



## Ruko 272... gwintownik maszynowy szlifowany M DIN 371/376 HSS z zębami przestawionymi

<http://www.elektroautomatyka.net.pl/product/show/7125>

**Cena: zł brutto**

### Cechy produktu

---

### Opis produktu

Gwintownik maszynowy z wysokostopowej stali szybko tnącej ze wzmocnionym chwytem. Do gwintów przelotowych i nieprzelotowych w stalach zwykłych o wytrzymałości do 800N/mm<sup>2</sup>. Gwint wykonywany jest w jednym przejściu roboczym.

Stal szybko tnąca znana przede wszystkim jako High Speed Steel, oznacza grupę narzędziowych stali stopowych o zawartości węgla do 2,06% i 30% zawartości elementów stopu, takich jak wolfram, molibden, wanad, kobalt, nikiel i tytan. Materiały HSS wyróżniają się wysoką twardością, wytrzymałością na ścieranie i wytrzymałością cieplną do 600oC. Narzędzia HSS są niewrażliwe na uderzenia i skręcenia, które w przypadku twardszych materiałów skrawających prowadzą do złamań.

#### Dane techniczne:

- nakrój: kształt B - AZ ok. 4-5 zwojów z nakrojem o krawędzi śrubowej i przestawionymi zębami
- gwint: metryczny DIN ISO 13
- boki zarysu gwintu: zaszlifowane
- tolerancja: ISO 2 / 6 H
- powierzchnia: jasna
- kierunek: w prawo

Pakowane pojedynczo w opakowanie z tworzywa sztucznego.

Nadaje się do aluminium i jego stopów, brązu, miedzi, niklu i tworzyw sztucznych.

średnica nominalna gwintu	skok gwintu mm	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	Ø-chwył mm	nr artykułu
M 3	0,50	2,50	56,0	11,0	3,5	272 030
M 4	0,70	3,30	63,0	13,0	4,5	272 040
M 5	0,80	4,20	70,0	16,0	6,0	272 050
M 6	1,00	5,00	80,0	19,0	6,0	272 060
M 8	1,25	6,80	90,0	22,0	8,0	272 080
M 10	1,50	8,50	100,0	24,0	10,0	272 100

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 chłodząco-smarujące, które zmniejszają tarcie pomiędzy wiórami a ostrzami gwintowników a tym samym konieczny moment obrotowy.

## **ELEKTRO-AUTOMATYKA Sprzedaż elektronarzędzi, urządzeń spawalniczych, maszyn budowlanych, pneumatyki, narzędzi warsztatowych, firmowych ubrań roboczych oraz 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