

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/kalibrowniki-40-elementowe-geko-k01501-keltin-p-26607.html>

Kalibrowniki 40-elementowe GEKO K01501 Keltin

Cena brutto	45,40 zł
Cena netto	36,91 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	K01501
Kod producenta	K01501
Kod EAN	5901477161872
Producent	Keltin

Opis produktu

Zestaw gwintowników i narzynek 40 elementów GEKO K01501

Kompletny zestaw narzędzi do nacinania gwintów metrycznych i calowych, przeznaczony do warsztatów mechanicznych i prac montażowych. Zawiera gwintowniki i narzynki w 17 najpopularniejszych rozmiarach od M3 do M12 oraz 1/8 NPT, wraz z kompletnym oprzyrządowaniem do pracy.

Liczba elementów 40 szt.
Zakres gwintów M3 - M12
Materiał Stal stopowa
Model K01501

Charakterystyka zestawu

Stal stopowa wysokiej jakości

Gwintowniki i narzynki wykonano z hartowanej stali stopowej, co zapewnia odporność na zużycie i możliwość wielokrotnego nacinania gwintów w różnych materiałach – od aluminium po stal konstrukcyjną. Stal stopowa utrzymuje ostrość krawędzi tnących dłużej niż narzędzia z węglowych.

Komplet narzędzi roboczych

Zestaw zawiera nie tylko gwintowniki i narzynki, ale również wszystkie niezbędne uchwyty: pokrętło standardowe, pokrętło typu T dla większych momentów obrotowych oraz oprawkę regulowaną do narzynek. Nie wymaga dokupowania dodatkowych akcesoriów do rozpoczęcia pracy.

Grzebień do kontroli gwintów

Dołączony wzornik pozwala na szybką identyfikację podziałki gwintu bez konieczności używania śruby wzorcowej. Szczególnie przydatny przy naprawie uszkodzonych gwintów, gdy trzeba dobrać odpowiedni rozmiar gwintownika lub narzynki.

Organizator w formie walizki

Pudełko z tworzywa sztucznego z wydzielonymi gniazdami dla każdego elementu zapobiega mieszaniu się narzędzi i ułatwia szybkie odnalezienie potrzebnego rozmiaru. Konstrukcja zamykana na zatrzask umożliwia bezpieczny transport między stanowiskami pracy.

Specyfikacja techniczna

Model	K01501
Producent	GEKO (Keltin)
Liczba elementów	40 sztuk
Materiał narzędzi tnących	Stal stopowa hartowana
Zakres gwintów metrycznych	M3 × 0,5 do M12 × 1,75
Gwinty calowe	1/8 NPT27
Liczba rozmiarów gwintów	17 (16 metrycznych + 1 calowy)
Opakowanie	Walizka z tworzywa sztucznego
Dodatkowe wyposażenie	Pokrętła, oprawka, śrubokręt, grzebień

Zawartość zestawu

Narzędzia robocze

- Pokrętło standardowe do gwintowników
- Pokrętło typu T z uchwytem poprzecznym (większy moment obrotowy)
- Oprawka regulowana do narzynek
- Śrubokręt montażowy
- Grzebień do mierzenia podziałki gwintów

Gwintowniki i narzynki metryczne

- M3 × 0,5 mm
- M3 × 0,6 mm
- M4 × 0,7 mm
- M4 × 0,75 mm
- M5 × 0,8 mm
- M5 × 0,9 mm
- M6 × 0,75 mm
- M6 × 1,0 mm
- M7 × 0,75 mm
- M7 × 1,0 mm
- M8 × 1,0 mm
- M8 × 1,25 mm
- M10 × 1,25 mm
- M10 × 1,5 mm
- M12 × 1,5 mm
- M12 × 1,75 mm
- 1/8 NPT27 (gwint rurowy stożkowy)

Oznaczenie gwintów

Pierwszy parametr (np. M6) to średnica nominalna gwintu w milimetrach. Drugi parametr (np. 1,0) to podziałka – odległość między sąsiednimi zwojami gwintu. Dla tego samego rozmiaru gwintu mogą występować różne podziałki: standardowa (np. M8 × 1,25) i drobna (np. M8 × 1,0). Gwint NPT to gwint calowy stożkowy stosowany w instalacjach rurowych.

Zastosowanie

- Naprawa uszkodzonych gwintów w otworach i na śrubach
- Nacinanie nowych gwintów w elementach metalowych
- Prace warsztatowe przy naprawie maszyn i urządzeń
- Montaż konstrukcji stalowych wymagających połączeń gwintowanych
- Konserwacja i serwis sprzętu mechanicznego
- Przygotowanie otworów gwintowanych w częściach zamiennych
- Prace hydrauliczne i pneumatyczne (gwint NPT)
- Produkcja małoseryjna elementów z gwintami

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem nacinania gwintu należy wywiercić otwór o odpowiedniej średnicy – dla każdego rozmiaru gwintu istnieje określona średnica otworu wstępnego (np. dla M6 × 1,0 to 5,0 mm). Zbyt mały otwór spowoduje złamanie gwintownika, zbyt duży – luźny gwint.

Podczas nacinania gwintów wewnętrznych gwintownikiem należy stosować ruch postępowo-zwrotny: pół obrotu do przodu, ćwierć obrotu do tyłu w celu łamania wiórów. Ułatwia to usuwanie materiału i zmniejsza ryzyko zakleszczenia narzędzia.

Narzynki do gwintów zewnętrznych wymagają ustawienia odpowiedniego rozwarcia szczęk przed rozpoczęciem pracy. Należy

rozpocząć od luźnego ustawienia i stopniowo dokręcać w kolejnych przejściach, aż do uzyskania pełnego profilu gwintu.

Smarowanie podczas pracy

Nacinanie gwintów na sucho skraca żywotność narzędzi i pogarsza jakość gwintu. W stali należy stosować olej maszynowy lub specjalny płyn do gwintowania. W aluminium można używać nafty lub oleju. Miedź i mosiądz można nacinąć na sucho lub z minimalnym smarowaniem.

Po zakończeniu pracy narzędzia należy oczyścić z wiórów i resztek materiału, a następnie zabezpieczyć cienką warstwą oleju przeciwko korozji. Przechowywanie w oryginalnym pudełku chroni krawędzie tnące przed uszkodzeniami mechanicznymi.

Produkty powiązane

Do pracy z zestawem przydatne mogą być: wiertła HSS w rozmiarach pod gwinty (zestaw wiertel metrycznych), płyn do gwintowania lub olej maszynowy, imadło ślusarskie do mocowania detali oraz wykrywacz gwintów do identyfikacji uszkodzonych gwintów wymagających naprawy.