

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/komplet-gwintownikow-drobnozwojnych-recznych-hss-m10-x-1-0-mm-2-szt-din-p-68060.html>



Komplet gwintowników drobnozwojnych ręcznych HSS M10 x 1,0 mm 2 szt. DIN

Cena brutto	11,15 zł
Cena netto	9,07 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G38335
Kod producenta	G38335
Kod EAN	5901477186974
Producent	GEKO

Opis produktu

Komplet gwintowników drobnozwojnych ręcznych HSS M10 x 1,0 mm – 2 szt.

Dwuelementowy zestaw gwintowników ręcznych przeznaczonych do nacinania i naprawy gwintów wewnętrznych metrycznych drobnozwojnych M10 x 1,0 mm. Narzędzia wykonano ze stali szybko tnącej HSS i objęto normą DIN 2181, co określa ich wymiary, tolerancje oraz wymagania materiałowe.

Rozmiar gwintu M10 x 1,0 mm
Materiał HSS
Norma DIN 2181
Liczba elementów 2 szt.

Charakterystyka zestawu

Stal szybko tnąca HSS

HSS (High Speed Steel) to stop charakteryzujący się wysoką twardością, odpornością na ścieranie i zdolnością do pracy w

podwyższonych temperaturach. W porównaniu z narzędziami ze stali narzędziowej węglowej, gwintowniki HSS zachowują ostrość przez dłuższy czas i są odporne na utratę właściwości skrawnych podczas intensywnego użytkowania.

Gwint drobnozwojny M10 x 1,0 mm

Skok 1,0 mm jest mniejszy od standardowego skoku metrycznego M10 (który wynosi 1,5 mm). Drobniejszy skok zwiększa powierzchnię styku gwintu, poprawia odporność połączenia na drgania i umożliwia precyzyjniejszą regulację. Gwintowniki z tego zestawu są dedykowane wyłącznie do tego niestandardowego skoku — nie są zamienne z narzędziami do gwintu M10 x 1,5 mm.

Norma DIN 2181

DIN 2181 określa wymagania dotyczące gwintowników ręcznych do gwintów metrycznych drobnozwojnych: wymiary, tolerancje, kształt rowków wiórowych oraz oznaczenia. Zgodność z tą normą zapewnia wymiennność narzędzi między producentami i powtarzalność wymiarową wykonywanych gwintów.

Dwustopniowy proces gwintowania

Zestaw zawiera gwintownik wstępny (nr 1) i wykańczający (nr 2). Gwintownik wstępny rozpoczyna nacinanie gwintu i prowadzi narzędzie w otworze, usuwając większość materiału. Gwintownik wykańczający nadaje gwintowi ostateczny profil i wymiar. Podział pracy między dwa narzędzia zmniejsza siły skrawania i ryzyko złamania gwintownika, szczególnie w trudniejszych materiałach.

Specyfikacja techniczna

Typ narzędzia	Komplet gwintowników ręcznych drobnozwojnych
Rozmiar gwintu	M10 x 1,0 mm
Rodzaj gwintu	Metryczny drobnozwojny
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Norma	DIN 2181
Liczba elementów	2 szt. (gwintownik wstępny + wykańczający)
Przeznaczenie	Wykonywanie gwintów wewnętrznych
Napęd	Ręczny (pokrętło do gwintowników)

Zastosowanie

Komplet przeznaczony do nacinania i regeneracji gwintów drobnozwojnych M10 x 1,0 mm w następujących materiałach i branżach:

-
- Stal konstrukcyjna i stopowa — elementy maszyn i konstrukcji
 - Metale kolorowe — aluminium, miedź, mosiądz
 - Żeliwo — obudowy, korpusy urządzeń
 - Wybrane tworzywa sztuczne techniczne
 - Motoryzacja — naprawa gwintów w blokach silników, głowicach, skrzyniach biegów
 - Hydraulika — elementy złączne i przyłącza wymagające drobnego skoku
 - Mechanika precyzyjna — elementy regulacyjne i nastawcze
 - Prace serwisowe i naprawcze — regeneracja uszkodzonych gwintów wewnętrznych

Kiedy stosować gwint drobnozwojny zamiast standardowego?

Gwint M10 x 1,0 mm (drobnozwojny) stosuje się zamiast standardowego M10 x 1,5 mm wszędzie tam, gdzie wymagana jest większa odporność połączenia na drgania (np. motoryzacja), możliwość stosowania w cienkościennych elementach lub dokładniejsza regulacja nastawcza. Przed przystąpieniem do gwintowania należy sprawdzić w dokumentacji technicznej, który skok jest wymagany — oba typy gwintów są niekompatybilne ze sobą.

Użytkowanie

Gwintowniki ręczne napędza się pokrętle do gwintowników (oprawkę), dobieranym do rozmiaru chwytu czworokątnego narzędzia. Przed gwintowaniem należy wykonać otwór wiertłem o średnicy odpowiedniej dla gwintu M10 x 1,0 mm — dla tego gwintu zalecana średnica otworu wstępnego wynosi ok. 9,0 mm. Podczas pracy zaleca się stosowanie środka smarnego (olej do gwintowania, pasta gwintownicza), co zmniejsza tarcie, poprawia jakość powierzchni gwintu i wydłuża żywotność narzędzia. Gwintowanie prowadzi się ruchem obrotowym z regularnym cofaniem o ok. ćwierć obrotu co pół obrotu, co umożliwia łamanie i usuwanie wiórów z rowków.