



Gwintowniki ręczne

Hand taps Handgewindebohrer

GWINTOWNIKI RĘCZNE

HAND TAPS

HANDGEWINDEBOHRER

Strona
Page
Seite

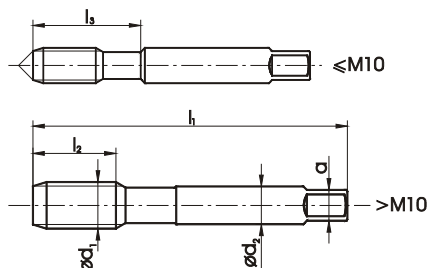
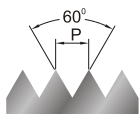
GWINTOWNIKI HSS TAPS HSS GEWINDEBOHRER HSS		91÷102
M	ISO-529 / DIN-352 HSS	86, 87
	ISO-529 / DIN-352 LH HSS	88
	DIN-352 HSSE INOX	89, 90
	DIN-352 HSSE-PM HRC40	91
MF	ISO-529 / DIN-2181 HSS	92, 93
	ISO-529 / DIN 2181 LH HSS	92, 93
	DIN-2181 HSSE-PM HRC40	94
UNC	ISO-529 / DIN-352 HSS	95
UNF	ISO-529 / DIN 2181 HSS	96
G	DIN-5157 HSS	97
	DIN-5157 LH HSS	98
	DIN-5157 HSSE-PM HRC40	99
BSW	ISO-529 / DIN 352 HSS	100
BSF	ISO-529 / DIN 2181 HSS	101
Pg	NGSy HSS	102

HSS

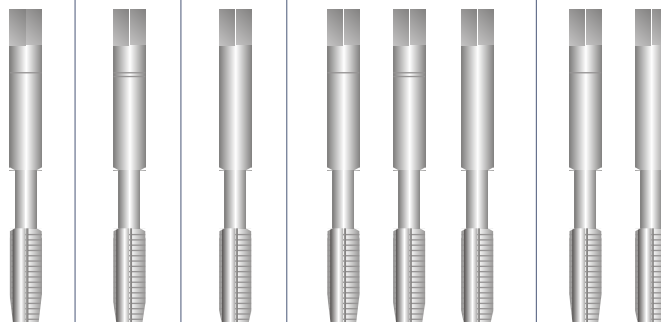
Gwint metryczny zwykły ISO DIN-13

ISO Metric coarse thread DIN-13

Metrisches ISO-Regelgewinde DIN-13



ISO-529 / DIN-352



Typ otworu		Hole type		Lochform					 1 2 3 4	 1 2 3 4
Wykonanie		Execution		Ausführung		Nr1	Nr2	Nr3	/3	/2
Rodzaj materiału		Quality of material		Qualität		HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Nakrój		Chamfer		Anschnitt		8P	4P	2P		
Tolerancja		Tolerance		Toleranz				ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
M ød ₁	P	I ₁	I ₂	I ₃	Ød ₂	a				

DIN-352									INDEX	A1-231001	A1-232001	A1-233001	A1-230001	-
M 1	0,25	38,5	5,5	10	2,5	2	0,75	0010	•	•	•	•		
M 1,1	0,25	38,5	5,5	10	2,5	2	0,85	0011	•	•	•	•		
M 1,2	0,25	38,5	5,5	10	2,5	2	0,95	0012	•	•	•	•		
M 1,4	0,3	40	7	12	2,5	2	1,1	0014	•	•	•	•		
M 1,6	0,35	41	8	13	2,5	2	1,25	0016	•	•	•	•		
M 1,7	0,35	41	8	13	2,5	2	1,3	0017	•	•	•	•		
M 1,8	0,35	41	8	13	2,5	2	1,45	0018	•	•	•	•		
M 2	0,4	41	8	13,5	2,5	2	1,6	0020	•	•	•	•		
M 2,2	0,45	44,5	9,5	15,5	2,8	2,24	1,75	0022	•	•	•	•		
M 2,3	0,4	44,5	9,5	15,5	2,8	2,24	1,9	0023	•	•	•	•		
M 2,5	0,45	44,5	9,5	15,5	2,8	2,24	2,05	0025	•	•	•	•		
M 2,6	0,45	44,5	9,5	15,5	2,8	2,24	2,1	0026	•	•	•	•		

[illegible]

Inne wymiary i odmiany gwintowników wykonujemy na zamówienie.

Other sizes and versions of taps - on request.

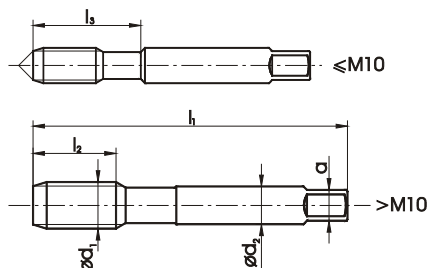
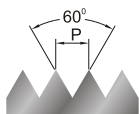
Other sizes and versions of taps - on request.
Andere Abmessungen und Ausführungsversionen - auf Anfrage.

Przykład zamawiania / Example of order / Beispiel einer Bestellung: Gwintownik / Tap / Gewindebohrer ISO-529/3 M12 ISO2 HSS, A1-130001-0120

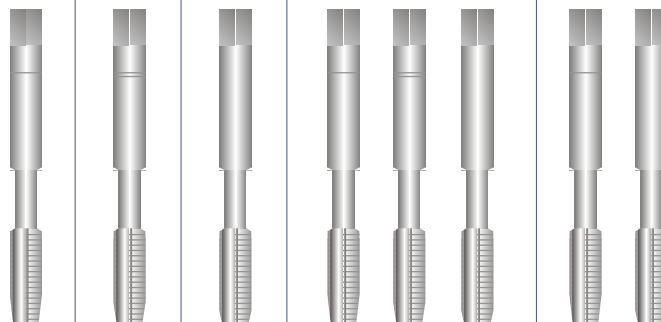
Gwint metryczny zwykły ISO DIN-13

ISO Metric coarse thread DIN-13

Metrisches ISO-Regelgewinde DIN-13



DIN-352



HSS

Typ otworu		Hole type		Lochform						
									1 2 3 4	1 2 3 4
Wykonanie		Execution		Ausführung		Nr1	Nr2	Nr3	/3	/2
Rodzaj materiału		Quality of material		Qualität		HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Nakrój		Chamfer		Anschnitt		8P	4P	2P		
Tolerancja		Tolerance		Toleranz				ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
M ød ₁	P	I ₁	I ₂	I ₃	ød ₂	a				

[illegible]

Inne wymiary i odmiany gwintowników wykonujemy na zamówienie.

Other sizes and versions of taps - on request.

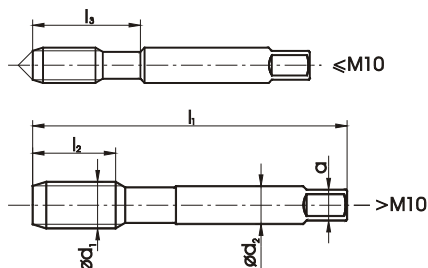
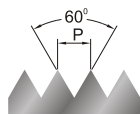
Andere Abmessungen und Ausführungsversionen - auf Anfrage.

Przykład zamawiania / Example of order / Beispiel einer Bestellung: Gwintownik / Tap / Gewindebohrer DIN-352 Nr3 M68 ISO2 HSS, A1-233001-0680

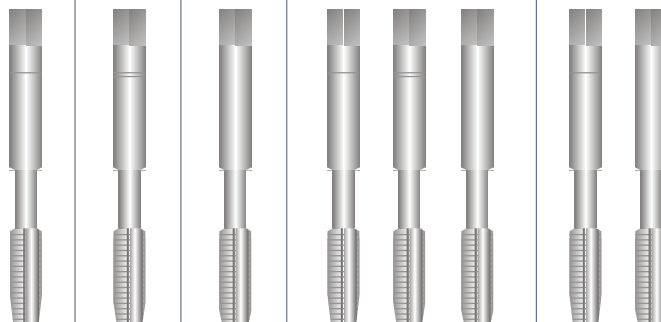
HSS

Gwint metryczny zwykły ISO DIN-13 LH

ISO Metric coarse left thread DIN-13 LH
Metrisches ISO-Regelgewinde links DIN-13 LH



ISO-529 / DIN-352



Typ otworu		Hole type		Lochform						
Wykonanie		Execution		Ausführung		Nr1 LH	Nr2 LH	Nr3 LH	/3 LH	/2 LH
Rodzaj materiału		Quality of material		Qualität		HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Nakrój		Chamfer		Anschnitt		8P	4P	2P		
Tolerancja		Tolerance		Toleranz				ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
 Ø d ₁										

ISO-529										INDEX	A1-171001	A1-172001	A1-173001	A1-170001	A1-160001
M 3	0,5	48	11	19	3,15	2,5	2,5	0030	•			•			•
M 3,5	0,6	50	13	19	3,55	2,8	2,9	0035							
M 4	0,7	53	13	22	4	3,15	3,3	0040	•			•			•
M 4,5	0,75	53	13	22	4,5	3,55	3,8	0045							
M 5	0,8	58	16	26	5	4	4,2	0050	•			•			•
M 6	1	66	19	29	6,3	5	5	0060	•			•			•
M 7	1	66	19	29	7,1	5,6	6	0070							
M 8	1,25	72	22	32	8	6,3	6,8	0080	•			•			•
M 9	1,25	72	22	33	9	7,1	7,8	0090							
M 10	1,5	80	24	36	10	8	8,5	0100	•			•			•
M 11	1,5	85	25		8	6,3	9,5	0110							
M 12	1,75	89	29		9	7,1	10,2	0120	•			•			•

[illegible]

Inne wymiary i odmiany gwintowników wykonujemy na zamówienie.

Other sizes and versions of taps - on request.

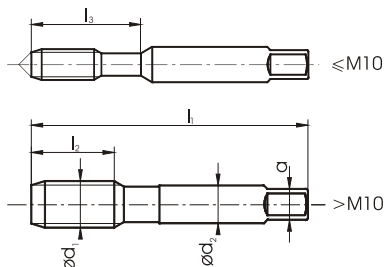
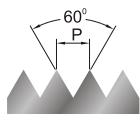
Other sizes and versions of taps - on request.
Andere Abmessungen und Ausführungsversionen - auf Anfrage.

Przykład zamawiania / Example of order / Beispiel einer Bestellung: Gwintownik / Tap / Gewindebohrer ISO-529/3 M12 LH ISO2 HSS, A1-170001-0120

Gwint metryczny zwykły ISO DIN-13

ISO Metric coarse thread DIN-13

Metrisches ISO-Regelgewinde DIN-13



Zastosowanie	Application	Einsatzgebiete
Typ otworu	Hole type	Lochform
Wykonanie	Execution	Ausführung
Rodzaj materiału	Quality of material	Qualität
Rodzaj powłoki	Coating	Beschichtung
Nakrój	Chamfer	Anschnitt
Tolerancja	Tolerance	Toleranz

[illegible]

DIN-352



INOX

INOX

INOX

INOX



1 2 3 4

Nr1P

Nr2

Nr3

/3-P

HSSE

HSSE

HSSE

HSSE

8P

4P

2P

6HX

6HX

A2-205801

A2-202801

A2-203801

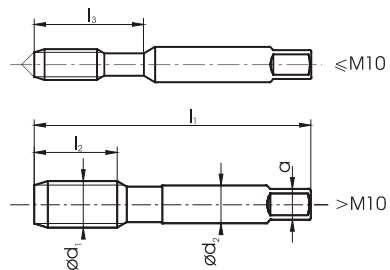
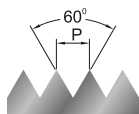
A2-235801

HSSE

Gwint metryczny zwykły ISO DIN-13

ISO Metric coarse thread DIN-13

Metrisches ISO-Regelgewinde DIN-13

[illegible]

Inne wymiary i odmiany gwintowników wykonujemy na zamówienie.

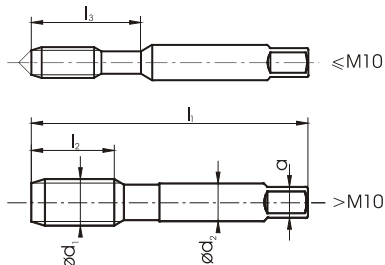
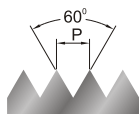
Other sizes and versions of taps - on request.

Other sizes and versions of taps - on request.
Andere Abmessungen und Ausführungsversionen - auf Anfrage.

Przykład zamawiania / Example of order / Beispiel einer Bestellung: Gwintownik / Tap / Gewindebohrer DIN-352 Nr1P M3 HSSE INOX TiN, A2-205831-0030

Gwint metryczny zwykły ISO DIN-13

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



DIN-352

HSSE-PM

Zastosowanie		Application		Einsatzgebiete		HRC40		HRC40		HRC40		HRC40		HRC40	
Typ otworu		Hole type		Lochform						 2 4		 2 4		 2 4	
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				C	
Tolerancja		Tolerance		Toleranz						6HX		6HX		6HX	
M □d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	□d ₂	a		INDEX	A4-205951	A4-202951	A4-203951	A4-235951		A4-209951	
M 4	0,7	45	12	21	1,5	3,4	3,3	0040	•	•	•	•		•	
M 5	0,8	50	14	24	6	4,9	4,2	0050	•	•	•	•		•	
M 6	1	56	16	27	6	4,9	5	0060	•	•	•	•		•	
M 8	1,25	63	20		6	4,9	6,8	0080	•	•	•	•		•	
M 10	1,5	70	22		7	5,5	8,5	0100	•	•	•	•		•	
M 12	1,75	75	24		9	7	10,2	0120	•	•	•	•		•	
M 16	2	80	27		12	9	14	0160	•	•	•	•		•	
M 20	2,5	95	32		16	12	17,5	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 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. Moisten 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.

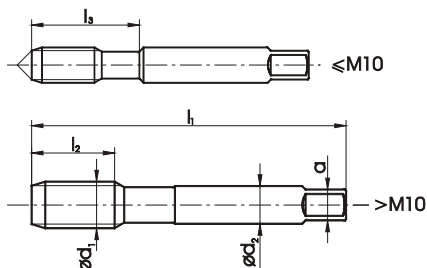
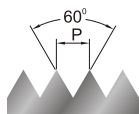
3

HSS

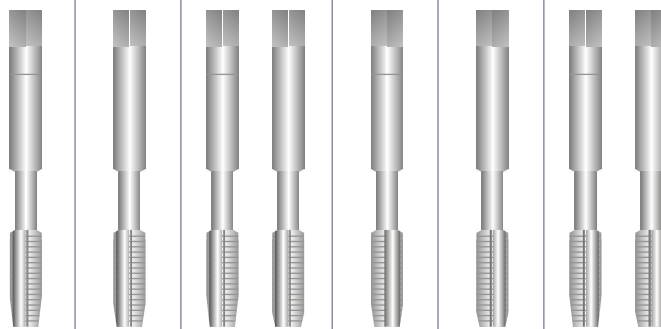
Gwint metryczny drobnozwojny ISO DIN-13

ISO Metric fine thread DIN-13

Metrisches ISO-Feingewinde DIN-13



ISO-529 / DIN-2181



Typ otworu

Hole type

Lochform

Wykonanie

Execution

Ausführung

Rodzaj materiału

Quality of material

Qualität

Nakrój

Chamfer

Anschnitt

Tolerancja

Tolerance

Toleranz

MF
Ø d₁

P

l₁l₂l₃Ø d₂

a



ISO-529

INDEX

A1-121001

A1-122001

A1-120001

A1-161001

A1-162001

A1-160001

M 4 x 0,5	0,5	53	13	22	4	3,15	3,5	0041	•	•	•			
M 4,5 x 0,5	0,5	53	13	22	4,5	3,55	4	0046						
M 5 x 0,5	0,5	58	16	26	5	4	4,5	0051	•	•	•			
M 5,5 x 0,5	0,5	62	17	27	5,6	4,5	5	0056						
M 6 x 0,75	0,75	66	19	29	6,3	5	5,2	0062	•	•	•			
M 7 x 0,75	0,75	66	19	29	7,1	5,6	6,2	0072						
M 8 x 0,75	0,75	66	19	29	8	6,3	7,2	0082	•	•	•			
M 8 x 1	1	69	19	29	8	6,3	7	0083	•	•	•	•	•	•
M 9 x 0,75	0,75	68	19	30	9	7,1	8,2	0092						
M 9 x 1	1	69	19	30	9	7,1	8	0093						
M 10 x 0,75	0,75	73	19	31	10	8	9,2	0102						
M 10 x 1	1	76	20	32	10	8	9	0103	•	•	•	•	•	•
M 10 x 1,25	1,25	76	20	32	10	8	8,8	0104	•	•	•	•	•	•
M 11 x 0,75	0,75	80	20		8	6,3	10,2	0112						
M 11 x 1	1	80	20		8	6,3	10	0113						
M 12 x 1	1	80	20		9	7,1	11	0123	•	•	•	•	•	•
M 12 x 1,25	1,25	84	24		9	7,1	10,8	0124	•	•	•	•	•	•
M 12 x 1,5	1,5	89	29		9	7,1	10,5	0125	•	•	•			

DIN-2181

INDEX

A1-221001

A1-222001

A1-220001

A1-261001

A1-262001

A1-260001

M 14 x 1	1	70	18		11	9	13	0143	•	•	•			
M 14 x 1,25	1,25	70	20		11	9	12,8	0144	•	•	•			
M 14 x 1,5	1,5	70	20		11	9	12,5	0145	•	•	•	•	•	•
M 15 x 1	1	70	18		12	9	14	0153						
M 15 x 1,5	1,5	70	20		12	9	13,5	0155						
M 16 x 1	1	70	18		12	9	15	0163	•	•	•	•	•	•
M 16 x 1,5	1,5	70	20		12	9	14,5	0165	•	•	•			
M 17 x 1	1	80	18		12	9	16	0173						
M 17 x 1,5	1,5	80	22		12	9	15,5	0175						
M 18 x 1	1	80	18		14	11	17	0183	•	•	•			
M 18 x 1,5	1,5	80	22		14	11	16,5	0185	•	•	•	•	•	•
M 18 x 2	2	80	22		14	11	16	0186	•	•	•			
M 20 x 1	1	80	18		16	12	19	0203	•	•	•			
M 20 x 1,5	1,5	80	22		16	12	18,5	0205	•	•	•	•	•	•
M 20 x 2	2	80	22		16	12	18	0206	•	•	•			
M 22 x 1	1	80	18		18	14,5	21	0223	•	•	•			
M 22 x 1,5	1,5	80	22		18	14,5	20,5	0225	•	•	•	•	•	•
M 22 x 2	2	80	22		18	14,5	20	0226	•	•	•			
M 24 x 1	1	90	18		18	14,5	23	0243	•	•	•			
M 24 x 1,5	1,5	90	22		18	14,5	22,5	0245	•	•	•	•	•	•
M 24 x 2	2	90	22		18	14,5	22	0246	•	•	•			
M 25 x 1	1	90	18		18	14,5	24	0253						
M 25 x 1,5	1,5	90	22		18	14,5	23,5	0255						
M 25 x 2	2	90	22		18	14,5	23	0256						
M 26 x 1,5	1,5	90	22		18	14,5	24,5	0265						
M 27 x 1	1	90	22		20	16	26	0273						

Inne wymiary i odmiany gwintowników wykonujemy na zamówienie.

Other sizes and versions of taps - on request.

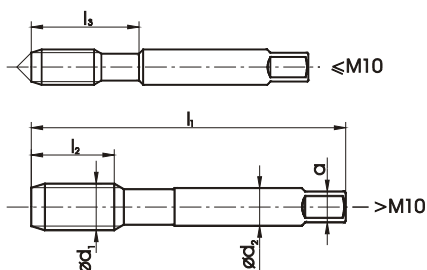
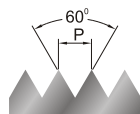
Andere Abmessungen und Ausführungsversionen - auf Anfrage.

Przykład zamawiania / Example of order / Beispiel einer Bestellung: Gwintownik / Tap / Gewindebohrer DIN-2181 Nr1 M14x1 HSS, A1-221001-0143

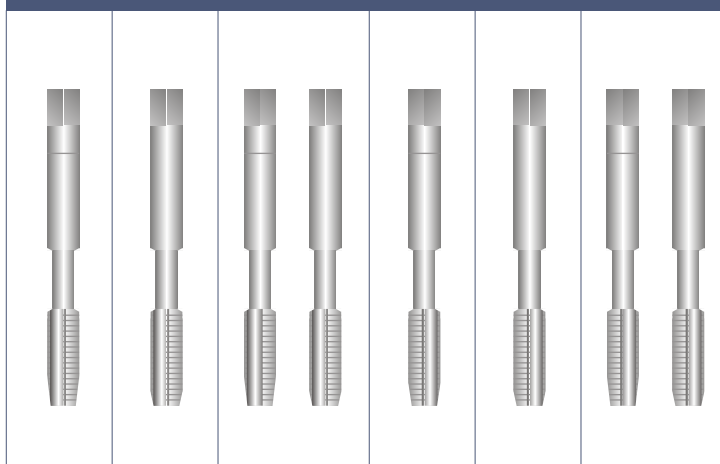
Gwint metryczny drobnozwojny ISO DIN-13

ISO Metric fine thread DIN-13

Metrisches ISO-Feingewinde DIN-13



DIN-2181



Typ otworu	Hole type	Lochform								
										
Wykonanie	Execution	Ausführung	Nr1	Nr2	/2		Nr1 LH	Nr2 LH	/2 LH	
Rodzaj materiału	Quality of material	Qualität	HSS	HSS	HSS		HSS	HSS	HSS	
Nakrój	Chamfer	Anschnitt	8P	2P			8P	2P		
Tolerancja	Tolerance	Toleranz		ISO2 (6H)	ISO2 (6H)			ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	
MF Ød ₁	P	l ₁	l ₂	Ød ₂	a					

DIN-2181							INDEX	A1-221001	A1-222001	A1-220001	A1-261001	A1-262001	A1-260001
M 27 x 1,5	1,5	90	22	20	16	25,5	0275	•	•	•			
M 27 x 2	2	90	22	20	16	25	0276	•	•	•			
M 28 x 1	1	90	20	20	16	27	0283	•	•	•			
M 28 x 1,5	1,5	90	22	20	16	26,5	0285	•	•	•			
M 28 x 2	2	90	22	20	16	26	0286	•	•	•			
M 30 x 1	1	90	18	22	18	29	0303	•	•	•			
M 30 x 1,5	1,5	90	22	22	18	28,5	0305	•	•	•			
M 30 x 2	2	90	22	22	18	28	0306	•	•	•			
M 30 x 3	3	125	36	22	18	27	0307	•	•	•			
M 32 x 1,5	1,5	90	22	22	18	30,5	0325	•	•	•			
M 32 x 2	2	90	22	22	18	30	0326	•	•	•			
M 33 x 1,5	1,5	100	25	25	20	31,5	0335	•	•	•			
M 33 x 2	2	100	25	25	20	31	0336	•	•	•			
M 33 x 3	3	125	36	25	20	30	0337	•	•	•			
M 35 x 1,5	1,5	100	25	28	22	33,5	0355	•	•	•			
M 36 x 1,5	1,5	100	25	28	22	34,5	0365	•	•	•			
M 36 x 2	2	125	30	28	22	34	0366	•	•	•			
M 36 x 3	3	125	36	28	22	33	0367	•	•	•			
M 38 x 1,5	1,5	100	25	28	22	36,5	0385	•	•	•			
M 39 x 1,5	1,5	110	25	32	24	37,5	0395	•	•	•			
M 39 x 2	2	125	30	32	24	37	0396	•	•	•			
M 39 x 3	3	125	36	32	24	36	0397	•	•	•			
M 40 x 1,5	1,5	110	25	32	24	38,5	0405	•	•	•			
M 40 x 2	2	125	30	32	24	38	0406	•	•	•			
M 40 x 3	3	125	36	32	24	37	0407	•	•	•			
M 42 x 1,5	1,5	110	25	32	24	40,5	0425	•	•	•			
M 42 x 2	2	125	30	32	24	40	0426	•	•	•			
M 42 x 3	3	125	36	32	24	39	0427	•	•	•			
M 42 x 4	4	150	50	32	24	38	0428	•	•	•			
M 45 x 1,5	1,5	110	25	36	29	43,5	0455	•	•	•			
M 45 x 2	2	125	30	36	29	43	0456	•	•	•			
M 45 x 3	3	125	36	36	29	42	0457	•	•	•			
M 45 x 4	4	160	50	36	29	41	0458	•	•	•			
M 48 x 1,5	1,5	140	25	36	29	46,5	0485	•	•	•			
M 48 x 2	2	140	36	36	29	46	0486	•	•	•			
M 48 x 3	3	140	36	36	29	45	0487	•	•	•			
M 48 x 4	4	180	55	36	29	44	0488	•	•	•			
M 50 x 1,5	1,5	140	25	36	29	48,5	0505	•	•	•			
M 50 x 2	2	140	30	36	29	48	0506	•	•	•			
M 50 x 3	3	140	36	36	29	47	0507	•	•	•			
M 52 x 1,5	1,5	140	25	40	32	50,5	0525	•	•	•			
M 52 x 2	2	140	32	40	32	50	0526	•	•	•			
M 52 x 3	3	140	40	40	32	49	0527	•	•	•			
M 52 x 4	4	180	55	40	32	48	0528	•	•	•			

HSS

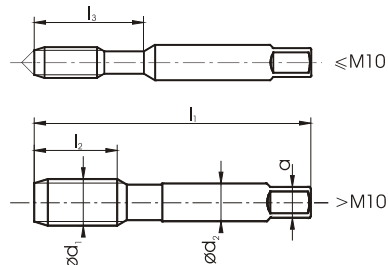
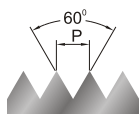
3

HSSE-PM

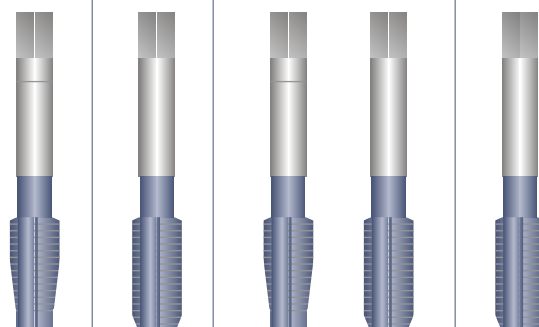
Gwint metryczny drobnozwojny ISO DIN-13

ISO Metric fine thread DIN-13

Metrisches ISO-Feingewinde DIN-13



DIN-2181



Zastosowanie		Application		Einsatzgebiete		HRC40	HRC40	HRC40	HRC40		
Typ otworu		Hole type		Lochform							
Wykonanie		Execution		Ausführung		Nr1P	Nr2	/2-P	PRZECIERAK		
Rodzaj materiału		Quality of material		Qualität		HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM		
Rodzaj powłoki		Coating		Beschichtung		TiCN	TiCN	TiCN	TiCN		
Nakrój		Chamfer		Anschnitt		8P	2P		C		
Tolerancja		Tolerance		Toleranz			6HX	6HX	6HX		
MF □ d ₁	P	l ₁	l ₂	□ d ₂	a		INDEX	A4-205951	A4-202951	A4-225951	A4-209951
M 8x1	1	63	17	6	4,9	7	0083				
M 10x1	1	63	18	7	5,5	9	0103				
M 12x1,5	1,5	70	20	9	7	10,5	0125				
M 16x1,5	1,5	70	20	12	9	14,5	0165				

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 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. Moistened 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 HRC 40 ist für die Bearbeitung Werkstoffe in gehärtetem Zustand bis 40 HRC versehen.

Anweisung der sachgemessigen 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 Gewinden, die eine Deformation nach einer Wärmebehandlung, einem Schweißen oder einem Verzinken aufweisen.

Anweisung der sachgemessigen 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.

Inne wymiary i odmiany gwintowników wykonujemy na zamówienie.
Other sizes and versions of taps - on request.

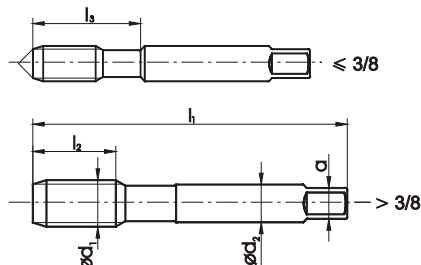
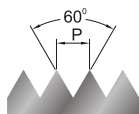
Andere Abmessungen und Ausführungsvarianten - auf Anfrage.

Przykład zamawiania / Example of order / Beispiel einer Bestellung: Gwintownik / Tap / Gewindebohrer DIN-2181-C M8x1 6HX HSSE-PM HRC40 TiCN PRZECIERAK, A4-209951-0083

Gwint amerykański zunifikowany UNC, ANSI B-1.1

American unified coarse thread UNC, ANSI B-1.1

Amerikanisches Unified - Grobgewinde UNC, ANSI B-1.1



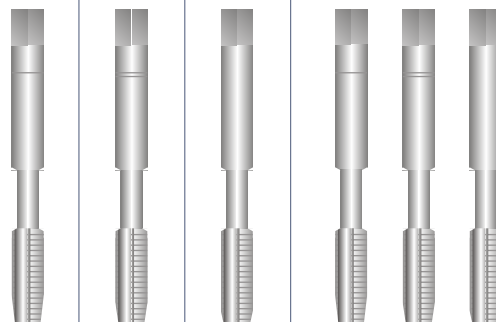
Typ otworu	Hole type	Lochform
Wykonanie	Execution	Ausführung
Rodzaj materiału	Quality of material	Qualität
Nakrój	Chamfer	Anschnitt
Tolerancja	Tolerance	Toleranz

UNC	$\varnothing d_1$	1"/P	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a	
-----	-------------------	------	---	-------	-------	-------	-------------------	---	---

ISO-529										INDEX	A1-131001	A1-132001	A1-133001	A1-130001
No 5 - 40	3,175	40	0,635	48	11	18	3,15	2,5	2,6	4105	•	•	•	•
No 6 - 32	3,505	32	0,794	50	13	18	3,55	2,8	2,7	4106	•	•	•	•
No 8 - 32	4,166	32	0,794	53	13	19	4,5	3,55	3,5	4108	•	•	•	•
No 10 - 24	4,826	24	1,058	58	16	23	5	4	3,8	4110	•	•	•	•
No 12 - 24	5,486	24	1,058	62	17	26	5,6	4,5	4,5	4112	•	•	•	•
1/4 - 20	6,350	20	1,270	66	19	28	6,3	5	5,1	4127	•	•	•	•
5/16 - 18	7,938	18	1,411	72	22	32	8	6,3	6,5	4128	•	•	•	•
3/8 - 16	9,525	16	1,588	80	24	36	10	8	7,9	4129	•	•	•	•
7/16 - 14	11,112	14	1,814	85	25		8	6,3	9,3	4130	•	•	•	•

DIN-352										INDEX	A1-231001	A1-232001	A1-233001	A1-230001
1/2 - 13	12,700	13	1,954	75	25		9	7	10,7	4131	•	•	•	•
9/16 - 12	14,288	12	2,117	80	26		11	9	12,3	4132	•	•	•	•
5/8 - 11	15,875	11	2,309	80	27		12	9	13,5	4133	•	•	•	•
3/4 - 10	19,050	10	2,504	95	32		14	11	16,5	4135	•	•	•	•
7/8 - 9	22,225	9	2,822	100	32		18	14,5	19,5	4137	•	•	•	•
1 - 8	25,400	8	3,175	110	36		18	14,5	22,25	4139	•	•	•	•
1,1/8 - 7	28,575	7	3,629	125	40		22	18	25	4141				
1,1/4 - 7	31,750	7	3,629	125	40		22	18	28	4143				
1,3/8 - 6	34,925	6	4,233	150	50		28	22	30,7	4145				
1,1/2 - 6	38,100	6	4,233	150	50		28	22	34	4147				
1,3/4 - 5	44,450	5	5,080	160	58		36	29	39,5	4151				
2 - 4,1/2	50,800	4,1/2	5,645	180	65		40	32	45	4155				

ISO-529 / DIN-352



1 2 3 4

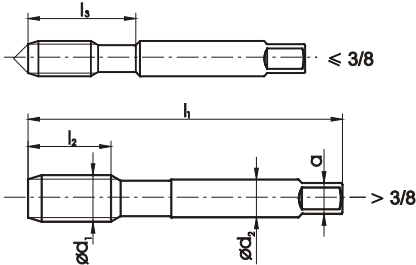
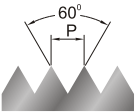
HSS

3

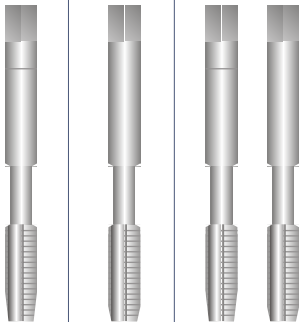
HSS

Gwint amerykański zunifikowany drobnozwojny UNF, ANSI B-1.1

American unified fine thread UNF, ANSI B-1.1
Amerikanisches Unified - Feingewinde UNF, ANSI B-1.1



ISO-529 / DIN-2181



Typ otworu	Hole type	Lochform			
Wykonanie	Execution	Ausführung	Nr1	Nr2	/2
Rodzaj materiału	Quality of material	Qualität	HSS	HSS	HSS
Nakrój	Chamfer	Anschnitt	8P	4P	
Tolerancja	Tolerance	Toleranz		2B	2B

UNF	Ø d ₁	1"/P	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ø d ₂	a				
-----	------------------	------	---	----------------	----------------	----------------	------------------	---	--	--	--	--

ISO-529										INDEX	A1-121001	A1-122001	A1-120001
No 5 - 44	3,175	44	0,577	48	11	18	3,15	2,5	2,7	4205	•	•	•
No 6 - 40	3,505	40	0,635	50	13	18	3,55	2,8	3	4206	•	•	•
No 8 - 36	4,166	36	0,705	53	13	19	4,5	3,55	3,5	4208	•	•	•
No 10 - 32	4,826	32	0,794	58	16	23	5	4	4,1	4210	•	•	•
No 12 - 28	5,486	28	0,907	62	17	26	5,6	4,5	4,65	4212	•	•	•
1/4 - 28	6,350	28	0,907	66	19	28	6,3	5	5,5	4227	•	•	•
5/16 - 24	7,938	24	1,058	69	19	30	8	6,3	6,9	4228	•	•	•
3/8 - 24	9,525	24	1,058	76	20	34	10	8	8,5	4229	•	•	•
7/16 - 20	11,112	20	1,270	82	22		8	6,3	9,9	4230	•	•	•

DIN-2181										INDEX	A1-221001	A1-222001	A1-220001
1/2 - 20	12,700	20	1,270	70	20		9	7	11,5	4231	•	•	•
9/16 - 18	14,288	18	1,411	70	20		11	9	13	4232	•	•	•
5/8 - 18	15,875	18	1,411	70	20		12	9	14,5	4233	•	•	•
3/4 - 16	19,050	16	1,588	80	22		14	11	17,5	4235	•	•	•
7/8 - 14	22,225	14	1,814	80	22		18	14,5	20,5	4237	•	•	•
1 - 12	25,400	12	2,117	90	22		18	14,5	23,3	4239	•	•	•
1.1/8 - 12	28,575	12	2,117	90	22		22	18	25,5	4241			
1.1/4 - 12	31,750	12	2,117	90	22		22	18	29,5	4243			
1.3/8 - 12	34,925	12	2,117	125	30		28	22	32,5	4245			
1.1/2 - 12	38,100	12	2,117	125	30		28	22	36	4247			

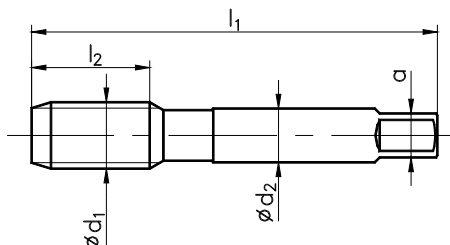
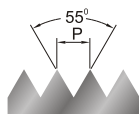
Inne wymiary i odmiany gwintowników wykonujemy na zamówienie.
Other sizes and versions of taps - on request.
Andere Abmessungen und Ausführungsversionen - auf Anfrage.

Przykład zamawiania / Example of order / Beispiel einer Bestellung: Gwintownik / Tap / Gewindebohrer DIN-2181/2 1/2-20 UNF 2B HSS, A1-120001-4231

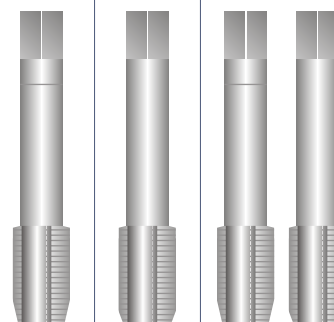
Gwint rurowy walcowy G, DIN-ISO 228

Whitworth pipe thread G, DIN-ISO 228

Whitworth - Rohrgewinde G, DIN-ISO 228



DIN-5157



HSS

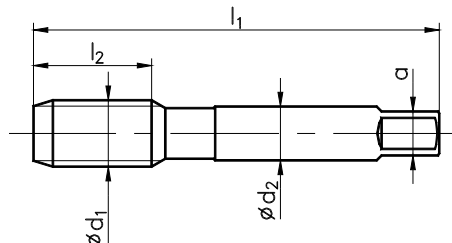
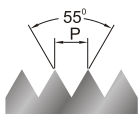
[illegible]

HSS

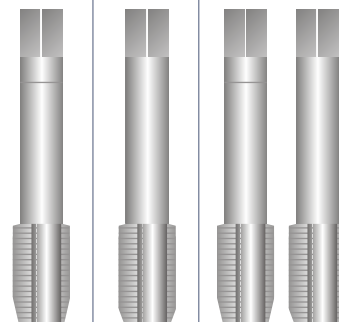
Gwint rurowy walcowy lewy G, DIN-ISO 228

Whitworth pipe left thread G, DIN-ISO 228

Whitworth - Rohrgewinde links G, DIN-ISO 228



DIN-5157

[illegible]

Inne wymiary i odmiany gwintowników wykonujemy na zamówienie.

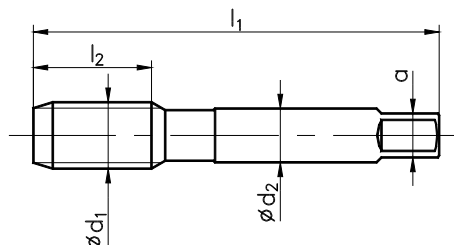
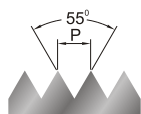
Other sizes and versions of taps - on request.

Andere Abmessungen und Ausführungsversionen - auf Anfrage.

Przykład zamawiania / Example of order / Beispiel einer Bestellung: Gwintownik / Tap / Gewindebohrer DIN-5157/2 G-1" LH HSS, A1-260001-3139

Gwint rurowy walcowy G, DIN-ISO 228

Whitworth pipe thread G, DIN-ISO 228
Whitworth Rohrgewinde G, DIN-ISO 228



Zastosowanie			Application			Einsatzgebiete				HRC40	HRC40	HRC40	HRC40	
Typ otworu			Hole type			Lochform					 2	 4	 2	 4
Wykonanie			Execution			Ausführung				Nr1P	Nr2	/2-P	PRZECIERAK	
Rodzaj materiału			Quality of material			Qualität				HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	
Rodzaj powłoki			Coating			Beschichtung				TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	
Nakrój			Chamfer			Anschnitt				8P	2P		C	
Tolerancja			Tolerance			Toleranz					AX	AX	AX	
G	d ₁	1"/P	P	l ₁	l ₂	d ₂	a		INDEX	A4-205951	A4-202951	A4-225951	A4-209951	
G-1/8"	9,728	28	0,907	63	18	7	5,5	8,8	3123					
G-1/4"	13,157	19	1,337	70	22	11	9	11,8	3127					
G-3/8"	16,662	19	1,337	70	22	12	9	15,25	3129					
G-1/2"	20,955	14	1,814	80	22	16	12	19,0	3131					

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 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. Moisten 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 HRC40:

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

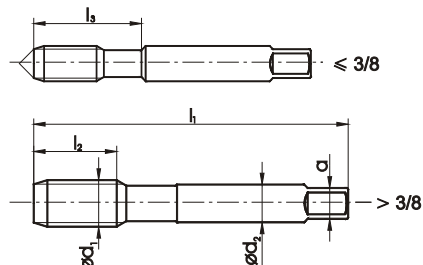
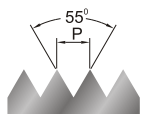
3

HSS

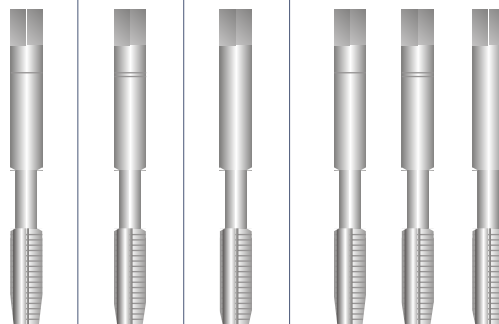
Gwint calowy zwykły Whitwortha BSW, BS-84:1956

Whitworth thread BSW, BS-84:1956

Whitworth-Gewinde BSW, BS-84:1956



ISO-529 / DIN-352



Typ otworu			Hole type				Lochform					
Wykonanie			Execution				Ausführung		Nr1	Nr2	Nr3	/3
Rodzaj materiału			Quality of material				Qualität		HSS	HSS	HSS	HSS
Nakrój			Chamfer				Anschnitt		8P	4P	2P	
Tolerancja			Tolerance				Toleranz				normal	normal
BSW	Ød ₁	1”/P	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a				

ISO-529										INDEX	A1-131001	A1-132001	A1-133001	A1-130001
1/8 - 40	3,175	40	0,635	48	11	18	3,15	2,5	2,5	7123	•	•	•	•
3/16 - 24	4,762	24	1,058	58	16	25	5	4	3,6	7125	•	•	•	•
1/4 - 20	6,350	20	1,270	66	19	30	6,3	5	5,1	7127	•	•	•	•
5/16 - 18	7,938	18	1,411	72	22	35	8	6,3	6,5	7128	•	•	•	•
3/8 - 16	9,525	16	1,588	80	24	39	10	8	7,9	7129	•	•	•	•
7/16 - 14	11,112	14	1,814	85	25		8	6,3	9,25	7130	•	•	•	•

DIN-352										INDEX	A1-231001	A1-232001	A1-233001	A1-230001
1/2 - 12	12,700	12	2,117	75	25		9	7	10,5	7131	•	•	•	•
9/16 - 12	14,288	12	2,117	80	26		11	9	12	7132	•	•	•	•
5/8 - 11	15,875	11	2,309	80	27		12	9	13,5	7133	•	•	•	•
3/4 - 10	19,050	10	2,540	95	32		14	11	16,5	7135	•	•	•	•
7/8 - 9	22,225	9	2,822	100	32		18	14,5	19,25	7137	•	•	•	•
1 - 8	25,400	8	3,175	110	36		18	14,5	22	7139	•	•	•	•
1.1/8 - 7	28,575	7	3,629	125	40		22	18	24,75	7141				
1.1/4 - 7	31,750	7	3,629	125	40		22	18	28	7143				
1.1/2 - 6	38,100	6	4,233	150	50		28	22	33,5	7147				
1.3/4 - 5	44,450	5	5,080	160	58		36	29	39	7151				
2 - 4.1/2	50,800	4.1/2	5,644	180	65		40	32	44,5	7155				

Inne wymiary i odmiany gwintowników wykonujemy na zamówienie.

Other sizes and versions of taps - on request.

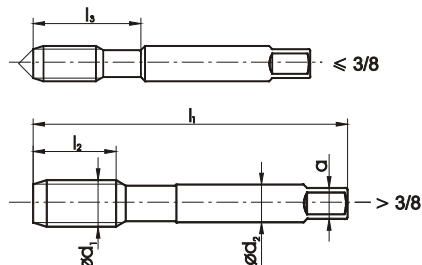
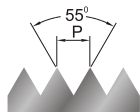
Andere Abmessungen und Ausführungsvarianten - auf Anfrage.

Przykład zamawiania / Example of order / Beispiel einer Bestellung: Gwintownik / Tap / Gewindebohrer ISO-529 Nr1 1/4-20 BSW HSS, A1-131001-7127

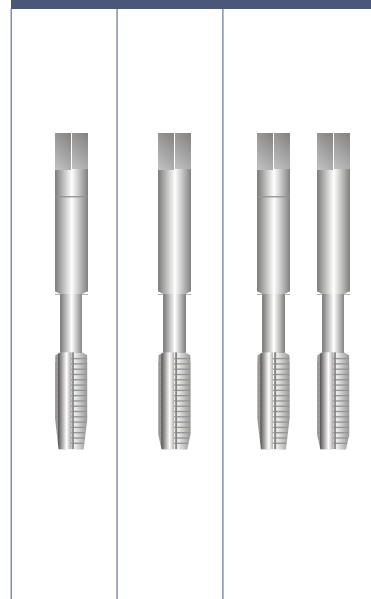
Gwint calowy drobnozwojny Whitwortha BSF, BS-84:1956

British Whitworth fine thread BSF, BS-84:1956

Britisches Whitworth - Feingewinde BSF, BS-84:1956



ISO-529 / DIN-2181



HSS

Typ otworu	Hole type	Lochform			
Wykonanie	Execution	Ausführung	Nr1	Nr2	/2
Rodzaj materiału	Quality of material	Qualität	HSS	HSS	HSS
Nakrój	Chamfer	Anschnitt	8P	2P	
Tolerancja	Tolerance	Toleranz		normal	normal

BSF	$\varnothing d_1$	1"/P	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a				
-----	-------------------	------	---	-------	-------	-------	-------------------	---	--	--	--	--

ISO-529										INDEX	A1-121001	A1-122001	A1-120001
3/16 - 32	4,762	32	0,794	58	16	25	5	4	4	7225	•	•	•
1/4 - 26	6,350	26	0,977	66	19	28	6,3	5	5,3	7227	•	•	•
5/16 - 22	7,938	22	1,155	72	22	33	8	6,3	6,8	7228	•	•	•
3/8 - 20	9,525	20	1,270	80	24	37	10	8	8,3	7229	•	•	•
7/16 - 18	11,112	18	1,411	85	25		8	6,3	9,7	7230	•	•	•

DIN-2181										INDEX	A1-221001	A1-222001	A1-220001
1/2 - 16	12,700	16	1,588	70	20		9	7	11,1	7231	•	•	•
9/16 - 16	14,288	16	1,588	70	20		11	9	12,7	7232	•	•	•
5/8 - 14	15,875	14	1,814	80	27		12	9	14	7233	•	•	•
3/4 - 12	19,050	12	2,117	80	22		14	11	16,75	7235	•	•	•
7/8 - 11	22,225	11	2,309	80	22		18	14,5	19,75	7237	•	•	•
1 - 10	25,400	10	2,504	110	36		18	14,5	22,75	7239	•	•	•

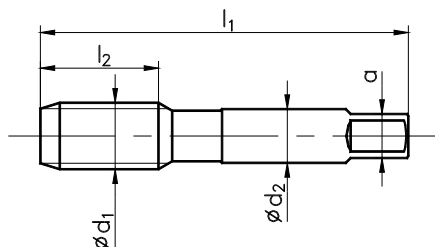
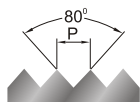
3

HSS

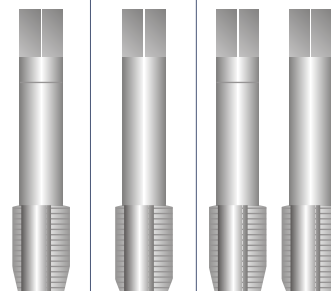
Gwint do rurek instalacyjnych stalowych Pg, DIN-40430

Steel conduit thread Pg, DIN-40430

Stahlpanzerrohr - Gewinde Pg, DIN-40430



NGSy

[illegible]

Inne wymiary i odmiany gwintowników wykonujemy na zamówienie.

Other sizes and versions of taps - on request.

Other sizes and versions of taps - on request.
Andere Abmessungen und Ausführungsversionen - auf Anfrage.

Przykład zamawiania / Example of order / Beispiel einer Bestellung: Gwintownik / Tap / Gewindebohrer NGSy/2 Pg9 HSS, A1-320001-8809