



MASTERTAP

ONE SOLUTION



Gwintowniki maszynowe wysokowydajne
High performance machine taps

Gwint metryczny ISO DIN-13 <i>ISO Metric thread DIN-13</i>										MASTERTAP															
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> </div> <div style="width: 50%; text-align: center;"> </div> </div>										B-HL	B-IKR-HL	C-R45-HL	E-R45-HL	E-R45-IK-HL											
										ISO	Nr. mat. No. mat.	Vc [m/min]	Nr. mat. No. mat.	Vc [m/min]	Nr. mat. No. mat.	Vc [m/min]	Nr. mat. No. mat.	Vc [m/min]	Nr. mat. No. mat.	Vc [m/min]					
Rodzaj materiału obrabianego WG ISO 513 <i>Material groups</i>										P	1+8	10+11	20-40	1+8	10+11	20-50	1+8	10+11	20-40	1+8	10+11	20-40	1+8	10+11	20-50
<i>Szczegółowe informacje na temat obrabianych materiałów na stronie www.fanar.pl w zakładce „Informacje techniczne”</i> <i>More information about materials on the website www.fanar.pl on the bookmark „Technical information”</i>										9	13+14	5-15	9	13+14	5-25	13+14	5-15	13+14	5-15	13+14	5-15	13+14	5-15	13+14	5-25
										M	1+3	5-15	1+3	5-25	1+3	5-15	1+3	5-15	1+3	5-25					
										K	1+6	10-30	1+6	10-50	1+6	10-30	1+6	10-30	1+6	10-50					
										N	1+10	10-30	1+10	10-50	1+10	10-30	1+10	10-30	1+10	10-50					
										S	1+3	6	5-15	1+3	6	5-15	1+3	6	5-15	1+3	6	5-15			
Typ otworu / Hole type																									
Rodzaj powłoki / Coating										HL	HL	HL	HL	HL											
Nakrój / Chamfer										B / 4-5P	B / 4-5P	C / 2-3P	E / 1,5-2P	E / 1,5-2P											
Tolerancja / Tolerance										ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)											
M d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	a		INDEX	DIN-371																
									C4-118M01	C4-118M61	C4-528M01	C4-718M01	C4-718M51												
M 2	0,4	45	8	12	2,8	2,1	1,6	0020	●		●														
M 2,5	0,45	50	5	14	2,8	2,1	2,05	0025	●		●														
M 3	0,5	56	5	18	3,5	2,7	2,5	0030	●		●	●													
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3,3	0040	●		●	●													
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	4,2	0050	●		●	●		●											
M 6	1	80	10	30	6	4,9	5	0060	●		●	●		●											
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	6,8	0080	●		●	●		●											
M 10	1,5	100	15	39	10	8	8,5	0100	●		●	●		●											
M d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	a		INDEX	DIN-376																
									D4-118M01	D4-118M61	D4-528M01	D4-718M01	D4-718M51												
M 12	1,75	110	18		9	7	10,2	0120	●		●	●		●											
M 14	2	110	20		11	9	12	0140	●		●	●		●											
M 16	2	110	20		12	9	14	0160	●		●	●		●											
MF d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a		INDEX	DIN-374																	
								D4-118M01	D4-118M61	D4-528M01	D4-718M01	D4-718M51													
M 8 x 1	1	90	10	6	4,9	7,0	0083	●	○	●	●		○												
M 10 x 1	1	90	10	7	5,5	9,0	0103	●	○	●	●		○												
M 10 x 1,25	1,25	100	15	7	5,5	8,8	0104	●	○	●	●		○												
M 12 x 1,5	1,5	100	15	9	7	10,5	0125	●	○	●	●		○												
M 14 x 1,5	1,5	100	15	11	9	12,5	0145	●	○	●	●		○												
M 16 x 1,5	1,5	100	15	12	9	14,5	0165	●	○	●	●		○												



Fabryka Narzędzi FANAR Spółka Akcyjna

ul. Płocka 11 06-400 Ciechanów

tel.: (+48 23) 672 44 41, fax: (+48 23) 672 48 41

e-mail: info@fanar.pl, www.fanar.pl

Biuro Obsługi Klienta

tel. (+48 23) 672 44 44

e-mail: bok@fanar.pl

Export Department

tel. (+48 23) 674 30 03

tel. (+48 23) 674 30 35

e-mail: export@fanar.pl



MASTERTAP

Gwintowniki maszynowe wysokowydajne
High performance machine taps

ONE SOLUTION