

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/komplet-gwintownikow-drobnozwojnych-hss-m12-x-1-25-mm-2-szt-din-2181-p-68063.html>



Komplet gwintowników drobnozwojnych HSS M12 x 1,25 mm 2 szt. DIN 2181

Cena brutto	13,20 zł
Cena netto	10,73 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G38338
Kod producenta	G38338
Kod EAN	5901477187001
Producent	GEKO

Opis produktu

Komplet gwintowników drobnozwojnych HSS M12 x 1,25 mm – 2 szt. | DIN 2181

Zestaw dwóch ręcznych gwintowników do wykonywania i naprawy gwintów wewnętrznych o skoku drobnozwojnym M12 x 1,25 mm. Narzędzia wykonano ze stali szybko tnącej HSS i objęto normą DIN 2181, która określa wymagania geometryczne i tolerancje gwintowników do gwintów metrycznych drobnozwojnych.

Rozmiar gwintu M12 x 1,25 mm
Materiał HSS
Norma DIN 2181
Zawartość zestawu 2 gwintowniki

Charakterystyka zestawu

Stal szybko tnąca HSS

HSS (High Speed Steel) to stop narzędziowy o wysokiej zawartości wolframu, molibdenu i wanadu. Zachowuje twardość w

podwyższonych temperaturach generowanych podczas skrawania, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia w porównaniu z gwintownikami ze stali węglowej.

Skok drobnozwojny 1,25 mm

Skok 1,25 mm jest mniejszy od standardowego skoku gwintu M12 (1,75 mm). Mniejszy skok oznacza większą liczbę zwojów na jednostkę długości, co zwiększa odporność połączenia na drgania i poluzowanie oraz umożliwia precyzyjniejszą regulację naciągu. Gwint drobnozwojny stosuje się tam, gdzie standardowy skok nie spełnia wymagań technicznych.

Zgodność z normą DIN 2181

Norma DIN 2181 określa wymiary, tolerancje i wymagania geometryczne gwintowników do gwintów metrycznych drobnozwojnych. Narzędzia zgodne z tą normą są wymienne z innymi narzędziami tej samej klasy i zapewniają powtarzalność wykonywanych gwintów.

Dwuelementowy komplet

Zestaw zawiera gwintownik wstępny i wykańczający, które pracują kolejno. Podział procesu na dwa etapy zmniejsza siłę skrawania wymaganą od każdego narzędzia, redukuje ryzyko złamania gwintownika i poprawia jakość powierzchni gwintu końcowego.

Specyfikacja techniczna

Typ narzędzia	Komplet gwintowników ręcznych drobnozwojnych
Rozmiar gwintu	M12 x 1,25 mm
Rodzaj gwintu	Metryczny drobnozwojny
Materiał wykonania	Stal szybko tnąca HSS
Norma	DIN 2181
Ilość elementów	2 szt. (gwintownik wstępny + wykańczający)
Przeznaczenie	Wykonywanie i naprawa gwintów wewnętrznych

Dwuetapowy proces gwintowania

Gwintownik wstępny

Narzędzie o stożkowym wejściu nacinające zarys gwintu w surowym otworze. Prowadzi narzędzie osiowo i usuwa większość materiału, przygotowując otwór do obróbki wykańczającej. Praca wstępna zmniejsza obciążenie gwintownika wykańczającego i ryzyko jego uszkodzenia.

Gwintownik wykańczający

Narzędzie o krótszym stożku wejściowym, które nadaje gwintowi ostateczny wymiar i profil zgodny z normą. Pracuje w otworze wstępnie naciętym przez gwintownik wstępny, co umożliwia uzyskanie dokładnego zarysu przy mniejszej sile skrawania.

Zastosowania

- Nacinanie nowych gwintów wewnętrznych M12 x 1,25 mm w elementach konstrukcyjnych
- Naprawa i regeneracja uszkodzonych gwintów drobnozwojnych
- Obróbka stali konstrukcyjnej i stali stopowej
- Gwintowanie metali kolorowych (aluminium, mosiądz, miedź)
- Gwintowanie żeliwa
- Gwintowanie wybranych tworzyw sztucznych
- Prace serwisowe i naprawcze w motoryzacji (gwinty drobnozwojne są standardem w połączeniach narażonych na drgania)
- Produkcja i montaż elementów hydraulicznych oraz maszyn precyzyjnych

Dobór średnicy otworu pod gwint M12 x 1,25 mm

Przed gwintowaniem należy wykonać otwór o odpowiedniej średnicy. Dla gwintu M12 x 1,25 mm zalecana średnica otworu wstępnego wynosi ok. 10,8 mm. Zastosowanie wiertła o właściwej średnicy ma bezpośredni wpływ na jakość gwintu i trwałość narzędzia — otwór zbyt mały zwiększa opór skrawania i ryzyko złamania gwintownika, otwór zbyt duży skutkuje niepełnym profilem gwintu.

Kiedy wybrać gwint drobnozwojny zamiast standardowego?

Gwint M12 x 1,25 mm (drobnozwojny) stosuje się zamiast standardowego M12 x 1,75 mm w sytuacjach, gdy połączenie jest narażone na drgania i ryzyko samoczynnego odkręcania, gdy wymagana jest precyzyjna regulacja naciągu lub gdy element jest cienkościenny i nie ma miejsca na pełny profil gwintu standardowego. Typowe obszary zastosowań to motoryzacja, hydraulika, mechanika precyzyjna i budowa maszyn.