

Smarowniczki kulkowe ciśnieniowe z główką stożkową, samogwintujące

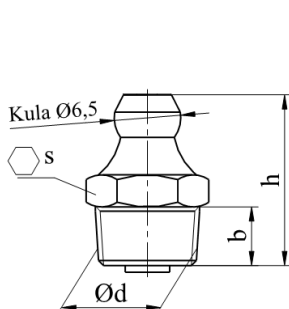
wg **DIN 71412 S**
acc. to **DIN 71412 S**

Lubricating nipples – cone type; thread-forming thread

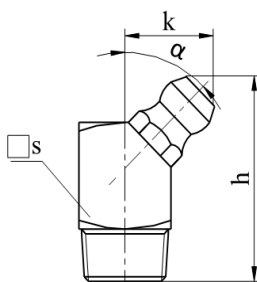
Forma A

Forma B

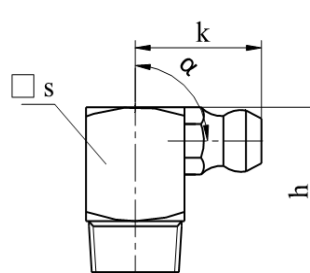
Forma C



Typ H1/S



Typ H2/S



Typ H3/S

UMETA

Opis

Smarowniczki samogwintujące posiadają specjalny kąt gwintu i odpowiednią twardość, dzięki temu można je wkręcać w otwory nieposiadające gwintu. Operacja gwintowania otworu może być pominięta. W przypadku późniejszej konieczności wymiany smarowniczki samogwintującej można w jej miejsce zamontować standardową smarowniczkę z gwintem o właściwej średnicy.

Zastosowanie

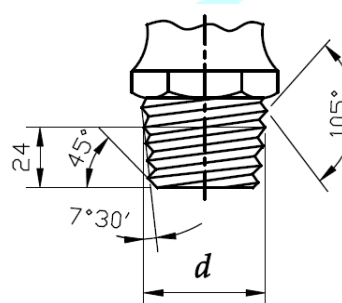
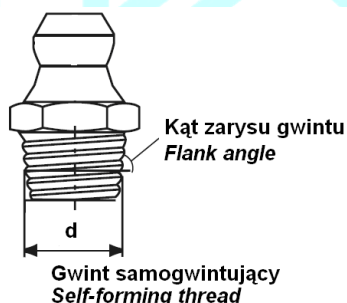
Smarowniczki kulkowe przeznaczone są do smarowania wraz ze smarownicami ręcznymi oraz mechanicznymi. Połączenie smarowniczki z odpowiednią końcówką zaciskową smarownicy jest mocne, dzięki czemu ten system smarowy zapewnia bez naciskowy sposób smarowania trudno dostępnych punktów smarowych.

Description

The special thread angle and the specific hardness level allow these grease nipples to be driven and screwed into holes without prior thread cutting. Thus, the thread of the grease nipple forms its counterthread. Later, the grease nipple can easily be screwed out and be replaced by a standard grease nipple.

Application

Lubricating nipples are suitable for lubricating with handled lubricating power presses or for force lubricating power presses. The connection with the coupler nozzle of the lubricating power press is form conclusive for this reason lubrication equipment without pressures in sloping position are possible for difficult of access lubricating places.



20.04.2017



ARGIP

www.argip.com.pl

tel. +48 61 872 66 02

fax +48 61 872 66 00

Kopiowanie i rozpowszechnianie bez zezwolenia zabronione
Copying and distribution prohibited without permission

1/3














Smarowniczki kulkowe ciśnieniowe z główką stożkową, samogwintujące

wg **DIN 71412 S**
acc. to DIN 71412 S

Lubricating nipples – cone type; thread-forming thread

Wymiary

Dimension

Forma Form	$d^{1)}$	h	b	a	s	α	Numer kat. Art. No.	
							stal, oc. żółty steel, yellow zinc plated	
A	S6x1,0	13,5	4	-	7		180°	5317443
		15	5,5	-	7		180°	1100774
		20,5	5,5	-	7		180°	5241135
	S8x1,0	15	5,5	-	9		180°	1100975
		17	7	-	9		180°	5317541
B	S6x1,0	20,5	5,5	10,5	9		45°	1204574
	S8x1,0	20,5	5,5	10,5	9		45°	1204575
	S10x1,0	20,5	5,5	11	11		45°	1204776
	S 1/4-28	20,5	5,5	11	9		45°	1200977
C	S6x1,0	18	5,5	14	9		90°	1304574
		21,5	5,5	14	9		90°	13004578
	S8x1,0	18	5,5	14	9		90°	1304575
	S10x1,0	18	5,5	15	11		90°	1304776

¹⁾ – gwint stożkowy

¹⁾ - tapered thread

Material:

Stal o klasie własności mechanicznych 5.8 wg ISO 898-1
Powierzchnia wg DIN 50133 o twardości min 650 HV
Głębokość hartowania: 0,08 do 0,15mm
Powłoki galwaniczne wg DIN 267-9 : A3F

Material:

Steel of 5.8 property class
Surface acc. to DIN 50133 – 650HV hardness
Depth of hardening: 0,08 to 1,15 mm
Electroplating acc. to DIN 267-9: A3F

Przykład oznaczenia smarownicy kulkowej z gwintem samogwintującym S8x1, kątovej 45° forma BS, wykonanej ze stali węglowej:

Example designation of lubricating nipples with thread S8x1, thread forming thread, angled version 45° form BS, made of steel:

Smarowniczka DIN 71412 – BS- 45° - M8x1 – St

Lubricating nipples DIN 71412 – BS-45°- M8x1 - St



Smarowniczki kulkowe ciśnieniowe z główką stożkową, samogwintujące

wg **DIN 71412 S**
acc. to **DIN 71412 S**

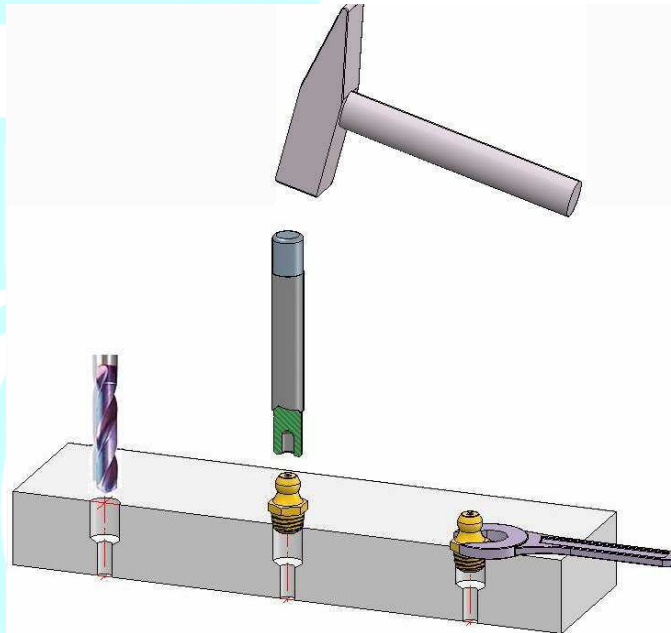
Lubricating nipples – cone type; thread-forming thread

Instrukcja montażu*

Dokładna średnica otworu zależy od rodzaju materiału do którego smarowniczka będzie wkręcana, musi być określona po przeprowadzeniu testów montażu. Decydującą własnością jest konsystencja materiału. Codzienna praktyka wykazała, że średnica otworu powinna być o 0,4 – 0,5 mm mniejsza od średnicy nominalnej.

Mounting instructions*

The exact size of the core hole depends on the material and must be determined by mounting tests. The consistency of the receiving material is decisive. The standard gauge for the installation bore diameter of 0.4-0.5 mm below nominal width have.



* - dane producenta

* - producer's data