

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/komplet-gwintownikow-drobnozwojnych-recznych-hss-m10-x-0-75-mm-2-szt-p-68059.html>



Komplet gwintowników drobnozwojnych ręcznych HSS M10 x 0,75 mm 2 szt.

Cena brutto	10,94 zł
Cena netto	8,89 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G38334
Kod producenta	G38334
Kod EAN	5901477186967
Producent	GEKO

Opis produktu

Komplet gwintowników drobnozwojnych ręcznych HSS M10 x 0,75 mm – 2 szt.

Zestaw dwóch ręcznych gwintowników drobnozwojnych do nacinania i naprawy gwintów wewnętrznych M10 o skoku 0,75 mm. Narzędzia wykonano ze stali szybko tnącej HSS zgodnie z normą DIN 2181, co zapewnia powtarzalną dokładność profilu gwintu i trwałość w warunkach warsztatowych oraz serwisowych.

Rozmiar gwintu M10 x 0,75 mm
Materiał Stal HSS
Norma DIN 2181
Zawartość zestawu 2 gwintowniki

Charakterystyka zestawu

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się twardością zachowaną nawet w podwyższonych temperaturach, które powstają

podczas gwintowania. Przekłada się to na wolniejsze zużycie ostrzy i dłuższą żywotność narzędzia w porównaniu ze stalą węglową.

Dwustopniowy proces gwintowania

Zestaw zawiera gwintownik wstępny — inicjujący nacięcie i prowadzący narzędzie w otworze — oraz gwintownik wykańczający, który nadaje gwintowi ostateczny wymiar i profil. Podział pracy między dwa narzędzia zmniejsza opory skrawania i ogranicza ryzyko złamania gwintownika.

Gwint drobnozwojny M10 x 0,75 mm

Skok 0,75 mm (standardowy metryczny dla M10 wynosi 1,5 mm) oznacza gęstsze zwoje, większą powierzchnię styku i lepszą odporność połączenia na drgania. Gwint drobnozwojny umożliwia też precyzyjniejszą regulację i stosowanie go w cienkościennych elementach, gdzie standardowy skok byłby za duży.

Zgodność z normą DIN 2181

Norma DIN 2181 określa wymagania geometryczne i tolerancje dla gwintowników do gwintów metrycznych drobnozwojnych. Spełnienie tej normy gwarantuje zgodność profilu nacinanego gwintu z odpowiednimi normami metrycznymi, co jest istotne przy montażu z normowanymi elementami złącznymi.

Specyfikacja techniczna

Typ narzędzia	Komplet gwintowników ręcznych drobnozwojnych
Rozmiar gwintu	M10 x 0,75 mm
Rodzaj gwintu	Metryczny drobnozwojny
Ilość elementów w zestawie	2 szt. (gwintownik wstępny + wykańczający)
Materiał wykonania	Stal szybko tnąca HSS
Norma	DIN 2181
Przeznaczenie	Wykonywanie i naprawa gwintów wewnętrznych
Producent	GEKO
Numer modelu	G38334

Zastosowanie

Komplet przeznaczony do nacinania i regeneracji gwintów drobnozwojnych w następujących materiałach i branżach:

-
- Nacinanie gwintów w stali konstrukcyjnej i stopowej
 - Gwintowanie metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
 - Obróbka żeliwa w pracach ślusarskich i remontowych
 - Gwintowanie wybranych tworzyw sztucznych
 - Naprawa uszkodzonych gwintów w motoryzacji i mechanice
 - Prace serwisowe przy urządzeniach hydraulicznych
 - Produkcja i montaż w mechanice precyzyjnej
 - Zastosowania w budowie maszyn wymagające gwintów odpornych na drgania

Kiedy stosować gwint drobnozwojny zamiast standardowego?

Gwint M10 x 0,75 mm jest stosowany tam, gdzie standardowy skok 1,5 mm jest zbyt duży — np. w cienkościennych tulejach, elementach poddanych drganiom (połączenia w silnikach, zawieszeniu), przy precyzyjnej regulacji (śruby mikrometryczne, elementy optyczne) lub gdy wymagana jest większa wytrzymałość połączenia na wyrwanie przy małej głębokości gwintu. Przed nacinaniem gwintu drobnozwojnego należy wykonać otwór wiertłem o średnicy 9,25 mm (dla M10 x 0,75 mm).

Użytkowanie

Gwintowniki ręczne wymagają użycia pokrętła (oprawki) do gwintowników o odpowiednim rozmiarze chwytu kwadratowego. Podczas gwintowania zaleca się stosowanie środka smarnego (olej do gwintowania lub pasta gwintownicza) — zmniejsza to opory skrawania, ogranicza nagrzewanie narzędzia i poprawia jakość powierzchni gwintu. Pracę należy wykonywać naprzemiennie: pół obrotu do przodu, ćwierć obrotu do tyłu — w celu łamania wióra i uniknięcia zablokowania narzędzia. W pierwszej kolejności należy użyć gwintownika wstępnego, a dopiero po nim wykańczającego.