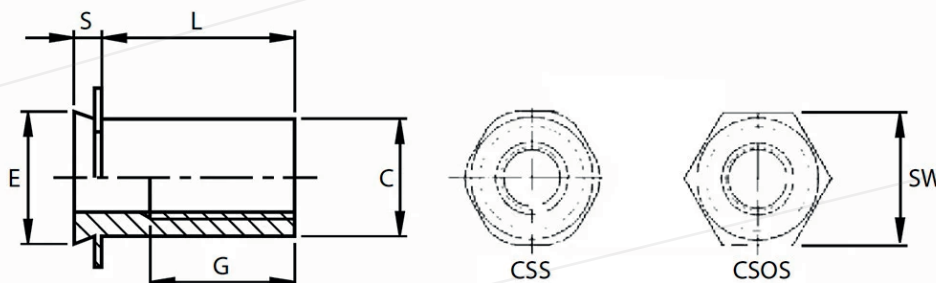


Tulejka gwintowana wciskana – do otworów nieprzelotowych – CSS, HS – CSOS



MATERIAŁY:

- stal nierdzewna A2 seria 300

PRZEZNACZENIE:

- do blach o twardości do 70 HRB

Wymiary

Gwint	Min. zalecana grubość blachy	Głębokość wiercenia	Otwór w blasze +0,08 -0,00	E max	C max	SW +/- 0,13	G min.	S max	Min. odstęp od krawędzi
M3	1,6 (HS – CSS) 2,4 (HS – CSOS)	1,1 (HS – CSS) 1,91 (HS – CSOS)	5,40	5,39	4,20	6,35	5,0	1,04 (HS – CSS) 1,83 (HS – CSOS)	4,8
M4	1,6 (HS – CSS) 2,4 (HS – CSOS)	1,1 (HS – CSS) 1,91 (HS – CSOS)	7,95	7,90	6,23	8,74	6,5	1,04 (HS – CSS) 1,83 (HS – CSOS)	6,4
M5	2,4	1,91	8,75	8,72	7,37	9,53	9,6	1,83	7,2
M6	2,4	1,91	9,9	9,89	9,00	11,11	9,6	1,83	9,5

Gwint	Oznaczenie długości „L” (+/- 0,4)							
M3-M6	4	6	8	10	12	16	20	