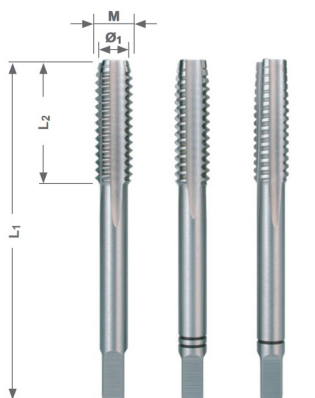




Ruko 230 ... E Gwintownik ręczny szlifowany M DIN 352 HSSE-Co5

<http://www.elektroautomatyka.net.pl/product/show/7124>

Cena: zł brutto

Cechy produktu

Opis produktu

Gwintownik ręczny szlifowany HSS-Co z wysokostopowej stali szybko tnącej z dodatkiem kobaltu. Do gwintów przelotowych i nieprzelotowych w stalach zwykłych i stopowych o wytrzymałości do 900 N/mm², żeliwie i metalach kolorowych.

Dane techniczne:

- komplet: 3-częściowy,
- zdzierak: ok. 6-8 zwojów nakroju,
- pośredni: ok. 4-5 zwojów nakroju,
- wykańczak: ok. 2-3 zwoje nakroju,
- gwint: metryczny DIN ISO 13,
- boki zarysu: zaszlifowane.

Pakowane pojedynczo w opakowanie z tworzywa sztucznego.

Nadaje się do stali (do 1000 N/mm²), stali nierdzewnej, aluminium, miedzi, brązu i tworzyw sztucznych.

średnica nominalna gwintu	skok gwintu mm	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	nr artykułu HSS Co 5 
M 1	0,25	0,75	32,0	5,5	—
M 1,2	0,25	0,95	32,0	5,5	—
M 1,4	0,30	1,10	32,0	7,0	—
M 1,6	0,35	1,25	32,0	7,0	—
M 1,7	0,35	1,35	32,0	8,0	—
M 1,8	0,35	1,45	32,0	8,0	—
M 2	0,40	1,60	36,0	8,0	230 020 E
M 2,2	0,45	1,75	36,0	9,0	—
M 2,3	0,40	1,90	36,0	9,0	—
M 2,5	0,45	2,10	40,0	8,0	—
M 2,6	0,45	2,10	40,0	8,0	—
M 3	0,50	2,50	40,0	10,0	230 030 E
M 3,5	0,60	2,90	45,0	12,0	—
M 4	0,70	3,30	45,0	12,0	230 040 E
M 4,5	0,75	3,70	50,0	16,0	—
M 5	0,80	4,20	50,0	13,0	230 050 E
M 6	1,00	5,00	56,0	15,0	230 060 E
M 7	1,00	6,00	56,0	16,0	—
M 8	1,25	6,80	63,0	18,0	230 080 E
M 9	1,25	7,80	63,0	22,0	—
M 10	1,50	8,50	70,0	24,0	230 100 E
M 11	1,50	9,50	70,0	24,0	—
M 12	1,75	10,20	75,0	29,0	230 120 E
M 14	2,00	12,00	80,0	30,0	230 140 E
M 15	2,00	13,00	80,0	32,0	—
M 16	2,00	14,00	80,0	32,0	230 160 E
M 18	2,50	15,50	95,0	40,0	230 180 E
M 20	2,50	17,50	95,0	40,0	230 200 E
M 22	2,50	19,50	100,0	40,0	230 220 E
M 24	3,00	21,00	110,0	45,0	230 240 E
M 27	3,00	24,00	110,0	50,0	—
M 30	3,50	26,50	125,0	56,0	—
M 33	3,50	29,50	125,0	56,0	—
M 36	4,00	32,00	150,0	63,0	—
M 39	4,00	35,00	150,0	63,0	—
M 42	4,50	37,50	150,0	63,0	—
M 45	4,50	40,50	160,0	70,0	—
M 48	5,00	43,00	180,0	75,0	—
M 52	5,00	47,00	180,0	75,0	—

Do nacinania gwintu wewnętrznego wiercony jest najpierw otwór pod gwint, którego średnica jest w przybliżeniu niższa o wartość skoku od znamionowej średnicy gwintu.

Następnie, aby uzyskać lepsze wchodzenia podczas nacinania w otworze i zapobiec wyciśnięciu ostatniego zwoju gwintu, wykonuje się stożki odpowiadające wielkości średnicy gwintu plus 10%. Następnie kolejno wkręca się i wykręca gwintowniki.

Poprzez dodatkową plastyczną deformację powierzchni nośnej gwintu powstaje ostateczna średnica otworu pod gwint.

W celu zwiększenia żywotności narzędzi i w celu uzyskania powierzchni o optymalnej jakości stosowane są oleje chłodziwo-smarujące, które zmniejszają tarcie pomiędzy wiórami a ostrzami gwintowników a tym samym konieczny moment obrotowy.

W przypadku gwintowników ręcznych obowiązuje zasada, iż po dwóch obrotach następuje jedna trzecia obrotu w tym, aby złamać wiór. W ten sposób spada obciążenie gwintownika, który nie łamie się tak szybko.

maszyn ogrodowo leśnych.

Sklep Bochnia

ul. Brzeska 50
32-700 Bochnia

tel. 691 572 333
e-mail: ea.bochnia@op.pl

Sklep Brzesko

ul. Szarych Szeregów 23
32-800 Brzesko

tel. 609 523 230
e-mail: elektro.automatyka@op.pl

Serwis, Magazyn

ul. Św. Brata Alberta 4
32-800 Brzesko

tel. 609 523 645
e-mail: ea.serwis@op.pl
