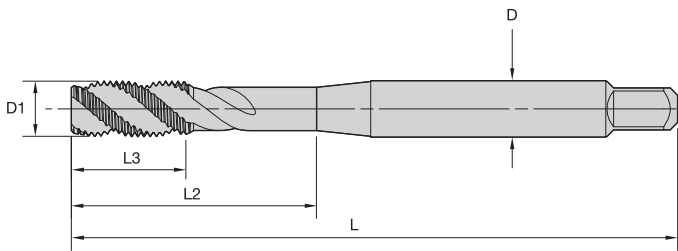
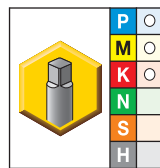
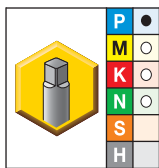
Gwintowanie

**UWAGA: Odpowiednie do opravek z kompensacją.**

### Tolerancja chwytu

D mm	tolerancja h9
1-3	+0, -0,025
>3-6	+0, -0,030
>6-10	+0, -0,036
>10-18	+0, -0,043
>18-30	+0, -0,052

- KSU31 TiN
- KSP39 oksydowany


**■ T839 • DIN 371 and 376 • Nakrój wykańczający E • Metryczne • Do uchwytów rozciąganych/ściskanych**


- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

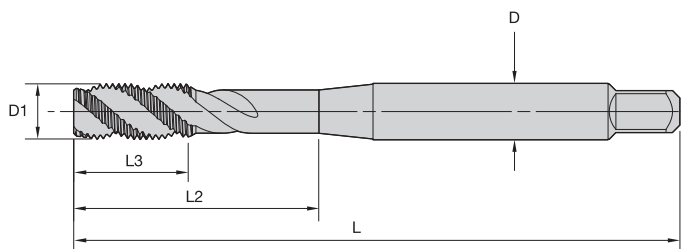
KSU31	KSP39	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T839M030X050R6H-D1	T839M030X050R6H-D1	M3 X 0,5	56	5	19	3,5	3	DIN 371	6H
T839M040X070R6H-D1	T839M040X070R6H-D1	M4 X 0,7	63	7	21	4,5	3	DIN 371	6H
T839M050X080R6H-D1	T839M050X080R6H-D1	M5 X 0,8	70	8	26	6,0	3	DIN 371	6H
T839M060X100R6H-D1	T839M060X100R6H-D1	M6 X 1	80	10	30	6,0	3	DIN 371	6H
T839M080X125R6H-D1	T839M080X125R6H-D1	M8 X 1,25	90	13	37	8,0	3	DIN 371	6H
T839M100X150R6H-D1	T839M100X150R6H-D1	M10 X 1,5	100	15	42	10,0	3	DIN 371	6H
T839M120X175R6H-D6	T839M120X175R6H-D6	M12 X 1,75	110	18	55	9,0	3	DIN 376	6H
T839M140X200R6H-D6	T839M140X200R6H-D6	M14 X 2	110	20	50	11,0	3	DIN 376	6H
T839M160X200R6H-D6	T839M160X200R6H-D6	M16 X 2	110	20	55	12,0	4	DIN 376	6H
T839M180X250R6H-D6	T839M180X250R6H-D6	M18 X 2,5	125	25	61	14,0	4	DIN 376	6H
T839M200X250R6H-D6	T839M200X250R6H-D6	M20 X 2,5	140	25	65	16,0	4	DIN 376	6H

**UWAGA:** Odpowiednie do opravek z kompensacją.

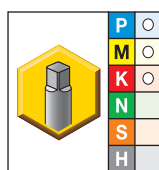
**Tolerancja chwytu**

D mm	tolerancja h9
1-3	+0, -0,025
>3-6	+0, -0,030
>6-10	+0, -0,036
>10-18	+0, -0,043
>18-30	+0, -0,052

• KSP39 oksydowany



■ T830 • DIN 371 i 376 • Nakrój półwykańczający C • UNC/UNF • Uchwyty sztywne i synchroniczne



● pierwszy wybór  
○ wybór alternatywny

Gwintowanie

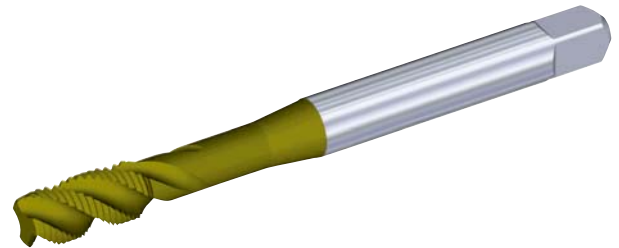
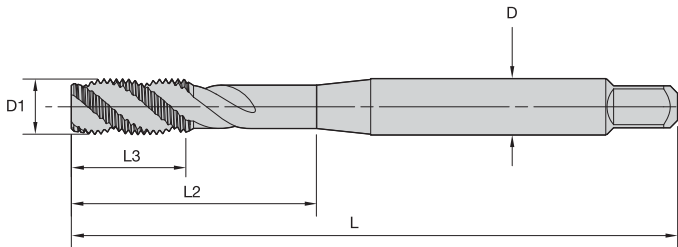
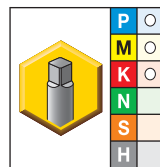
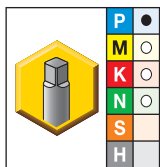
KSP39	rozmiar gwintu D1	wymiary metryczne				liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
		L	L3	L2	D			
T830NC#04-40R2B-D1	4 - 40	56	8	18	3,5	2	DIN 371	2B
T830NC#05-40R2B-D1	5 - 40	56	9	20	4,0	2	DIN 371	2B
T830NC#06-32R2B-D1	6 - 32	56	9	20	4,0	2	DIN 371	2B
T830NF#06-40R2B-D1	6 - 40	56	9	20	4,0	2	DIN 371	2B
T830NC#08-32R2B-D1	8 - 32	63	11	21	4,5	3	DIN 371	2B
T830NC#10-24R2B-D1	10 - 24	70	12	25	6,0	3	DIN 371	2B
T830NF#10-32R2B-D1	10 - 32	70	12	25	6,0	3	DIN 371	2B
T830NC02500-20R2B-D1	1/4 - 20	80	15	30	7,0	3	DIN 371	2B
T830NF02500-28R2B-D1	1/4 - 28	80	15	30	7,0	3	DIN 371	2B
T830NC03125-18R2B-D1	5/16 - 18	90	15	35	8,0	3	DIN 371	2B
T830NF03125-24R2B-D1	5/16 - 24	90	15	35	8,0	3	DIN 371	2B
T830NC03750-16R2B-D1	3/8 - 16	100	19	39	10,0	3	DIN 371	2B
T830NF03750-24R2B-D1	3/8 - 24	100	19	39	10,0	3	DIN 371	2B
T830NC04375-14R2B-D6	7/16 - 14	100	18	41	8,0	3	DIN 376	2B
T830NF04375-20R2B-D6	7/16 - 20	100	18	41	8,0	3	DIN 376	2B
T830NC05000-13R2B-D6	1/2 - 13	110	23	47	9,0	3	DIN 376	2B
T830NF05000-20R2B-D6	1/2 - 20	110	23	47	9,0	3	DIN 376	2B
T830NC05625-12R2B-D6	9/16 - 12	110	25	53	11,0	3	DIN 376	2B
T830NF05625-18R2B-D6	9/16 - 18	110	25	53	11,0	3	DIN 376	2B
T830NC06250-11R2B-D6	5/8 - 11	110	24	51	12,0	3	DIN 376	2B
T830NF06250-18R2B-D6	5/8 - 18	110	24	51	12,0	3	DIN 376	2B
T830NC07500-10R2B-D6	3/4 - 10	140	30	64	16,0	4	DIN 376	2B
T830NF07500-16R2B-D6	3/4 - 16	140	30	64	16,0	4	DIN 376	2B
T830NF08750-9R2B-D6	7/8 - 9	140	34	71	18,0	4	DIN 376	2B
T830NF08750-14R2B-D6	7/8 - 14	140	34	71	18,0	4	DIN 376	2B
T830NC10000-8R2B-D6	1 - 8	160	38	81	18,0	4	DIN 376	2B
T830NF10000-12R2B-D6	1 - 12	160	38	81	18,0	4	DIN 376	2B

**UWAGA: Zaleca się stosowanie w uchwytach sztywnych i synchronicznych.**

Tolerancja chwytu

D mm	tolerancja h9
1-3	+0, -0,025
>3-6	+0, -0,030
>6-10	+0, -0,036
>10-18	+0, -0,043
>18-30	+0, -0,052

- KSU31 TiN
- KSP39 oksydowany

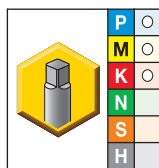
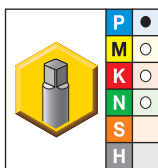

**■ T838 • DIN 371, 374 i 376 • Nakrój półwykańczający C • UNC/UNF • Do uchwytów rozciąganych/ściskanych**


- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KSU31	KSP39	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T838NC#06-32R2B-D1	T838NC#06-32R2B-D1	6 - 32	56	7	21	4,0	3	DIN 371	2B
T838NF#06-40R2B-D1	T838NF#06-40R2B-D1	6 - 40	56	7	21	4,0	3	DIN 371	2B
T838NC#08-32R2B-D1	T838NC#08-32R2B-D1	8 - 32	63	7	21	4,5	3	DIN 371	2B
T838NF#08-36R2B-D1	T838NF#08-36R2B-D1	8 - 36	63	7	21	4,5	3	DIN 371	2B
T838NC#10-24R2B-D1	T838NC#10-24R2B-D1	10 - 24	70	8	25	6,0	3	DIN 371	2B
T838NF#10-32R2B-D1	T838NF#10-32R2B-D1	10 - 32	70	8	25	6,0	3	DIN 371	2B
T838NC#12-24R2B-D1	T838NC#12-24R2B-D1	12 - 24	80	10	30	6,0	3	DIN 371	2B
T838NF#12-28R2B-D1	T838NF#12-28R2B-D1	12 - 28	80	10	30	6,0	3	DIN 371	2B
T838NC02500-20R2B-D1	T838NC02500-20R2B-D1	1/4 - 20	80	10	29	7,0	3	DIN 371	2B
T838NC02500-20R2B-D6	T838NC02500-20R2B-D6	1/4 - 20	80	10	36	4,5	3	DIN 376	2B
T838NF02500-28R2B-D1	T838NF02500-28R2B-D1	1/4 - 28	80	10	29	7,0	3	DIN 371	2B
T838NF02500-28R2B-D4	T838NF02500-28R2B-D4	1/4 - 28	80	10	36	4,5	3	DIN 374	2B
T838NC03125-18R2B-D1	T838NC03125-18R2B-D1	5/16 - 18	90	13	37	8,0	3	DIN 371	2B
T838NC03125-18R2B-D6	T838NC03125-18R2B-D6	5/16 - 18	90	13	37	6,0	3	DIN 376	2B
T838NF03125-24R2B-D4	T838NF03125-24R2B-D4	5/16 - 24	90	13	37	6,0	3	DIN 374	2B
T838NC03750-16R2B-D1	T838NC03750-16R2B-D1	3/8 - 16	100	15	42	10,0	3	DIN 371	2B
T838NC03750-16R2B-D6	T838NC03750-16R2B-D6	3/8 - 16	100	15	45	7,0	3	DIN 376	2B
T838NF03750-24R2B-D4	T838NF03750-24R2B-D4	3/8 - 24	90	15	40	7,0	3	DIN 374	2B
T838NC04375-14R2B-D6	T838NC04375-14R2B-D6	7/16 - 14	100	15	47	8,0	3	DIN 376	2B
T838NF04375-20R2B-D4	T838NF04375-20R2B-D4	7/16 - 20	100	15	47	8,0	3	DIN 374	2B
T838NC05000-13R2B-D6	T838NC05000-13R2B-D6	1/2 - 13	110	18	50	9,0	3	DIN 376	2B
T838NF05000-20R2B-D4	T838NF05000-20R2B-D4	1/2 - 20	100	13	44	9,0	3	DIN 374	2B
T838NC05625-12R2B-D6	T838NC05625-12R2B-D6	9/16 - 12	110	20	55	11,0	4	DIN 376	2B
T838NF05625-18R2B-D4	T838NF05625-18R2B-D4	9/16 - 18	100	15	44	11,0	4	DIN 374	2B
T838NC06250-11R2B-D6	T838NC06250-11R2B-D6	5/8 - 11	110	20	55	12,0	4	DIN 376	2B
T838NF06250-18R2B-D4	T838NF06250-18R2B-D4	5/8 - 18	100	15	45	12,0	4	DIN 374	2B
T838NC07500-10R2B-D6	T838NC07500-10R2B-D6	3/4 - 10	125	25	65	14,0	4	DIN 376	2B
T838NF07500-16R2B-D4	T838NF07500-16R2B-D4	3/4 - 16	110	17	55	14,0	4	DIN 374	2B
T838NC08750-9R2B-D6	T838NC08750-9R2B-D6	7/8 - 9	140	25	68	18,0	4	DIN 376	2B
T838NF08750-14R2B-D4	T838NF08750-14R2B-D4	7/8 - 14	125	18	57	18,0	4	DIN 374	2B
T838NC10000-8R2B-D6	T838NC10000-8R2B-D6	1 - 8	160	30	89	18,0	4	DIN 376	2B
T838NF10000-12R2B-D4	T838NF10000-12R2B-D4	1 - 12	140	22	63	18,0	4	DIN 374	2B

(cd.)

(T838 • DIN 371, 374 i 376 • Nakrój półwykańcający C • UNC/UNF • Do uchwytów rozciąganych/ściskanych — cd.)



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

		rozmiar gwintu D1					liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
KSU31	KSP39	L	L3	L2	D				
T838NC11250-7R2B-D6	T838NC11250-7R2B-D6	1 1/8 - 7	180	35	90	22,0	4	DIN 376	2B
T838NF11250-12R2B-D4	T838NF11250-12R2B-D4	1 1/8 - 12	150	22	70	22,0	4	DIN 374	2B
T838NC12500-7R2B-D6	T838NC12500-7R2B-D6	1 1/4 - 7	180	35	95	22,0	4	DIN 376	2B
T838NF12500-12R2B-D4	T838NF12500-12R2B-D4	1 1/4 - 12	150	22	67	22,0	5	DIN 374	2B
T838NC13750-6R2B-D6	T838NC13750-6R2B-D6	1 3/8 - 6	200	40	100	28,0	4	DIN 376	2B
T838NF13750-12R2B-D4	T838NF13750-12R2B-D4	1 3/8 - 12	170	24	80	28,0	5	DIN 374	2B
T838NC15000-6R2B-D6	T838NC15000-6R2B-D6	1 1/2 - 6	200	40	100	28,0	4	DIN 376	2B
T838NF15000-12R2B-D4	T838NF15000-12R2B-D4	1 1/2 - 12	170	24	72	28,0	6	DIN 374	2B
T838NC17500-5R2B-D6	T838NC17500-5R2B-D6	1 3/4 - 5	220	50	108	36,0	5	DIN 376	2B
T838NC20000-4,5R2B-D6	T838NC20000-4,5R2B-D6	2 - 4 1/2	250	55	140	40,0	5	DIN 376	2B

**UWAGA: Odpowiednie do opravek z kompensacją.**

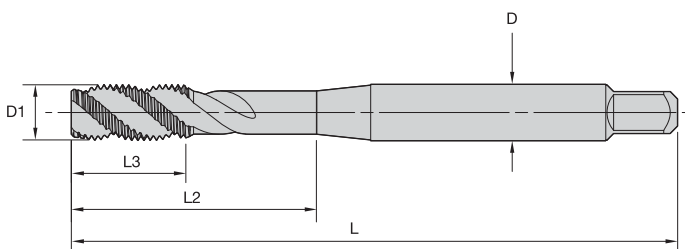
### Tolerancja chwytu

D mm	tolerancja h9
1-3	+0, -0,025
>3-6	+0, -0,030
>6-10	+0, -0,036
>10-18	+0, -0,043
>18-30	+0, -0,052

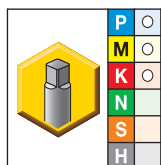
Gwintowanie



• KSP39 oksydowany



■ T830 • DIN 371 i 376 • Nakrój półwykańczający C • UNJC/UNJF • Uchwyty sztywne i synchroniczne



● pierwszy wybór  
○ wybór alternatywny

KSP39	rozmiar gwintu D1	wymiary metryczne				liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
		L	L3	L2	D			
T830NC#04-40R3B-D1	4 - 40	56	8	18	3,5	2	DIN 371	3B
T830NC#06-32R3B-D1	6 - 32	56	9	20	4,0	2	DIN 371	3B
T830NC#08-32R3B-D1	8 - 32	63	11	21	4,5	3	DIN 371	3B
T830NF#10-32R3B-D1	10 - 32	70	12	25	6,0	3	DIN 371	3B
T830NF02500-28R3B-D1	1/4 - 28	80	15	30	7,0	3	DIN 371	3B
T830NF03125-24R3B-D1	5/16 - 24	90	15	35	8,0	3	DIN 371	3B
T830NF03750-24R3B-D1	3/8 - 24	100	19	39	10,0	3	DIN 371	3B
T830NF04375-20R3B-D6	7/16 - 20	100	18	41	8,0	3	DIN 376	3B
T830NF05000-20R3B-D6	1/2 - 20	110	23	47	9,0	3	DIN 376	3B

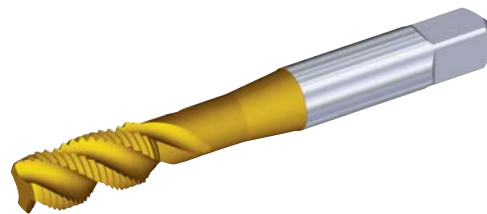
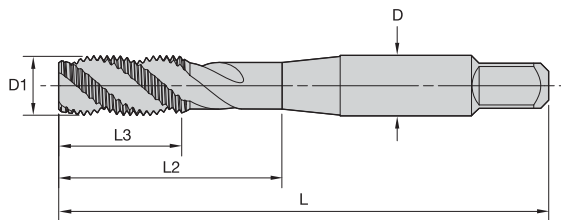
UWAGA: Wewnętrzne gwinty UNJC/UNJF można uzyskać za pomocą gwintowników UNC/UNF ze szlifowanymi gwintami.

**UWAGA: Zaleca się stosowanie w uchwytach sztywnych i synchronicznych.**

Tolerancja chwytu

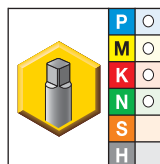
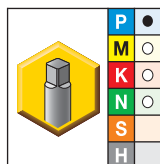
D mm	tolerancja h9
1-3	+0, -0,025
>3-6	+0, -0,030
>6-10	+0, -0,036
>10-18	+0, -0,043
>18-30	+0, -0,052

- KSU31 TiN
- KSU30 z polyskiem



### ■ T830 • Nakrój półwykańczający C • Metryczne • JIS • Uchwyty sztywne i synchroniczne

Gwintowanie



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

		wymiary metryczne					liczba rowków	norma wymiarowa	klasa gwintownika
KSU31	KSU30	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D			
T830M030X050R6H-J	T830M030X050R6H-J	M3 X 0,5	46	11	19	4,0	2	JIS	ISO 2
T830M040X070R6H-J	T830M040X070R6H-J	M4 X 0,7	52	13	21	5,0	3	JIS	ISO 2
T830M050X080R6H-J	T830M050X080R6H-J	M5 X 0,8	60	16	24	5,5	3	JIS	ISO 2
T830M060X100R6H-J	T830M060X100R6H-J	M6 X 1	62	19	29	6,0	3	JIS	ISO 2
T830M080X125R6H-J	T830M080X125R6H-J	M8 X 1,25	70	22	37	6,2	3	JIS	ISO 2
T830M100X150R6H-J	T830M100X150R6H-J	M10 X 1,5	75	24	41	7,0	3	JIS	ISO 2
—	T830MF120X125R6H-J	M12 X 1,25	82	29	48	8,5	3	JIS	ISO 2
—	T830MF120X150R6H-J	M12 X 1,5	82	29	48	8,5	3	JIS	ISO 2
—	T830M120X175R6H-J	M12 X 1,75	82	29	48	8,5	3	JIS	ISO 2
—	T830MF140X150R6H-J	M14 X 1,5	88	30	48	10,5	3	JIS	ISO 2
—	T830M140X200R6H-J	M14 X 2	88	30	48	10,5	3	JIS	ISO 2
—	T830MF160X150R6H-J	M16 X 1,5	95	32	52	12,5	3	JIS	ISO 2
—	T830M160X200R6H-J	M16 X 2	95	32	52	12,5	3	JIS	ISO 2
—	T830M180X250R6H-J	M18 X 2,5	100	37	55	14,0	4	JIS	ISO 2
—	T830M200X250R6H-J	M20 X 2,5	105	37	60	15,0	4	JIS	ISO 2

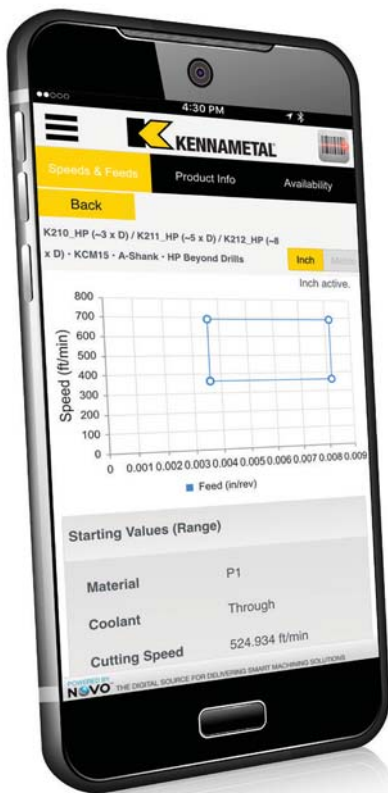
**UWAGA:** Zaleca się stosowanie w uchwytach sztywnych i synchronicznych.

#### Tolerancja chwytu

D mm	tolerancja h9
1-3	+0, -0,025
>3-6	+0, -0,030
>6-10	+0, -0,036
>10-18	+0, -0,043
>18-30	+0, -0,052

# Aplikacja mobilna

Mobilna aplikacja Kennametal zapewnia łatwy dostęp do informacji o produkcie, kalkulatorów i wiele więcej na Twoim telefonie iPhone® lub urządzeniu z systemem Android™.



## WŁAŚCIWOŚCI

Skanuj kod kreskowy z opakowania narzędzia Kennametal lub wyszukaj oznaczenie katalogowe produktu, aby uzyskać dostęp do kompleksowych informacji o produkcie.

Informacje o produkcie obejmują widok narzędzia, wymiary, gatunki i cechy charakterystyczne produktu.

Sprawdzaj dostępność produktów w globalnych lokalizacjach.

Poznaj informacje o prędkości i posuwie w wartościach calowych i metrycznych dotyczące wszystkich produktów związanych z obróbką skrawaniem.

Wyświetlaj porady techniczne dotyczące pomocnych rozwiązań i odpowiedzi na typowe pytania związane z obróbką.

Skontaktuj się z obsługą klienta bezpośrednio w aplikacji.

## KALKULATORY OBRÓBK

Wyświetlaj dane dotyczące frezowania i wiercenia.

Obliczenia w wartościach calowych i metrycznych.

## ZAMAWIANIE

Zaloguj się, używając poświadczeń Konnect, aby dokończyć transakcję.

## GDZIE SZUKAĆ

Pobierz bezpłatną aplikację już dzisiaj ze sklepu iTunes® lub Google Play™.



## ➤ Gwintowniki z rowkiem prostym

**Gwintowniki wysokowydajne do obróbki otworów przelotowych i nieprzelotowych**

- Żeliwo.
- Stop odlewniczy aluminium.



## Wysokowydajne gwintowniki monolityczne Beyond™ z węgla spiekanego

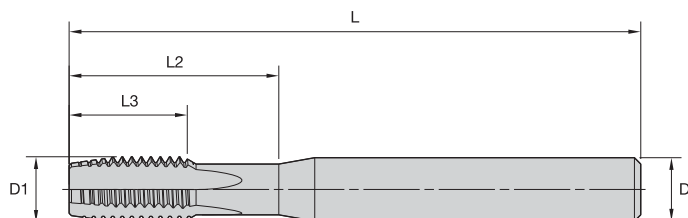
- Konstrukcja z rowkiem prostym do gwintowania otworów przelotowych i nieprzelotowych w żeliwach, stopach odlewniczych aluminium i stalach utwardzonych.
- Aż 4-krotnie większa prędkość skrawania i 4-krotnie dłuższy czas pracy w porównaniu z tradycyjnymi gwintownikami ze stali szybkoobrotowej (HSS).
- Idealne do długich cykli produkcyjnych wymagających mniejszej liczby zmian narzędzi w celu uzyskania większej produktywności.
- Przeznaczone do stosowania w obrabiarkach CNC do gwintowania synchronicznego lub sztywnego przy mocowaniu w oprawkach precyzyjnych.

## Wysokowydajne gwintowniki Beyond™ HSS-E-PM

- Konstrukcja z rowkiem prostym do gwintowania otworów przelotowych i nieprzelotowych w żeliwach oraz stopach odlewniczych aluminium.
- Większa wytrzymałość i szerszy zakres zastosowań niż w przypadku gwintowników monolitycznych z węgla spiekanego.
- Możliwość stosowania wyższej prędkości gwintowania i większa trwałość narzędzia niż w przypadku konwencjonalnych gwintowników HSS-E.
- Możliwość zastosowania w przypadku gwintowania konwencjonalnego lub synchronicznego ze sztywnymi lub synchronicznymi uchwytami gwintowników.



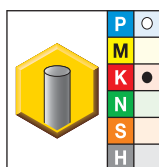
- KCK17 AICrTiN do obróbki żeliwa.



- T340 • Nakrój kształt D • Calowe • Węgiel spiekany • Do obróbki żeliwa



Gwintowanie



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

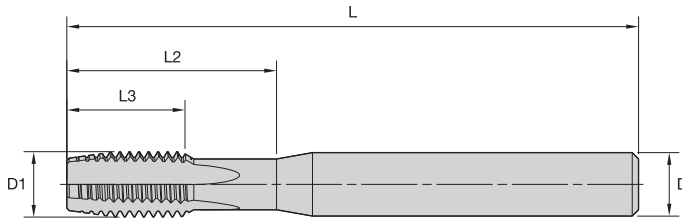
KCK17	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	klasa dokładności
T340NC#6-32R3BX	6 - 32	2.36	.28	.55	.2500	3	3BX
T340NC#8-32R3BX *	8 - 32	2.36	.28	.63	.2500	3	3BX
T340NC#10-24R3BX	10 - 24	2.36	.35	.79	.2500	3	3BX
T340NF#10-32R3BX	10 - 32	2.36	.35	.79	.2500	3	3BX
T340NC02500-20R3BX	1/4 - 20	2.76	.59	.94	.2500	4	3BX
T340NC03125-18R3BX	5/16 - 18	3.15	.67	1.26	.3125	4	3BX
T340NC03750-16R3BX	3/8 - 16	3.54	.75	1.57	.3750	4	3BX
T340NF03750-24R3BX	3/8 - 24	3.54	.75	1.57	.3750	4	3BX
T340NC05000-13R3BX	1/2 - 13	3.94	.94	1.89	.5000	4	3BX
T340NF05000-20R3BX	1/2 - 20	3.94	.94	1.89	.5000	4	3BX
T340NF05625-18R3BX	9/16 - 18	4.33	1.02	2.21	.5000	4	3BX

UWAGA: \*Produkt standardowy, dostarczony na zamówienie przy zastosowaniu minimalnej ilości zamówieniowej i aktualnego cyklu produkcyjnego.

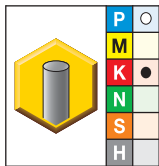
**Tolerancja chwytu**

D	tolerancja h6
.250-375	+0, -.0004
.438-625	+0, -.0004

- KCK17 AlCrTiN do obróbki żeliwa.



- T340 • Nakrój kształt D • Metryczne • Węgiel spiekany • Do obróbki żeliwa



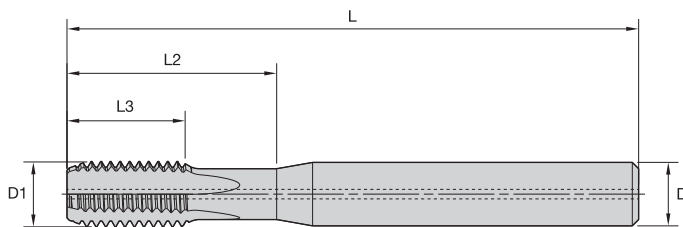
- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KCK17	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	klasa dokładności
T340M040X070R6HX	M4 X 0,7	60	6	16	6,0	3	6HX
T340M050X080R6HX	M5 X 0,8	60	7	20	6,0	3	6HX
T340M060X100R6HX	M6 X 1	70	12	24	6,0	4	6HX
T340M080X125R6HX	M8 X 1,25	80	15	32	8,0	4	6HX
T340MF100X100R6HX	M10 X 1	90	18	40	10,0	4	6HX
T340M100X150R6HX	M10 X 1,5	90	18	40	10,0	4	6HX
T340MF120X150R6HX	M12 X 1,5	100	21	48	12,0	4	6HX
T340M120X175R6HX	M12 X 1,75	100	21	48	12,0	4	6HX
T340MF140X150R6HX	M14 X 1,5	110	24	56	12,0	4	6HX
T340M140X200R6HX	M14 X 2	110	24	56	12,0	4	6HX
T340M160X200R6HX	M16 X 2	110	24	64	14,0	4	6HX
T340M200X250R6HX	M20 X 2,5	140	30	80	18,0	5	6HX

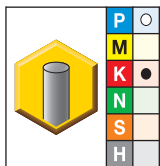
**Tolerancja chwytu**

D	tolerancja h6
6	+0, -0,008
8-10	+0, -0,009
12-16	+0, -0,011

- KCK17 AICrTiN do obróbki żeliwa.



- T351 • Nakrój wykańczający E • Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa, 1/4" i większe • Całowe • Węgiel spiekany • Do obróbki żeliwa



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KCK17	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	klasa dokładności
T351NC#6-32R3BX *	6 - 32	2.36	.28	.55	.2500	3	3BX
T351NC#8-32R3BX	8 - 32	2.36	.28	.63	.2500	3	3BX
T351NF#10-32R3BX *	10 - 32	2.36	.35	.79	.2500	3	3BX
T351NC02500-20R3BX	1/4 - 20	2.76	.59	.95	.2500	4	3BX
T351NC03125-18R3BX	5/16 - 18	3.15	.67	1.26	.3125	4	3BX
T351NC03750-16R3BX	3/8 - 16	3.54	.75	1.57	.3750	4	3BX
T351NC04375-14R3BX	7/16 - 14	3.94	.87	1.73	.4375	4	3BX
T351NC05000-13R3BX	1/2 - 13	3.94	.94	1.89	.5000	4	3BX
T351NC06250-11R3BX	5/8 - 11	4.33	1.10	2.52	.5625	5	3BX
T351NC07500-10R3BX	3/4 - 10	4.92	1.22	3.01	.6250	5	3BX

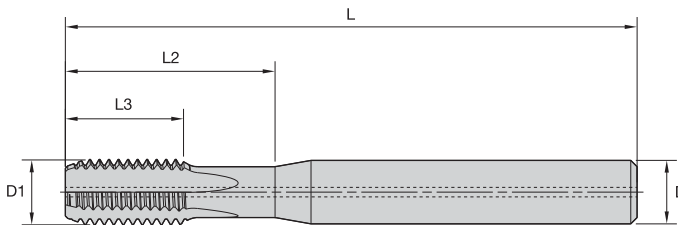
UWAGA: \*Produkt standardowy, dostarczony na zamówienie przy zastosowaniu minimalnej ilości zamówieniowej i aktualnego cyklu produkcyjnego.

#### Tolerancja chwytu

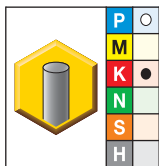
D	tolerancja h6
.250-375	+0, -.0004
.438-625	+0, -.0004



- KCK17 AICrTiN do obróbki żeliwa.



- T351 • Nakrój wykańczający E • Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa, M6 i większe • Metryczne • Węgiel spiekany • Do obróbki żeliwa



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

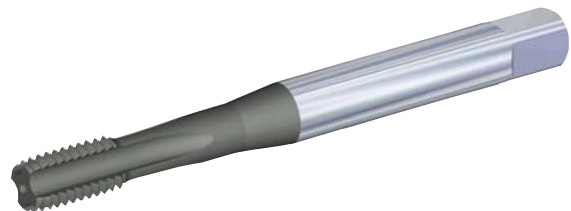
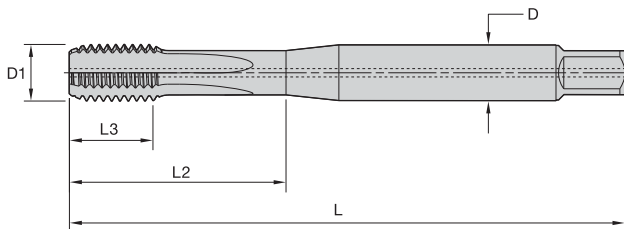
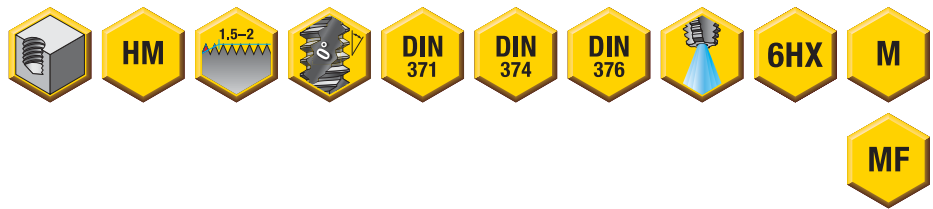
KCK17	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	klasa dokładności
T351M040X070R6HX *	M4 X 0,7	60	6	16	6,0	3	6HX
T351M050X080R6HX	M5 X 0,8	60	7	20	6,0	3	6HX
T351M060X100R6HX	M6 X 1	70	12	24	6,0	4	6HX
T351M080X125R6HX	M8 X 1,25	80	15	32	8,0	4	6HX
T351MF100X100R6HX	M10 X 1	90	18	40	10,0	4	6HX
T351M100X150R6HX	M10 X 1,5	90	18	40	10,0	4	6HX
T351MF120X150R6HX	M12 X 1,5	100	21	48	12,0	4	6HX
T351M120X175R6HX	M12 X 1,75	100	21	48	12,0	4	6HX
T351MF140X150R6HX	M14 X 1,5	110	24	56	12,0	4	6HX
T351M140X200R6HX	M14 X 2	110	24	56	12,0	4	6HX
T351M160X200R6HX	M16 X 2	110	24	64	14,0	4	6HX

UWAGA: \*Produkt standardowy, dostarczony na zamówienie przy zastosowaniu minimalnej ilości zamówieniowej i aktualnego cyklu produkcyjnego.

**Tolerancja chwytu**

D	tolerancja h6
6	+0, -0,008
8-10	+0, -0,009
12-16	+0, -0,011

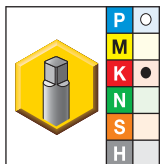
- KCK17 AICrTiN do obróbki żeliwa.



**beyond**

- T351 • DIN 371, 374 i 376 • Nakrój wykańczający E • Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa • Metryczne • Węgiel spiekany • Do obróbki żeliwa

Gwintowanie



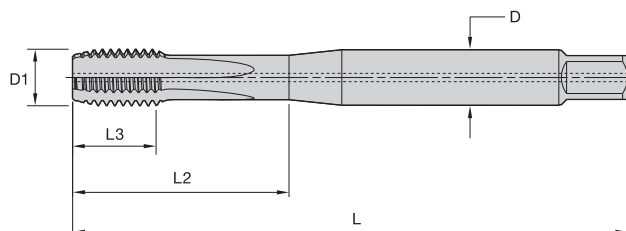
- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KCK17	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T351M060X100R6HX-D1	M6 X 1	80	10	30	6,0	4	DIN 371	6HX
T351M070X100R6HX-D1	M7 X 1	80	10	30	7,0	4	DIN 371	6HX
T351M080X125R6HX-D1	M8 X 1,25	90	13	35	8,0	4	DIN 371	6HX
T351M090X125R6HX-D1	M9 X 1,25	90	13	35	9,0	4	DIN 371	6HX
T351MF100X100R6HX-D4	M10 X 1	90	10	35	7,0	4	DIN 374	6HX
T351MF100X125R6HX-D4	M10 X 1,25	100	15	39	7,0	4	DIN 374	6HX
T351M100X150R6HX-D1	M10 X 1,5	100	15	39	10,0	4	DIN 371	6HX
T351MF120X125R6HX-D4	M12 X 1,25	100	15	39	9,0	4	DIN 374	6HX
T351MF120X150R6HX-D4	M12 X 1,50	100	15	39	9,0	4	DIN 374	6HX
T351M120X175R6HX-D6	M12 X 1,75	110	18	44	9,0	4	DIN 376	6HX
T351MF140X125R6HX-D4	M14 X 1,25	100	15	47	11,0	4	DIN 374	6HX
T351MF140X150R6HX-D4	M14 X 1,5	100	15	47	11,0	4	DIN 374	6HX
T351M140X200R6HX-D6	M14 X 2	110	20	52	11,0	4	DIN 376	6HX

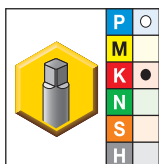
**Tolerancja chwytu**

D	tolerancja h6
3-6	+0, -0,008
>6-10	+0, -0,009
>10-18	+0, -0,011
>18-30	+0, -0,013
>30-50	+0, -0,016

- KCK17 AICrTiN do obróbki żeliwa.



- T353 • DIN 371 i 376 • Nakrój półykańczający C • Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa M6 i większe • Metryczne • Węgiel spiekany • Do obróbki żeliwa



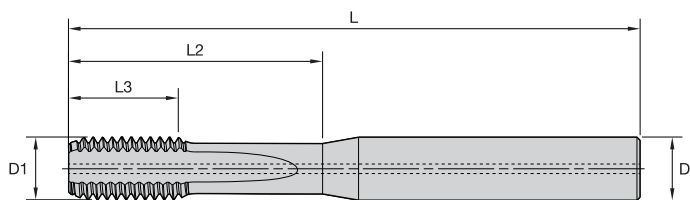
- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KCK17	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T353M040X070R6HX-D1	M4 X 0,7	63	10	21	4,5	3	DIN 371	6HX
T353M050X080R6HX-D1	M5 X 0,8	70	10	25	6,0	3	DIN 371	6HX
T353M060X100R6HX-D1	M6 X 1	80	10	30	6,0	4	DIN 371	6HX
T353M080X125R6HX-D1	M8 X 1,25	90	13	35	8,0	4	DIN 371	6HX
T353M100X150R6HX-D1	M10 X 1,5	100	15	39	10,0	4	DIN 371	6HX
T353M120X175R6HX-D6	M12 X 1,75	110	18	44	9,0	4	DIN 376	6HX
T353M140X200R6HX-D6	M14 X 2	110	20	52	11,0	4	DIN 376	6HX

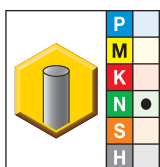
**Tolerancja chwytu**

D	tolerancja h6
3-6	+0, -0,008
>6-10	+0, -0,009
>10-18	+0, -0,011
>18-30	+0, -0,013
>30-50	+0, -0,016

- KCN14 TiN + CrC/C do obróbki aluminium.



- T471 • Nakrój wykańczający E • Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa • Metryczne • Węgiel spiekany • Do obróbki aluminium



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

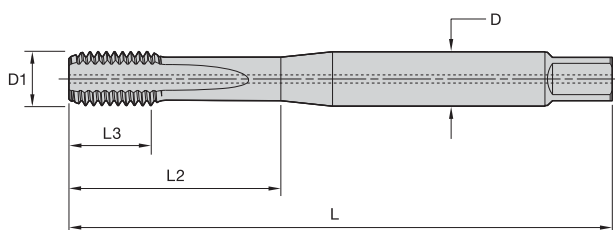
KCN14	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	klasa dokładności
T471M060X100R6HX	M6 X 1	70	12	24	6,0	3	6HX
T471M080X125R6HX	M8 X 1,25	80	15	32	8,0	3	6HX
T471M100X150R6HX	M10 X 1,5	90	18	40	10,0	3	6HX
T471M120X175R6HX	M12 X 1,75	100	21	48	12,0	3	6HX
T471M140X200R6HX	M14 X 2	110	24	56	12,0	4	6HX

Tolerancja chwytu

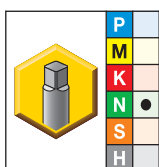
D	tolerancja h6
6	+0, -0,008
8-10	+0, -0,009
12-16	+0, -0,011

Gwintowanie

- KCN14 TiN + CrC/C do obróbki aluminium.


**beyond**

- T471 • DIN 371 • Nakrój wykańczający E • Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa • Metryczne • Węgiel spiekany • Do obróbki aluminium



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KCN14	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T471M060X100R6HX-D1	M6 X 1	80	10	30	6,0	3	DIN 371	6HX
T471M080X125R6HX-D1	M8 X 1,25	90	10	35	8,0	3	DIN 371	6HX
T471M100X150R6HX-D1	M10 X 1,5	100	15	39	10,0	3	DIN 371	6HX

**Tolerancja chwytu**

D	tolerancja h6
3-6	+0, -0,008
>6-10	+0, -0,009
>10-18	+0, -0,011
>18-30	+0, -0,013
>30-50	+0, -0,016

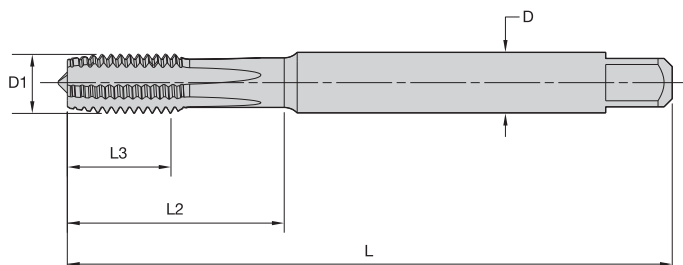
Gwintowanie

# Gwintowniki wysokowydajne

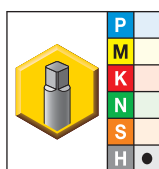
Gwintowniki monolityczne Beyond™ z węgla spiekanego z rowkiem prostym •  
Otwory przelotowe i nieprzelotowe



- KCU36 TiAlN/MoS<sub>2</sub> do gwintowania stali o twardości 55–63 HRC.



## ■ T410 • DIN 371, 374 i 376 • Nakrój półwykańczający C • Metryczne • Do obróbki stali utwardzonej



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

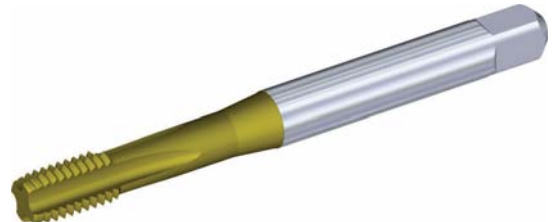
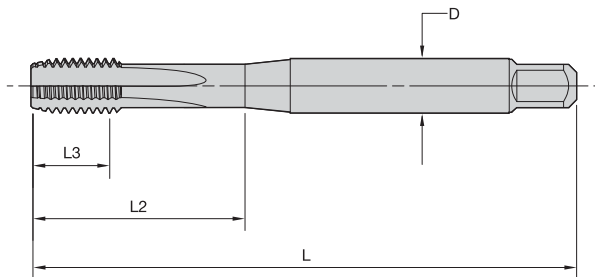
KCU36	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T410M030X050R6HX-D1	M3 X 0,5	63	6	18	4,5	4	DIN 371	6HX
T410M040X070R6HX-D1	M4 X 0,7	63	8	20	4,5	4	DIN 371	6HX
T410M050X080R6HX-D1	M5 X 0,8	70	10	26	6,0	4	DIN 371	6HX
T410M060X100R6HX-D1	M6 X 1	80	12	28	6,0	4	DIN 371	6HX
T410MF080X100R6HX-D4 *	M8 X 1	90	15	35	8,0	5	DIN 374	6HX
T410M080X125R6HX-D1	M8 X 1,25	90	15	35	8,0	5	DIN 371	6HX
T410MF100X100R6HX-D4 *	M10 X 1	100	18	38	10,0	5	DIN 374	6HX
T410M100X150R6HX-D1	M10 X 1,5	100	18	38	10,0	5	DIN 371	6HX
T410MF120X150R6HX-D4	M12 X 1,5	110	21	41	12,0	5	DIN 374	6HX
T410M120X175R6HX-D6	M12 X 1,75	110	21	41	12,0	5	DIN 376	6HX
T410MF140X150R6HX-D4	M14 X 1,5	110	24	44	14,0	5	DIN 374	6HX
T410M140X200R6HX-D6	M14 X 2	110	24	44	14,0	6	DIN 376	6HX
T410MF160X150R6HX-D4	M16 X 1,5	110	24	44	16,0	5	DIN 374	6HX

UWAGA: \*Produkt standardowy, dostarczony na zamówienie przy zastosowaniu minimalnej ilości zamówieniowej i aktualnego cyklu produkcyjnego.

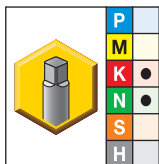
### Tolerancja chwytu

D	tolerancja h9
1–3	+0, -0,025
3,5–6	+0, -0,030
7–10	+0, -0,036
11–18	+0, -0,043

- KP6525 TiCN + TiN do obróbki żeliwa i stopów aluminium.



- T640 • DIN 371 i 376 • Nakrój półwykańczający C • Metryczne • Do obróbki żeliwa i stopów odlewniczych aluminium



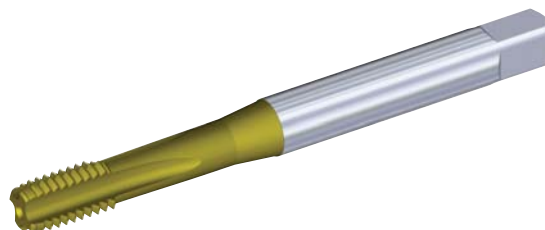
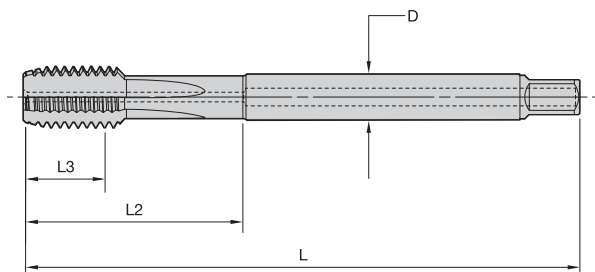
- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KP6525	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T640M040X070R6HX-D1	M4 X 0,7	63	10	21	4,5	3	DIN 371	6HX
T640M050X080R6HX-D1	M5 X 0,8	70	10	25	6,0	3	DIN 371	6HX
T640M060X100R6HX-D1	M6 X 1	80	10	30	6,0	4	DIN 371	6HX
T640M080X125R6HX-D1	M8 X 1,25	90	13	35	8,0	4	DIN 371	6HX
T640M100X150R6HX-D1	M10 X 1,5	100	15	39	10,0	4	DIN 371	6HX
T640M120X175R6HX-D6	M12 X 1,75	110	18	44	9,0	4	DIN 376	6HX
T640M140X200R6HX-D6	M14 X 2	110	20	52	11,0	4	DIN 376	6HX
T640M160X200R6HX-D6	M16 X 2	110	20	51	12,0	4	DIN 376	6HX
T640M180X250R6HX-D6	M18 X 2,5	125	25	58	14,0	4	DIN 376	6HX
T640M200X250R6HX-D6	M20 X 2,5	140	25	64	16,0	4	DIN 376	6HX
T640M220X250R6HX-D6	M22 X 2,5	140	25	70	18,0	4	DIN 376	6HX

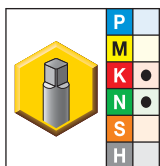
**Tolerancja chwytu**

D	tolerancja h6
6	+0, -0,008
8-10	+0, -0,009
12-16	+0, -0,011

- KP6525 TiCN + TiN do obróbki żeliwa i stopów aluminium.



- T641 • DIN 371 i 376 • Nakrój półwykańczający C • Metryczne • Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa • Do obróbki żeliwa i stopów odlewniczych aluminium



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

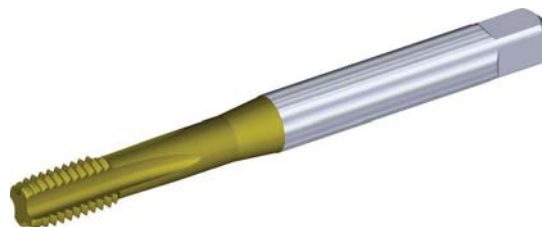
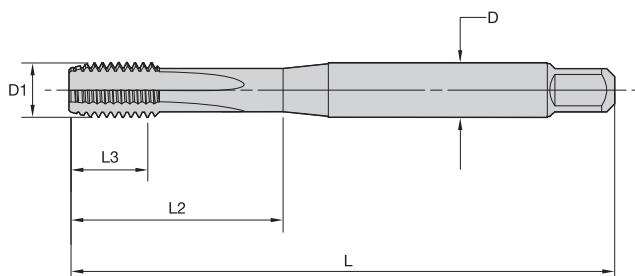
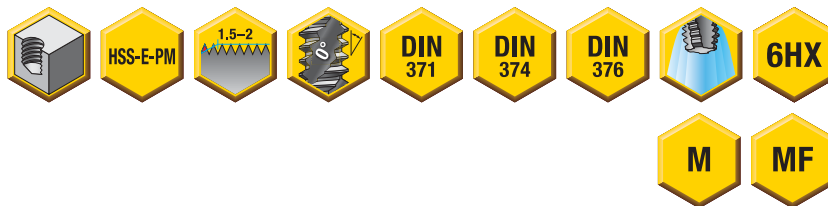
KP6525	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T641M050X080R6HX-D1	M5 X 0,8	70	10	25	6,0	3	DIN 371	6HX
T641M060X100R6HX-D1	M6 X 1	80	10	30	6,0	4	DIN 371	6HX
T641M080X125R6HX-D1	M8 X 1,25	90	13	35	8,0	4	DIN 371	6HX
T641M100X150R6HX-D1	M10 X 1,5	100	15	39	10,0	4	DIN 371	6HX
T641M120X175R6HX-D6	M12 X 1,75	110	18	44	9,0	4	DIN 376	6HX
T641M140X200R6HX-D6	M14 X 2	110	20	52	11,0	4	DIN 376	6HX
T641M160X200R6HX-D6	M16 X 2	110	20	51	12,0	4	DIN 376	6HX
T641M180X250R6HX-D6	M18 X 2,5	125	25	58	14,0	4	DIN 376	6HX
T641M200X250R6HX-D6	M20 X 2,5	140	25	64	16,0	4	DIN 376	6HX

Tolerancja chwytu

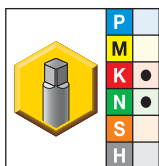
D	tolerancja h6
6	+0, -0,008
8-10	+0, -0,009
12-16	+0, -0,011



- KP6525 TiCN + TiN do obróbki żeliwa i stopów odlewniczych aluminium o dużej zawartości krzemu.



■ **T642 • DIN 371, 374 i 376 • Nakrój wykańczający E • Metryczne •**  
 Do obróbki żeliwa i stopów odlewniczych aluminium o dużej zawartości krzemu



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KP6525	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T642M050X080R6HX-D1	M5 X 0,8	70	10	25	6,0	3	DIN 371	6HX
T642M060X100R6HX-D1	M6 X 1	80	10	30	6,0	4	DIN 371	6HX
T642M080X125R6HX-D1	M8 X 1,25	90	13	35	8,0	4	DIN 371	6HX
T642M100X150R6HX-D1	M10 X 1,5	100	15	39	10,0	4	DIN 371	6HX
T642MF120X150R6HX-D4	M12 X 1,5	100	15	39	9,0	4	DIN 374	6HX
T642M120X175R6HX-D6	M12 X 1,75	110	18	44	9,0	4	DIN 376	6HX
T642MF140X150R6HX-D4	M14 X 1,5	100	15	47	11,0	4	DIN 374	6HX
T642M140X200R6HX-D6	M14 X 2	110	20	52	11,0	4	DIN 376	6HX
T642MF160X150R6HX-D4	M16 X 1,5	100	15	46	12,0	4	DIN 374	6HX

**Tolerancja chwytu**

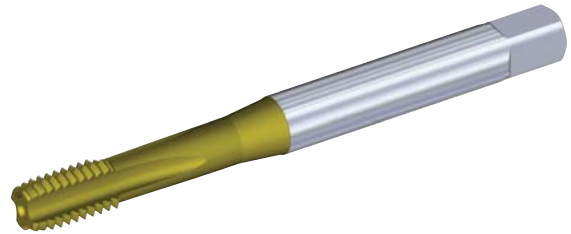
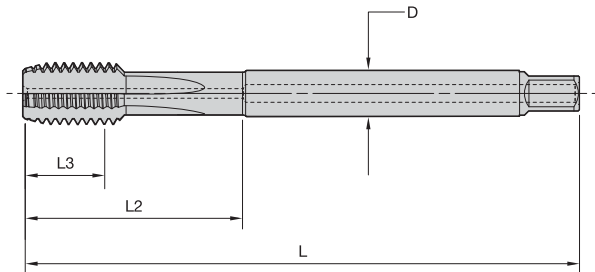
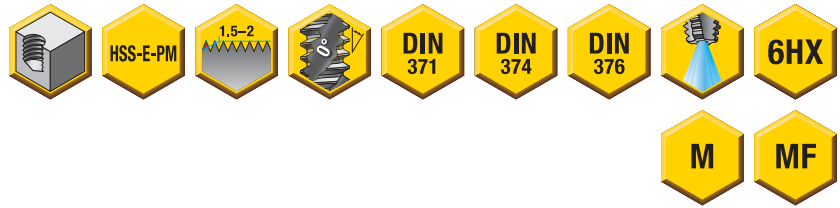
D	tolerancja h6
6	+0, -0,008
8-10	+0, -0,009
12-16	+0, -0,011

# Gwintowniki wysokowydajne

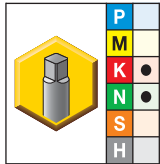
Gwintowniki Beyond™ HSS-E-PM z rowkiem prostym • Gwintowanie blisko dna otworów nieprzelotowych



- KP6525 TiCN + TiN do gwintowania żeliwa i stopów odlewniczych aluminium o dużej zawartości krzemu.



- T643 • DIN 371, 374 i 376 • Nakrój wykańczający E • Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa • Metryczne • Do obróbki żeliwa i stopów odlewniczych aluminium o dużej zawartości krzemu



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

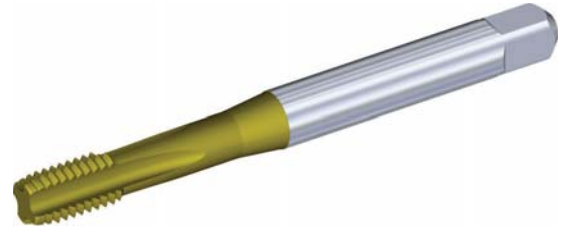
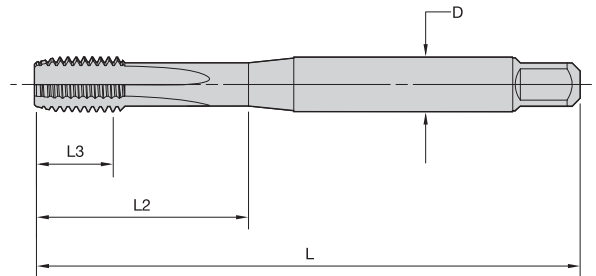
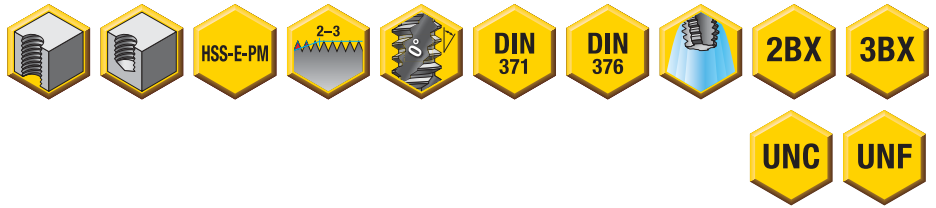
KP6525	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T643M050X080R6HX-D1	M5 X 0,8	70	10	25	6,0	3	DIN 371	6HX
T643M060X100R6HX-D1	M6 X 1	80	10	30	6,0	4	DIN 371	6HX
T643M080X125R6HX-D1	M8 X 1,25	90	13	35	8,0	4	DIN 371	6HX
T643M100X150R6HX-D1	M10 X 1,5	100	15	39	10,0	4	DIN 371	6HX
T643MF120X150R6HX-D4	M12 X 1,5	100	15	39	9,0	4	DIN 374	6HX
T643M120X175R6HX-D6	M12 X 1,75	110	18	44	9,0	4	DIN 376	6HX
T643MF140X150R6HX-D4	M14 X 1,5	100	15	47	11,0	4	DIN 374	6HX
T643M140X200R6HX-D6	M14 X 2	110	20	52	11,0	4	DIN 376	6HX
T643MF160X150R6HX-D4	M16 X 1,5	100	15	46	12,0	4	DIN 374	6HX

### Tolerancja chwytu

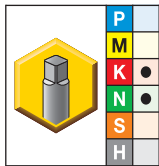
D	tolerancja h6
6	+0, -0,008
8-10	+0, -0,009
12-16	+0, -0,011

Gwintowanie

- KP6525 TiCN + TiN do obróbki żeliwa i stopów aluminium.



- T640 • DIN 371 i 376 • Nakrój półwykańczający C • Wkręty do części metalowych i ułamkowe • Do obróbki żeliwa i stopów odlewniczych aluminium



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

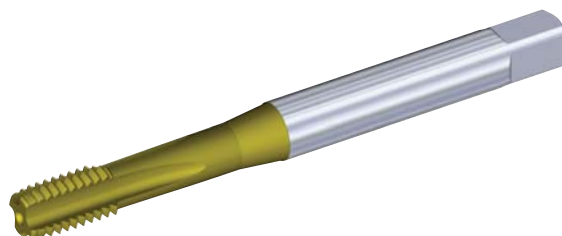
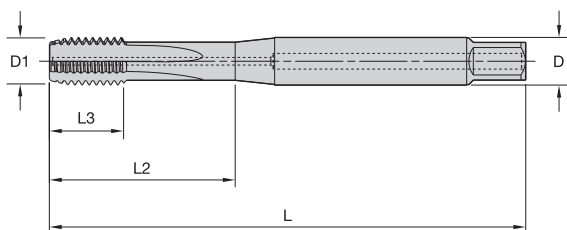
KP6525	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T640NC#06-32R2BX-D1	6 - 32	56	9	20	4,0	3	DIN 371	2BX
T640NF#06-40R2BX-D1 *	6 - 40	56	9	20	4,0	3	DIN 371	2BX
T640NC#08-32R2BX-D1	8 - 32	63	10	21	4,5	3	DIN 371	2BX
T640NC#10-24R2BX-D1	10 - 24	70	10	25	6,0	3	DIN 371	2BX
T640NF#10-32R2BX-D1	10 - 32	70	10	25	6,0	3	DIN 371	2BX
T640NC02500-20R3BX-D1	1/4 - 20	80	13	30	7,0	4	DIN 371	3BX
T640NF02500-28R3BX-D1	1/4 - 28	80	13	30	7,0	4	DIN 371	3BX
T640NC03125-18R3BX-D1	5/16 - 18	90	13	35	8,0	4	DIN 371	3BX
T640NF03125-24R3BX-D1	5/16 - 24	90	13	35	8,0	4	DIN 371	3BX
T640NC03750-16R3BX-D1	3/8 - 16	100	16	39	10,0	4	DIN 371	3BX
T640NF03750-24R3BX-D1	3/8 - 24	100	16	39	10,0	4	DIN 371	3BX
T640NC04375-14R3BX-D6	7/16 - 14	100	15	41	8,0	4	DIN 376	3BX
T640NF04375-20R3BX-D6	7/16 - 20	100	15	41	8,0	4	DIN 376	3BX
T640NC05000-13R3BX-D6	1/2 - 13	110	20	47	9,0	4	DIN 376	3BX
T640NF05000-20R3BX-D6	1/2 - 20	110	20	47	9,0	4	DIN 376	3BX

UWAGA: \*Produkt standardowy, dostarczony na zamówienie przy zastosowaniu minimalnej ilości zamówieniowej i aktualnego cyklu produkcyjnego.

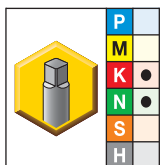
**Tolerancja chwytu**

D ułamek	tolerancja h6
>3-6	+0, -0,008
>6-10	+0, -0,009
<10-18	+0, -0,011

- KP6525 TiCN + TiN do obróbki żeliwa i stopów aluminium.



- T641 • DIN 371 i 376 • Nakrój półwykańczający C • Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa • Ułankowe • Do obróbki żeliwa i stopów odlewniczych aluminium



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KP6525	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków	norma wymiarowa	klasa dokładności
T641NC02500-20R3BX-D1	1/4 - 20	80	13	30	7,0	4	DIN 371	3BX
T641NF02500-28R3BX-D1	1/4 - 28	80	13	30	7,0	4	DIN 371	3BX
T641NC03125-18R3BX-D1	5/16 - 18	90	13	35	8,0	4	DIN 371	3BX
T641NF03125-24R3BX-D1	5/16 - 24	90	13	35	8,0	4	DIN 371	3BX
T641NC03750-16R3BX-D1	3/8 - 16	100	16	39	10,0	4	DIN 371	3BX
T641NF03750-24R3BX-D1	3/8 - 24	100	16	39	10,0	4	DIN 371	3BX
T641NC04375-14R3BX-D6	7/16 - 14	100	15	41	8,0	4	DIN 376	3BX
T641NF04375-20R3BX-D6	7/16 - 20	100	15	41	8,0	4	DIN 376	3BX
T641NC05000-13R3BX-D6	1/2 - 13	110	20	47	9,0	4	DIN 376	3BX
T641NF05000-20R3BX-D6	1/2 - 20	110	20	47	9,0	4	DIN 376	3BX

### Tolerancja chwytu

D ułamek	tolerancja h6
>3-6	+0, -0,008
>6-10	+0, -0,009
<10-18	+0, -0,011