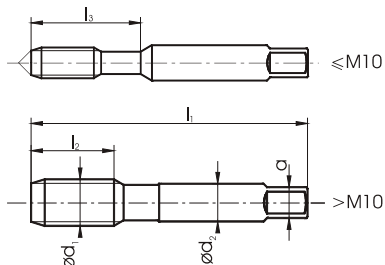
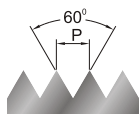


## Gwint metryczny zwykły ISO DIN-13

ISO Metric coarse thread DIN-13  
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN-13



|                  |                     |                |                |                |                |         |         |           | DIN-352    |           |           |           |  |
|------------------|---------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|---------|---------|-----------|------------|-----------|-----------|-----------|--|
| Zastosowanie     | Application         | Einsatzgebiete |                | HRC40          | HRC40          | HRC40   | HRC40   |           | HRC40      |           |           |           |  |
| Typ otworu       | Hole type           | Lochform       |                |                |                |         |         |           |            |           |           |           |  |
| Wykonanie        | Execution           | Ausführung     |                | Nr1P           | Nr2            | Nr3     | /3-P    |           | PRZECIERAK |           |           |           |  |
| Rodzaj materiału | Quality of material | Qualität       |                | HSSE-PM        | HSSE-PM        | HSSE-PM | HSSE-PM |           | HSSE-PM    |           |           |           |  |
| Rodzaj powłoki   | Coating             | Beschichtung   |                | TiCN           | TiCN           | TiCN    | TiCN    |           | TiCN       |           |           |           |  |
| Nakrój           | Chamfer             | Anschnitt      |                | 8P             | 4P             | 2P      | 6HX     |           | C          |           |           |           |  |
| Tolerancja       | Tolerance           | Toleranz       |                |                |                | 6HX     | 6HX     |           | 6HX        |           |           |           |  |
| M                | P                   | L <sub>1</sub> | L <sub>2</sub> | L <sub>3</sub> | d <sub>2</sub> | a       | INDEX   | A4-205951 | A4-202951  | A4-203951 | A4-235951 | A4-209951 |  |
| M 4              | 0,7                 | 45             | 12             | 21             | 1,5            | 3,4     | 0040    | •         | •          | •         | •         | •         |  |
| M 5              | 0,8                 | 50             | 14             | 24             | 6              | 4,9     | 0050    | •         | •          | •         | •         | •         |  |
| M 6              | 1                   | 56             | 16             | 27             | 6              | 4,9     | 0060    | •         | •          | •         | •         | •         |  |
| M 8              | 1,25                | 63             | 20             |                | 6              | 4,9     | 0080    | •         | •          | •         | •         | •         |  |
| M 10             | 1,5                 | 70             | 22             |                | 7              | 5,5     | 0100    | •         | •          | •         | •         | •         |  |
| M 12             | 1,75                | 75             | 24             |                | 9              | 7       | 0120    | •         | •          | •         | •         | •         |  |
| M 16             | 2                   | 80             | 27             |                | 12             | 9       | 0160    | •         | •          | •         | •         | •         |  |
| M 20             | 2,5                 | 95             | 32             |                | 16             | 12      | 0200    | •         | •          | •         | •         | •         |  |

### Komplet gwintowników HRC40 służy do obróbki materiałów w stanie zahartowanym do 40HRC

#### Instrukcja poprawnego stosowania kompletu gwintowników HRC40:

1. Maksymalna głębokość gwintowania 1,5xD
2. Bezwzględnie przestrzegać kolejności pracy gwintowników w komplecie
3. Stosować wyłącznie wysokiej jakości oleje obróbkowe (np. TEREBOR oferowany przez FANAR)
4. Przed kolejnym użyciem jak najstaranniej oczyścić z wiórów gwintowniki oraz otwór gwintowany
5. Podczas gwintowania unikać cofania w celu obciążenia wióra, gwintować bez przerwy na wymaganą głębokość

### Gwintownik PRZECIERAK służy do przecierania gwintu w otworach wcześniej nagwintowanych, które następnie były obrabiane cieplnie, ulepszone cieplnie lub cynkowane ogniowo

#### Instrukcja poprawnego stosowania gwintownika PRZECIERAK:

1. Oczyścić otwór gwintowany z zanieczyszczeń
2. Zwilżyć otwór gwintowany oraz gwintownik środkiem smarnym (np. pasta CIMTAP, TEREBOR lub olej maszynowy)
3. Wprowadzić ręcznie gwintownik w otwór i przetrzeć gwint
4. Po przetarciu gwintu oczyścić i umyć gwintownik

#### Taps set HRC40 suitable for hardened steels up to 40HRC

##### Instruction of proper use HRC40 taps:

1. Maximum threading depth 1,5xD
2. Rigorously respect sequence of tapping procedure for hand taps sets using tap numbers in correct order
3. Please use only high quality cutting fluids (for example TEREBOR distributed by Fanar)
4. Carefully clear each tap from chips before next usage
5. Do not reverse the tap one revolution before reach full depth of cut

#### Taps "PRZECIERAK" suitable for thread shape correction after hardening process or material galvanizing operations

##### Instruction of proper use "PRZECIERAK" taps:

1. Please clean the threaded hole from mechanical impurities
2. Moisture both the tap and the hole with good quality tapping fluid (for example CIMTAP, TEREBOR or machine oil)
3. Enter tap into a hole by hand and make thread correction
4. Carefully clear each tap from chips before next usage

#### Gewindebohrersatz HRC40 ist für die Bearbeitung Werkstoffe in gehärtetem Zustand bis 40 HRC versehen.

##### Anweisung der sachgemässigen Anwendung der Satzgewindebohrer HRC 40:

1. Die maximale Gewindetiefe 1,5xD
2. Richtige Nachfolge beim Einsatz der Bohrer unbedingt beachten.
3. Als Schmiermittel sollten hochqualitative Schneidöle verwendet werden (z.B. TEREBOR, im Fanar-Angebot)
4. Nach jedem Gewindeschneiden müssen hängengebliebene Späne am Gewindebohrer und im Bohrung entfernt werden.
5. Ein Rückdrehen zwecks Späne abzuschneiden ist zu vermeiden. Schneiden auf volle Gewindetiefe ohne Rückdrehen!

#### Gewindebohrer ZU NACHSCHNEIDEN "PRZECIERAK" ist zu einem Nachschneiden der vorher ausgeführten Gewinde, die eine Deformation nach einer Wärmebehandlung, einem Schweißen oder einem Verzinken aufweisen.

##### Anweisung der sachgemässigen Anwendung des Gewindebohrers ZU NACHSCHNEIDEN:

1. Unsauberkeiten aus der Bohrung entfernen
2. Die Bohrung und den Gewindebohrer mit einem Schmiermittel (z.B. CIMTAP Paste, TEREBOR oder einem Öl) befeuchten
3. Den Gewindebohrer ins Gewinde mit Hand einführen und nachschneiden
4. Nach dem Anwendung hängengebliebene Späne und Unsauberkeiten aus dem Gewinde und Gewindebohrer entfernen.

HSSE-PM

3