

# ► GSR-НОВИНКИ

Выпуск 17

# GSR

## GSR SILVER

## СТАЛЬНОЙ ВОРОТОК

## С УРОВНЕМ

Новая линейка метчикодержателей с уровнем разработана специально для самых высоких требований профессионалов. В результате получен вороток высочайшего качества.

Корпус отлит из высококачественной нержавеющей стали и фрезерован для придания литой формы на станке с ЧПУ. Прижимная губка изготовлена из закаленной инструментальной стали. В сочетании с совершенной основательностью стального корпуса достигается максимальный предел прочности.

Точно нарезанная резьба в корпусе воротка и стальной рукоятки позволяют очень прочно закреплять различный инструмент с четырёхгранником хвостовиком в воротке.

ТОЧНОСТЬ В ДЕТАЛЯХ. С 1889.

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ  
ИНСТРУМЕНТ

## GSR Стальной вороток: Технические данные

Артикул	Наименование	4-х гранник мм	Метрическая резьба	Трубная резьба	Витворт резьба	Развёртка мм
08802020	Вороток DIN 1814 Нр. 0 стальной Silver	2,0 - 5,0	M 1-8	-	W 1/16-5/16	2,5 - 6,5
08802030	Вороток DIN 1814 Нр. 1 стальной Silver	2,0 - 6,3	M 1-10	G 1/8	W 1/16-3/8	2,5 - 8,0
08802040	Вороток DIN 1814 Нр. 1.1/2 стальной Silver	2,1 - 8,0	M 1-12	G 1/8	W 1/16-1/2	2,5 - 11,0
08802050	Вороток DIN 1814 Нр. 2 стальной Silver	3,0 - 9,0	M 4-12	G 1/8	W 5/32-1/2	4,0 - 11,0
08802060	Вороток DIN 1814 Нр. 3 стальной Silver	4,9 - 12,0	M 5-20	G 1/8-1/2	W 7/32-3/4	6,5 - 15,0
08802070	Вороток DIN 1814 Нр. 4 стальной Silver	5,5 - 16,0	M 9-27	G 1/4-3/4	W 7/16-1	7,0 - 20,0
08802080	Вороток DIN 1814 Нр. 5 стальной Silver	7,0 - 20,0	M 12-33	G 1/4-1	W 1/2-1.1/4	9,0 - 26,0
08802090	Вороток DIN 1814 Нр. 6 стальной Silver	11,0 - 24,0	M 18-42	G 1/2-1 1/4	W 3/4-1.5/8	14,0 - 30,0
08802100	Вороток DIN 1814 Нр. 7 стальной Silver	16,0 - 32,0	M 25-52	G 3/4-1.3/4	W 1-2	20,0 - 37,0
08802110	Вороток DIN 1814 Нр. 8 стальной Silver	16,0 - 40,0	M 25-90	G 3/4-3	W 1-3	20,0 - 46,0



### Стальной корпус

Точность размеров и качество поверхности деталей - преимущества, получаемые при изготовлении деталей методом литья. Сталь заливается в керамическую форму, заполненную воском, который в результате расплавляется. Главным легирующим элементом является углерод. Характеристики материалов, из которых изготовлен инструмент, позволяют использовать его в условиях высоких нагрузок.



### Рукоятки

Рукоятки стальных воротков изготовлены из автоматной стали и имеют на концах ручек филигранное рифление формы рыбьей чешуи. Это увеличивает цепкость захвата. Рабочее отверстие на конце подвижной рукоятки предназначено для ручки или стержня. Это позволяет сильнее зафиксировать инструмент в держателе. Передвижная рукоятка оснащена мелкой резьбой для более точного зажима четырехгранного инструмента в воротке.



### Зажимная губка

Зажимная губка производится для высокой точности при помощи электроэрозионной резки металла. Затем она шлифуется, закаляется и соединяется с регулируемой рукояткой с помощью шплинта.



### Центрирующий глаз

Встроенный в корпус уровень облегчает точную, правильную нарезку резьбы. Процедура очень проста: сначала метчик вкручивается до захвата. Затем необходимо отрегулировать уровень, выровняв его пузырек по центру и продолжить нарезать резьбу.

[WWW.GSR-GERMANY.DE](http://WWW.GSR-GERMANY.DE)



GSR Gustav Stursberg GmbH Schmiedestraße 4 42899 Remscheid Fon 02191 / 5833 Fax 02191 / 52769 Mail [info@gsr-germany.de](mailto:info@gsr-germany.de)

ТОЧНОСТЬ В ДЕТАЛЯХ. С 1889.

**РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ**  
Gustav Stursberg