

WKŁADKI GWINTOWANE Z WPUSTAMI I SAMOGWINTUJĄCE



WKŁADKI Z WPUSTAMI ZACZEPOWYMI

- ◊ Wpusty powodują, że wkładka jest mechanicznie zablokowana przed odkręceniem lub wibracjami.
- ◊ Materiał AISI303 do uzyskania gwintów o wysokiej wytrzymałości na różnych materiałach, od stopów lekkich poprzez stal lub do naprawy uszkodzonych gwintów.
- ◊ Można je montować w prosty sposób, ponieważ gwint jest standardowy, więc nie wymaga użycia specjalnych gwintowników. Mogą być usuwane i wymieniane.

WKŁADKI SAMOGWINTUJĄCE

- ◆ Bez wstępnego gwintowania, szybka i łatwa instalacja
- ◆ Tłumienie zużycia w stopach lekkich, tworzywach sztucznych, w przypadku częstego odkręcania
- ◆ Naprawa uszkodzonych gwintów
- ◆ Materiały: Stal ocynkowana, mosiądz, AISI303, AISI316



S.T.M. SYSTEMY I TECHNOLOGIE **MECHANICZNE SP. Z O.O.**

ul. Dziewosłęby 14/1

Tel.: 22 673 55 48

www.stmech.pl

04-403 Warszawa

fax 22 398 77 78

e-mail: info@stmech.pl

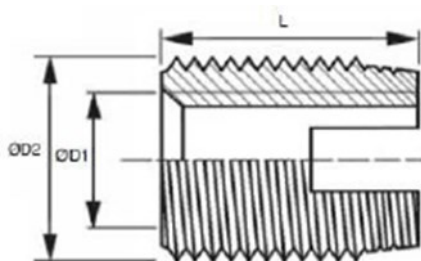


WKŁADKI SAMOGWINTUJĄCE

- Metalowe wkładki samogwintujące posiadają gwint wewnętrzny przeznaczony do umieszczenia wkręta oraz gwint zewnętrzny z funkcją gwintowania.
- Stosowane są w materiałach o niskiej lub średniej wytrzymałości (kompozyty, włókno węglowe, żeliwo, lekki stop, miedź, żywice, termoutwardzalne, termoplastyczne) tam, gdzie konieczne jest posiadanie gwintów o lepszej odporności na rozciąganie i zużycie lub w przypadku niezbędne do naprawy zniszczonych gwintów.
- Tuleje gwintowane serii 0112 z nacięciem przeznaczone są do ogólnego użytku i ze względu na niewielkie wygięcie spowodowane ciśnieniem montażowym mają umiarkowany efekt hamowania śruby. Dostępne są ze stali ocynkowanej, mosiądzu, stali nierdzewnej AISI303 lub AISI316.
- Tuleje gwintowane serii 0218 nie mają wyfrezowanej szczeliny jak 0112, więc nie generują lekkiego efektu hamowania śruby, są bardziej odpowiednie do montażu na więcej odporne materiały i są dostępne w wersji krótkiej 0218C lub długiej 0218L. Seria 0218C jest również szczególnie odpowiednia do zastosowań cienkościennych. Dostępne materiały to stal ocynkowana lub stal nierdzewna AISI303 Tuleje można montować na otworach bez konieczności wykonywania preparacji gwintu. Wersje o wymiarach na zamówienie mogą być dostarczone w stosunkowo krótkim czasie. Dostępne są rozmiary lub materiały specjalne, których nie ma w katalogu.

SERIA 0112

(inne możliwe identyfikatory 302 - 0212)



Kod				Gwintowanie		Długość L	Średnica wiercenia			Głębokość Min. Otworu ślepego
Stal ocynkowana	Mosiądz	Inox AISI 303	Inox AISI 316	Gwint wewnętrzny D1	Gwint zewnętrzny D2xP		Plastik	Stopy lekkie Aluminium	Żeliwo	
0112M2	0112M2B	0112M2SS	0112M2S16	M2x0.4	4.5x0.5	6	4.0 - 4.1	4.1 - 4.2	4.2 - 4.3	8
0112M2.5	0112M2.5B	0112M2.5SS	0112M2.5S16	M2.5x0.45	4.5x0.5	6	4.0 - 4.1	4.1 - 4.2	4.2 - 4.3	8
0112M3	0112M3B	0112M3SS	0112M3S16	M3x0.5	5x0.5	6	4.5 - 4.6	4.6 - 4.7	4.7 - 4.8	8
0112M3.5	0112M3.5B	0112M3.5SS	0112M3.5S16	M3x0.5	6x0.75	8	5.3 - 5.4	5.5 - 5.6	5.6 - 5.7	10
0112M4	0112M4B	0112M4SS	0112M4S16	M4x0.7	6.5x0.75	8	5.8 - 5.9	6.0 - 6.1	6.1 - 6.2	10
0112M5	0112M5B	0112M5SS	0112M5S16	M5x0.8	8x1	10	7.1 - 7.2	7.3 - 7.5	7.5 - 7.6	13
0112M6A	0112M6AB	0112M6ASS	0112M6AS16	M6(A)x1	9x1	12	8.1 - 8.2	8.3 - 8.5	8.5 - 8.6	15
0112M6	0112M6B	0112M6SS	0112M6S16	M6x1	10x1.5	14	8.6 - 8.8	9.0 - 9.3	9.2 - 9.4	17
0112M8	0112M8B	0112M8SS	0112M8S16	M8x1.25	12x1.5	15	10.6 - 10.8	11.0 - 11.3	11.2 - 11.4	18
0112M10	0112M10B	0112M10SS	0112M10S16	M10x1.5	14x1.5	18	12.6 - 12.8	13.0 - 13.3	13.2 - 13.4	22
0112M12	0112M12B	0112M12SS	0112M12S16	M12x1.75	16x1.5	22	14.6 - 14.8	15.0 - 15.3	15.2 - 15.4	26
0112M14	0112M14B	0112M14SS	0112M14S16	M14x2	18x1.5	24	16.6 - 16.8	17.0 - 17.3	17.2 - 17.5	28
0112M16	0112M16B	0112M16SS	0112M16S16	M16x2	20x1.5	22	18.6 - 18.8	19.0 - 19.3	19.2 - 19.4	27
0112M18	0112M18B	0112M18SS	0112M18S16	M18x2.5	22x1.5	24	20.6 - 20.8	21.0 - 21.3	21.2 - 21.4	29
0112M20	0112M20B	0112M20SS	0112M20S16	M20x2.5	26x1.5	27	24.6 - 24.8	25.0 - 25.3	25.2 - 25.4	32
0112M22	0112M22B	0112M22SS	0112M22S16	M22x2.5	26x1.5	30	24.6 - 24.8	25.0 - 25.3	25.2 - 25.4	36
0112M24	0112M24B	0112M24SS	0112M24S16	M24x3	30x1.5	30	28.6 - 28.8	29.0 - 29.3	29.2 - 29.4	36
0112M27	0112M27B	0112M27SS	0112M27S16	M27x3	34x1.5	30	32.6 - 32.8	33.0 - 33.3	33.2 - 33.4	36
0112M30	0112M30B	0112M30SS	0112M30S16	M30x3.5	36x1.5	40	34.6 - 34.8	35.0 - 35.3	35.2 - 35.4	46

Inne rozmiary dostępne na zamówienie

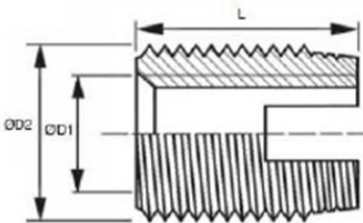
SERIA 0113 (inne możliwe identyfikatory 303)

Kod			Gwintowanie		Długość L	Średnica wiercenia	Głębokość Min. Otworu ślepego
Stal ocynkowana	Inox AISI 303	Inox AISI 316	Gwint wewnętrzny D1	Gwint zewnętrzny D2xP			
0113M3	0113M3SS	0113M3S16	M3x0.5	4.5x0.5	6	4.2 - 4.3	8
0113M4	0113M4SS	0113M4S16	M4x0.7	6x0.7	6	5.6 - 5.7	8
0113M5	0113M5SS	0113M5S16	M5x0.8	7x0.8	8	6.6 - 6.7	10
0113M6	0113M6SS	0113M6S16	M6x1	8x1	10	7.5 - 7.6	13
0113M8	0113M8SS	0113M8S16	M8x1.25	10x1.25	12	9.2 – 9.4	15
0113M10	0113M10SS	0113M10S16	M10x1.5	12x1.5	15	11.2 – 11.4	18

Inne rozmiary dostępne na zamówienie

SERIA 0112 UN

(inne możliwe identyfikatory 302 - 0212)



Kod				Gwintowanie		Długość L	Średnica wiercenia			Głębokość Min. Otworu ślepego
Stal ocynkowana	Mosiądz	Inox AISI 303	Inox AISI 316	Gwint Wew. D1	Gwint Zew. D2xP		Plastik	Stopy lekkie Aluminium	Żeliwo	
0112C025	0112C025B	0112C025SS	0112C025S16	2-56UNC	4.5x0.5	6	4.0 - 4.1	4.1 - 4.2	4.2 - 4.3	8
0112C04	0112C04B	0112C04SS	0112C04S16	4-40UNC	5x0.5	6	4.5 - 4.6	4.6 - 4.7	4.7 - 4.8	8
0112C06	0112C06B	0112C06SS	0112C06S16	6-32UNC	6x0.75	8	5.3-5.4	5.5-5.6	5.6-5.7	10
0112C08	0112C08B	0112C08SS	0112C08S16	8-32UNC	6.5x0.75	8	5.8 - 5.9	6.0 - 6.1	6.1 - 6.2	10
0112C10	0112C10B	0112C10SS	0112C10S16	10-24UNC	8x1	10	7.1 - 7.2	7.3 - 7.5	7.5 - 7.6	13
0112C4	0112C4B	0112C4SS	0112C4S16	1/4-20UNC	10x1.5	14	8.6 - 8.8	9.0 - 9.3	9.2 - 9.4	17
0112C5	0112C5B	0112C5SS	0112C5S16	5/16-18UNC	12x1.5	15	10.6 - 10.8	11.0 - 11.3	11.2 - 11.4	18
0112C6	0112C6B	0112C6SS	0112C6S16	3/8-16UNC	14x1.5	18	12.6 - 12.8	13.0 - 13.3	13.2 - 13.4	22
0112C7	0112C7B	0112C7SS	0112C7S16	7/6-14UNC	16x1.5	16	14.6 - 14.8	15.0 - 15.3	15.2 - 15.4	26
0112C8	0112C8B	0112C8SS	0112C8S16	1/2-13UNC	18x1.5	24	16.6 - 16.8	17.0 - 17.3	17.2 - 17.5	28
0112C10	0112C10B	0112C10SS	0112C10S16	5/8-11UNC	20x1.5	22	18.6 - 18.8	19.0 - 19.3	19.2 - 19.5	27

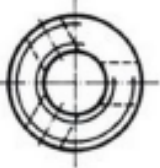
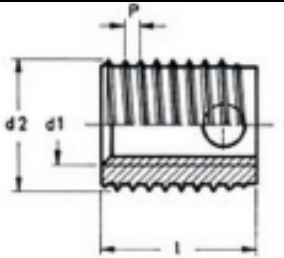
Inne rozmiary dostępne na zamówienie

SERIA 0218C

(inne możliwe identyfikatory 307- 0318C)

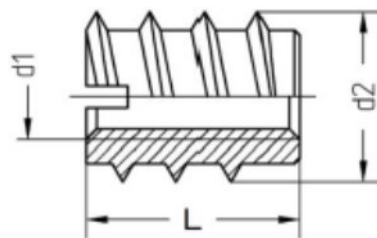
SERIA 0218L

(inne możliwe identyfikatory 308- 0318L)



Kod 0218C Seria Krótka		Kod 0218L Seria Długa		Gwintowanie		Długość		Średnica wiercenia		Głębokość Min. Otworu ślepego	
Stal ocynkowana	Inox AISI 303	Stal ocynkowana	Inox AISI 303	Gwint wewnętrzny D1	Gwint zewnętrzny D2xP	0218C	0218L	Stopy lekkie Aluminium	Żeliwo	0218C	0218L
0218CM3	0218CM3SS	0218LM3	0218LM3SS	M3x0.5	5x0.6	4	6	4.6-4-7	4.7-4.8	6	8
0218CM4	0218CM4SS	0218LM4	0218LM4SS	M4x0.7	6.5x0.8	6	8	6.0-6.1	6.1-6.2	8	10
0218CM5	0218CM5SS	0218LM5	0218LM5SS	M5x0.8	8x1	7	10	7.4-7.5	7.6-7.7	9	13
0218CM6	0218CM6SS	0218LM6	0218LM6SS	M6x1	10x1.25	8	12	9.3-9.4	9.5-9.6	10	15
0218CM8	0218CM8SS	0218LM8	0218LM8SS	M8x1.25	12x1.5	9	14	11.1-11.2	11.3-11.5	11	17
0218CM10	0218CM10SS	0218LM10	0218LM10SS	M10x1.5	14x1.5	10	18	13.1-13.2	13.3-13.5	13	22
0218CM12	0218CM12SS	0218LM12	0218LM12SS	M12x1.75	16x1.75	12	22	15-15.1	15.2-15.4	15	26
0218CM14	0218CM14SS	0218LM14	0218LM14SS	M14x2	18x2	14	24	17-17.1	17.2-17.4	17	28
0218CM16	0218CM16SS	0218LM16	0218LM16SS	M16x2	20x2	14	24	19-19.1	19.2-19.4	17	28

SERIA 0219 (na zamówienie)
(inne możliwe identyfikatory 309 - 0319)

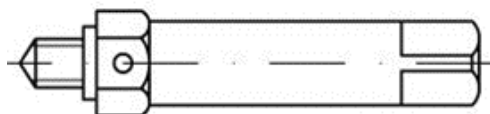


Kod		Gwintowanie		Długość L	Średnica wiercenia		Głębokość Min. Otworu ślepego
Mosiądz (na zamówienie)	Inox AISI 303 (na zamówienie)	Gwint wewnętrzny D1	Gwint zewewnętrzny D2xP		Materiały miękkie	Materiały twarde	
0219M2.5B	0219M2.5SS	M2.5x0.45	5x1.6	6	3.5	3.6-3.8	8
0219M3B	0219M3SS	M3x0.5	5.5x1.6	6	4.1	4.2-4.3	9
0219M4B	0219M4SS	M4x0.7	7x2.5	10	5.1	5.2-5.3	13
0219M5B	0219M5SS	M5x0.8	9x3	12	6.6	6.7-6.9	15
0219M6B	0219M6SS	M6x1	10x4	14	7.6	7.7-7.9	17
0219M8B	0219M8SS	M8x1.25	13x4	20	9.9	10.1-10.3	23
0219M10B	0219M10SS	M10x1.5	16x5	23	12.4	12.6-12.8	26
0219M12B	0219M12SS	M12x1.75	19x5	26	15.4	15.6-15.8	30

SPECJALNE ROZMIARY I KONFIGURACJE DOSTĘPNE NA ŻYCZENIE

NARZĘDZIA DO UKŁADANIA WKŁADEK METRYCZNYCH

Wkładka	Kod	Typ S			
		L	D. Trzonka	Chwyt kwadratowy	Chwyt sześciokątny
M 2	M2/H(S)	57	6	5	7
M 2,5	M2.5/H(S)	57	6	5	7
M 3	M3/H(S)	57	6	5	7
M 4	M4/H(S)	57	6	5	7
M 5	M5/H(S)	76	12	8	13
M 6(a), M 6	M6/H(S)	76	12	8	13
M 8	M8/H(S)	76	12	8	13
M 10	M10/H(S)	100	16	12	17
M 12	M12/H(S)	100	16	12	17
M 14	M14/H(S)	100	17	12	19
M 16	M16/H(S)	124	20	16	22



WIERCENIE

Wiercić wg wskazanych średnic

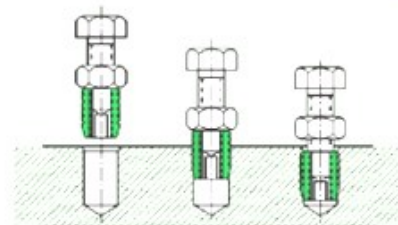
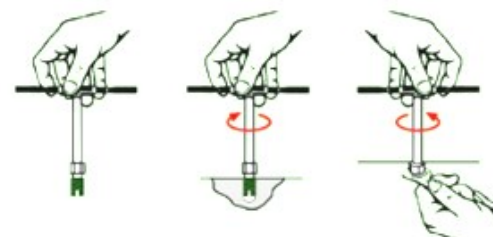
FAZOWANIE

Zawsze preferowane jest sfazowanie wejścia otworu równej jednej wysokości nitki gwintu. Nieodzowne jest wykonanie fazowania w materiałach plastikowych, przede wszystkim w materiałach warstwowych, celem wyeliminowania uniesienia górnych warstw.

- Stopy lekkie i materiały plastikowe: fazowanie 60°
- Materiały plastikowe twarde i kruche: pogłębianie na średnicę $D1 = D + 0,2 - 4$ mm

SPOSOBY UKŁADANIA

- Montować przyrządem do układania na wiertarce stołowej lub gwintownicy.
- Regulować bicie wgłębne do momentu osiągnięcia oparcia przez przyrząd w odległości 0.5mm poniżej powierzchni górnej detalu
- Montować wkładkę na zaczepie z wyłobieniem łamiącym wiór w dolnej części
- Regulować prędkość obrotową
- Smarować olejem obróbkowym przy osadzaniu w metalach lub materiałach plastikowych twardych



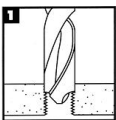
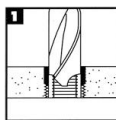
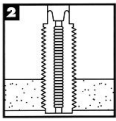
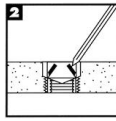
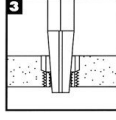
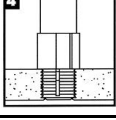
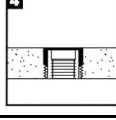
Ręcznie: Zamocować narzędzie w uchwycie gwintującym i wykonywać osadzenie jak przy zwykłym gwintowaniu ręcznym

WKŁADKI Z WPUSTAMI ZACZEPOWYMI



- Wkładki gwintowane o wysokiej wytrzymałości ze stali nierdzewnej AISI303 1.4305.
- Jako standardowe są dostępne w wymiarach metrycznych o dużym skoku, na zamówienie metryczne skoki drobnozwojne, UNC-UNF i inne materiały i/lub z wykończeniem powierzchniowym.
- Występują w wersjach Free Running lub Locking, wersja samoblokująca posiada wykończenie powierzchniowe Dry-Lube.
- Posiadają 2 lub 4 wpusty zaczepowe, które raz zamocowane utrzymują wkładkę mechanicznie zablokowaną przeciwko wykręceniu lub wibracjom. Są stosowane celem uzyskania gwintów o wysokiej wytrzymałości na różnych materiałach, od stopów lekkich poprzez stałe lub do naprawy uszkodzonych gwintów.
- Można je zainstalować w prosty sposób, ponieważ gwint jest standardowy, więc nie wymaga użycia specjalnych gwintowników, można je wyjąć i wymienić w razie potrzeby.
- Wkładki są dostarczane z wpustami mocującymi już usytuowanymi wewnątrz kanałków. Wpusty wstępnie ułożone we wkładce sprawiają, iż podczas wkręcania wkładki zajmuje ona automatycznie właściwą głębokość ułożenia.
- Dostępne są rozmiary lub materiały specjalne, których nie ma w katalogu.



	MONTAŻ		DEMONTAŻ
	Wykonać otwór standardowym wiertłem Sfazować otwór na wejściu 82° - 100°		Wywiercić standardowym wiertłem materiał utrzymujący wpusty osadczce (sprawdzić z tabelą katalogu średnicę wiertła)
	Nagwintować standardowym gwintownikiem		Zagiąć wpusty do wnętrza aż się złamią
	Wkręcić wkładkę ręką lub przyrządem do układania (wkładka automatycznie dojdzie do właściwego oporu montowanego wymiaru)		Wykręcić wkładkę przyrządem do demontażu
	Za pośrednictwem przyrządu do układania osadzić w materiale wpusty osadczce za pomocą młotka lub prasy.		Wkręcić nową wkładkę taką samą jak zdemonstrowaną

Narzędzia do układania

Kod narzędzia	Kod wkładki	Kod narzędzia	Kod wkładki	Kod narzędzia	Kod wkładki
KTTW-2.5	KNCM2.5x0.45_IN	KTTW-04	KNCA0440_IN	KTHD-0832	KNH0832_IN
KTTW-3	KNCM3x0.5_IN	KTTW-06	KNC0632_IN	KTHD-1024	KNH1024_IN
KTTW-4	KNCM4x0.7_IN	KTTW-08	KNCA0832_IN	KTHD-1032	KNH1032_IN
KTTW-5	KNM5x0.8_IN	KTTW-1024	KN1024_IN	KTHD-420	KNH420_IN
KTTW-6	KNM6x1_IN	KTTW-1032	KN1032_IN	KTHD-428	KNH428_IN
KTTW-8	KNM8x1.25_IN	KTTW-420	KN420_IN	KTHD-518	KNH518_IN
KTTW-10	KNM10x1.5_IN	KTTW-428	KN428_IN	KTHD-524	KNH524_IN
KTTW-12	KNM12x1.75_IN	KTTW-518	KN518_IN	KTHD-616	KNH616_IN
KTHD-M4	KNHM4x0.7_IN	KTTW-524	KN524_IN	KTHD-624	KNH624_IN
KTHD-M5	KNHM5x0.8_IN	KTTW-616	KN616_IN	KTHD-714	KNH714_IN
KTHD-M6	KNHM6x1.0_IN	KTTW-624	KN624_IN	KTHD-720	KNH720_IN
KTHD-M8	KNHM8x1.25_IN	KTTW-714	KN714_IN	KTHD-813	KNH813_IN
KTHD-M10	KNHM10x1.5_IN	KTTW-720	KN720_IN	KTHD-820	KNH820_IN
KTHD-M12	KNHM12x1.75_IN	KTTW-813	KN813_IN		
KTHD-M14	KNHM14x2.0_IN	KTTW-820	KN820_IN		
KTHD-M16	KNHM16x2.0_IN				

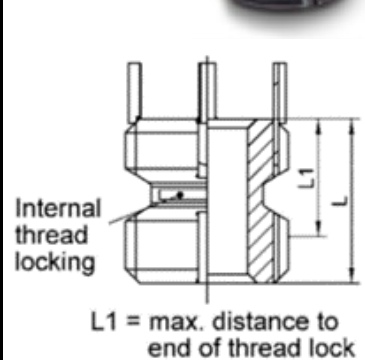
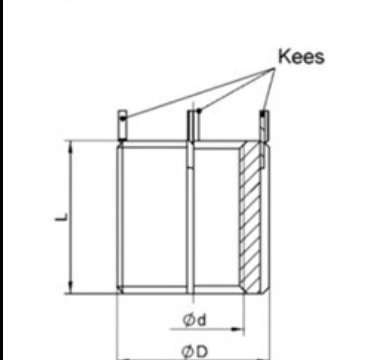
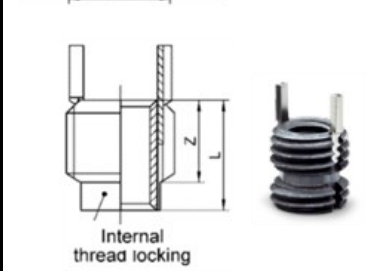
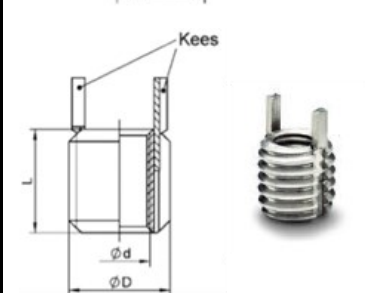
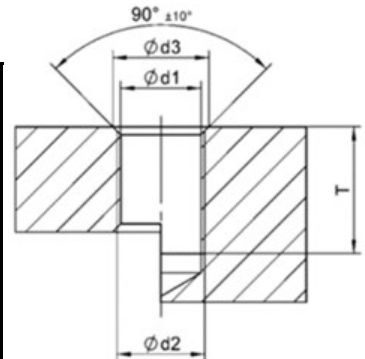


Wkładki z wpustami wersja metryczna przemysłowa

Seria Miniaturowa											
Kod Standard Locking	Wymiary				Instalacja				Demontaż		
	Wew. Ød 6H	Zew. ØD	L ±0.25	Z	d1 otwór do gwintowania		d3 fazy	Ø d2 6H	T Min.	Ø Wiertła	Głębok
KNCM2x0.4_IN KNCML2x0.4_IN	M2x0.4	M4x0.7	3	2.2	3.4	+0.080 -0.025	4.1	M4x0.7	4.0	2.8	2.00
KNCM2.5x0.45_IN KNCML2.5x0.45_IN	M2.5x0.45	M4.5x0.75	3.8	2.7	3.9	+0.080 -0.025	4.6	M4.5x0.75	5.0	3.0	2.00
KNCM3x0.5_IN KNCML3x0.5_IN	M3x0.5	M5x0.8	4.25	3.1	4.4	+0.080 -0.025	5.1	M5x0.8	5.5	3.5	2.25
KNCM4x0.7_IN KNCML4x0.7_IN	M4x0.7	M6x0.75	5.25	4.1	5.5	+0.080 -0.025	6.1	M6x0.75	6.5	4.6	2.50

Seria Lekka											
Kod Standard Locking	Wymiary				Instalacja				Demontaż		
	Wew Ød 6H	Zew ØD	L ±0.30	L1	d1 otwór do gwintowania		d3 fazy	Ø d2 6H	T Min.	Ø Wiertła	Głębok
KNM5x0.8_IN KNML5x0.8_IN	M5x0.8	M8x1.25	8	7.6	6.90	+0.100 -0.025	8.25	M8x1.25	9.5	5.5	4.00
KNM6x1_IN KNML6x1_IN	M6x1.0	M10x1.25	10	7.0	8.80	+0.100 -0.025	10.25	M10x1.25	11.5	7.5	4.75
KNM8x1_IN KNML8x1_IN	M8x1	M12x1.25	12	8.2	10.80	+0.100 -0.025	12.25	M12x1.25	13.5	9.5	4.75
KNM8x1.25_IN KNML8x1.25_IN	M8x1.25	M12x1.25	12	9.5	10.80	+0.100 -0.025	12.25	M12x1.25	13.5	9.5	4.75
KNM10x1.25_IN KNML10x1.25_IN	M10x1.25	M14x1.5	14	9.0	12.80	+0.130 -0.025	14.25	M14x1.5	15.5	11.5	4.75
KNM10x1.5_IN KNML10x1.5_IN	M10x1.5	M14x1.5	14	10.0	12.80	+0.130 -0.025	14.25	M14x1.5	15.5	11.5	4.75
KNM12x1.25_IN KNML12x1.25_IN	M12x1.25	M16x1.5	16	9.5	14.75	+0.130 -0.025	16.25	M16x1.5	17.5	13.5	4.75
KNM12x1.5_IN KNML12x1.5_IN	M12x1.5	M16x1.5	16	11.2	14.75	+0.130 -0.025	16.25	M16x1.5	17.5	13.5	4.75
KNM12x1.75_IN KNML12x1.75_IN	M12x1.75	M16x1.5	16	10.2	14.75	+0.130 -0.025	16.25	M16x1.5	17.5	13.5	4.75

Seria Wzmocniona											
Kod Standard Locking	Wymiary				Instalacja				Demontaż		
	Wew Ød 6H	Zew ØD	L ±0.30	L1	d1 otwór do gwintowania		d3 fazy	Ø d2 6H	T Min.	Ø Wiertła	Głębok
KNHM4x0.7_IN KNHML4x0.7_IN	M4x0.7	M8x1.25	8	8.0	6.9	+0.100 -0.025	8.25	M8x1.25	9.5	5.5	4.00
KNHM5x0.8_IN KNHML5x0.8_IN	M5x0.8	M10x1.25	10	8.7	8.8	+0.100 -0.025	10.25	M10x1.25	11.5	7.5	4.75
KNHM6x1.0_IN KNHML6x1.0_IN	M6x1.0	M12x1.25	12	9.5	10.8	+0.100 -0.025	12.25	M12x1.25	13.5	9.5	4.75
KNHM8x1.25_IN KNHML8x1.25_IN	M8x1.25	M14x1.5	14	10.0	12.8	+0.100 -0.025	14.25	M14x1.5	15.5	11.5	4.75
KNHM10x1.25_IN KNHML10x1.25_IN	M10x1.25	M16x1.5	16	10.0	14.8	+0.130 -0.025	16.25	M16x1.5	17.5	13.5	4.75
KNHM10x1.5_IN KNHML10x1.5_IN	M10x1.5	M16x1.5	16	10.0	14.8	+0.130 -0.025	16.25	M16x1.5	17.5	13.5	4.75
KNHM12x1.25_IN KNHML12x1.25_IN	M12x1.25	M18x1.5	18	10.7	16.8	+0.130 -0.025	18.25	M18x1.5	19.5	15.5	4.75
KNHM12x1.5_IN KNHML12x1.5_IN	M12x1.5	M18x1.5	18	10.7	16.8	+0.130 -0.025	18.25	M18x1.5	19.5	15.5	4.75
KNHM12x1.75_IN KNHML12x1.75_IN	M12x1.75	M18x1.5	18	10.7	16.8	+0.130 -0.025	18.25	M18x1.5	19.5	15.5	4.75
KNHM14x1.5_IN KNHML14x1.5_IN	M14x1.5	M20X1.5	20	12.4	17.85	+0.130 -0.025	20.25	M20x1.5	22.5	17.50	4.75
KNHM14x2.0_IN KNHML14x2.0_IN	M14x2.0	M20X1.5	20	12.4	17.85	+0.130 -0.025	20.25	M20x1.5	22.5	17.50	4.75
KNHM16x2.0_IN KNHML16x2.0_IN	M16x2.0	M22x1.5	22	12.4	20.5	+0.130 -0.025	22.25	M22x1.5	24.5	17.75	4.75
KNHM20x1.5_IN KNHML20x1.5_IN	M20x1.5	M30x2.0	30	17.5	28	+0.130 -0.025	30.25	M30x2.0	34.5	25.75	6.35
KNHM20x2.5_IN KNHML20x2.5_IN	M20x2.5	M30x2.0	30	17.5	28	+0.130 -0.025	30.25	M30x2.0	34.5	25.75	6.35



L1 = max. distance to end of thread lock

Ilość wpustów: 2 wpusty dla M6, 4 wpusty od M8 do M12

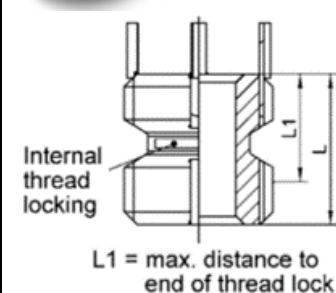
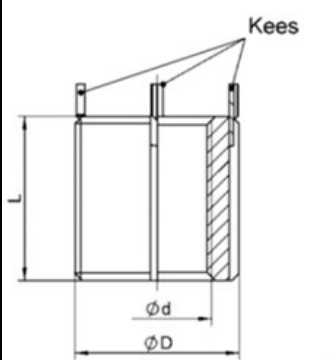
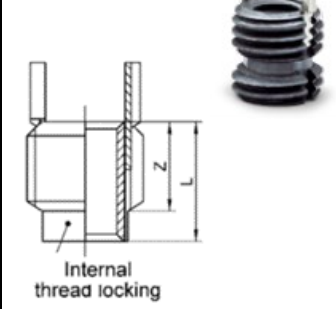
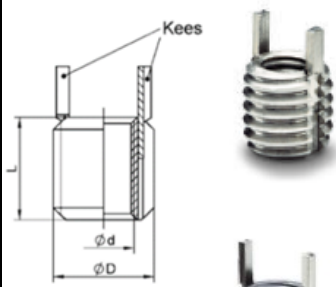
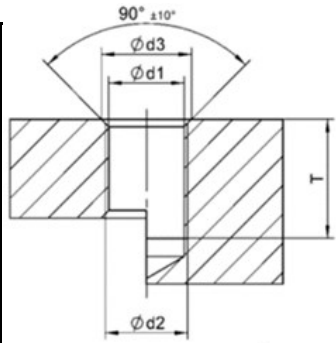
Materiał standard: wkładki 303 CRES – wpusty 302 CRES

Gwint wewnętrzny: M 6H

Seria Miniaturowa												
Kod Standard Locking		Wymiary				Instalacja				Demontaż		
		Wew. Ød 2B	Zew. ØD 2A	L	Z	d1 otwór do gwintowania		d3 fazy	Ø d2	T Min.	Ø Wiertła	Głębok
KNCA0440_IN		4-40	10-32	.17	.125	.161	+ .003 - .001	.194	10-32	.160	#29 (.136)	3/32
KNCAL0440_IN		UNC	UNF						UNF			
KNC0632_IN		6-32	12-28	.17	.125	.187	+ .003 - .001	.220	12-28	.160	#21 (.159)	3/32
KNCL0632_IN		UNC	UNF						UNF			
KNCA0832_IN		8-32	1/4-28	.22	.175	.228	+ .003 - .001	.255	1/4-28	.210	#8 (.199)	1/8
KNCAL0832_IN		UNC	UNF						UNF			

Seria Lekka												
Kod Standard Locking		Wymiary				Instalacja				Demontaż		
		Wew. Ød	Zew. ØD	L	L1	d1 otwór do gwintowania	d3 fazy	Ø d2	T Min.	Ø Wiertła	Głębok	
KN1024_IN		10-24	5/16-18	.31	.31	.272	.323	5/16-18	.37	7/32	5/32	
KNL1024_IN		UNC										
KN1032_IN		10-32	3/8-16	.37	.36	.332	.385	3/8-16	.43	9/32	3/16	
KNL1032_IN		UNF										
KN420_IN		1/4-20	7/16-14	.43	.37	.397	.447	7/16-14	.5	11/32	3/16	
KNL420_IN		UNC										
KN428_IN		1/4-28	1/2-13	.50	.40	.453	.510	1/2-13	.56	13/32	3/16	
KNL428_IN		UNF										
KN518_IN		5/16-18	9/16-12	.56	.45	.516	.572	9/16-12	.62	15/32	3/16	
KNL518_IN		UNC										
KN524_IN		5/16-24	5/8-11	.62	.47	.578	.635	5/8-11	.68	17/32	3/16	
KNL524_IN		UNF										
KN616_IN		3/8-16	1 1/8-10	.90	.42	.641	.700	1 1/8-10	.75	19/32	3/16	
KNL616_IN		UNC										
KN624_IN		3/8-24	1 1/4-8	.90	.42	.641	.700	1 1/4-8	.75	19/32	3/16	
KNL624_IN		UNF										
KN714_IN		7/16-14	1 1/2-7	.90	.42	.641	.700	1 1/2-7	.75	19/32	3/16	
KNL714_IN		UNC										
KN720_IN		7/16-20	2-4	.90	.42	.641	.700	2-4	.75	19/32	3/16	
KNL720_IN		UNF										
KN813_IN		1/2-13	2-4	.90	.42	.641	.700	2-4	.75	19/32	3/16	
KNL813_IN		UNC										
KN820_IN		1/2-20	2-4	.90	.42	.641	.700	2-4	.75	19/32	3/16	
KNL820_IN		UNF										

Seria Wzmocniona												
Kod Standard Locking		Wymiary				Instalacja				Demontaż		
		Wew. Ød	Zew. ØD	L	L1	d1 otwór do gwintowania	d3 fazy	Ø d2	T Min.	Ø Wiertła	Głębok	
KNH0832_IN		8-32	5/16-18	.31	.29	.272	.323	5/16-18	.37	7/32	1/8	
KNHL0832_IN		UNC										
KNH1024_IN		10-24	3/8-16	.37	.31	.332	.385	3/8-16	.37	9/32	1/8	
KNHL1024_IN		UNC										
KNH1032_IN		10-32	7/16-14	.43	.36	.397	.447	7/16-14	.43	11/32	3/16	
KNHL1032_IN		UNF										
KNH420_IN		1/4-20	1/2-13	.50	.37	.453	.510	1/2-13	.50	13/32	3/16	
KNHL420_IN		UNC										
KNH428_IN		1/4-28	9/16-12	.62	.33	.516	.572	9/16-12	.56	15/32	3/16	
KNHL428_IN		UNF										
KNH518_IN		5/16-18	5/8-11	.68	.41	.578	.635	5/8-11	.68	17/32	3/16	
KNHL518_IN		UNC										
KNH524_IN		5/16-24	11/16-11	.81	.34	.641	.700	11/16-11	.75	19/32	3/16	
KNHL524_IN		UNF										
KNH616_IN		3/8-16	11/16-11	.81	.41	.516	.572	9/16-12	.56	15/32	3/16	
KNHL616_IN		UNC										
KNH624_IN		3/8-24	5/8-11	.68	.37	.516	.572	9/16-12	.56	15/32	3/16	
KNHL624_IN		UNF										
KNH714_IN		7/16-14	5/8-11	.68	.45	.578	.635	5/8-11	.68	17/32	3/16	
KNHL714_IN		UNC										
KNH720_IN		7/16-20	11/16-11	.81	.42	.578	.635	5/8-11	.68	17/32	3/16	
KNHL720_IN		UNF										
KNH813_IN		1/2-13	11/16-11	.81	.47	.641	.700	11/16-11	.75	19/32	3/16	
KNHL813_IN		UNC										
KNH820_IN		1/2-20	11/16-11	.81	.42	.641	.700	11/16-11	.75	19/32	3/16	
KNHL820_IN		UNF										



Ilość wpustów: 2 wpusty do 1/4" , 4 wpusty 5/16"

Materiał standard: wkładki 303 CRES – wpusty 302 CRES

Gwint wewnętrzny: 2B