



## Ruko 262 ... E gwintownik maszynowy szlifowany G DIN 5156 HSSE-Co5

<http://www.elektroautomatyka.net.pl/product/show/7126>

**Cena: zł brutto**

### Cechy produktu

---

### Opis produktu

Gwintownik maszynowy z wysokostopowej stali szybko tnącej z dodatkiem kobaltu. Gwintownik maszynowy z pogrubionym chwytem do gwintów w otworach przelotowych. Dzięki wysokiej wytrzymałości na podwyższone temperatury uzyskuje znaczne wydłużenie żywotności narzędzia. Do gwintów przelotowych w stalach zwykłych i stopowych o wytrzymałości do 1000 N/mm<sup>2</sup>, i metalach kolorowych. Gwint wykonywany jest w jednym przejściu roboczym.

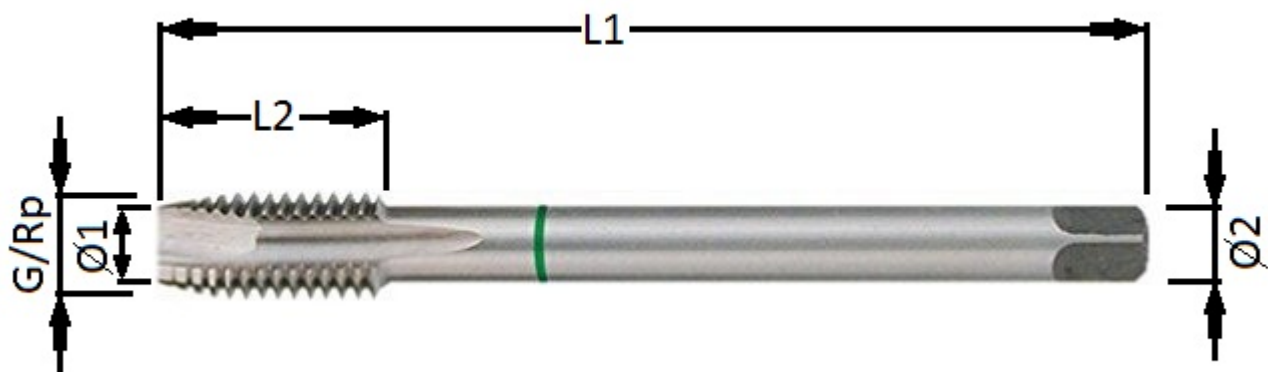
Ten odporny na ciepło materiał jest stosowany do obróbki surowców o dużej wytrzymałości i przy długich kanałach skrawania ze stosownym ocieplaniem się. Udział kobaltu 5% zapewnia wysoką wytrzymałość na ciepło oraz wyższą obciążalność.

#### Dane techniczne:

- nakrój: kształt B ok. 4-5 zwojów z nakrojem o krawędzi śrubowej
- gwint: DIN ISO 228 G" (cylindryczny gwint rurowy)
- boki zarysu gwintu: zaszlifowane
- powierzchnia: jasna
- kierunek obrotów: w prawo

Pakowane pojedynczo w opakowanie z tworzywa sztucznego.

Nadaje się do stali (do 1000 N/mm<sup>2</sup>), stali nierdzewnej, mosiądzu.



średnica nominalna gwintu		ilość zwojów na cal	Ø otworu pod gwint mm	długość całkowita mm	długość gwintu mm	Ø-chwyt mm	nr artykułu
G 1/8	Rp 1/8	28	8,80	90,0	20,0	7,0	262 018 E
G 1/4	Rp 1/4	19	11,80	100,0	22,0	11,0	262 014 E
G 3/8	Rp 3/8	19	15,25	100,0	22,0	12,0	262 038 E
G 1/2	Rp 1/2	14	19,00	125,0	25,0	16,0	262 012 E
G 5/8	Rp 5/8	14	21,00	125,0	25,0	18,0	262 058 E
G 3/4	Rp 3/4	14	24,50	140,0	28,0	20,0	262 034 E
G 7/8	Rp 7/8	14	28,25	150,0	28,0	22,0	262 078 E
G 1"	Rp 1"	11	30,75	160,0	30,0	25,0	262 010 E
G 1 1/8	Rp 1 1/8	11	35,50	170,0	30,0	28,0	262 118 E
G 1 1/4	Rp 1 1/4	11	39,50	170,0	30,0	32,0	262 114 E
G 1 3/8	Rp 1 3/8	11	41,50	180,0	32,0	36,0	262 138 E
G 1 1/2	Rp 1 1/2	11	45,25	190,0	32,0	36,0	262 112 E
G 1 3/4	Rp 1 3/4	11	51,00	190,0	32,0	40,0	262 134 E
G 2"	Rp 2"	11	57,00	220,0	40,0	45,0	262 020 E

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.

**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

---