

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/komplet-gwintownikow-drobnozwojnych-recznych-m12-x-1-5-mm-hss-din-2181-p-68064.html>



Komplet gwintowników drobnozwojnych ręcznych M12 x 1,5 mm HSS DIN 2181

Cena brutto	13,66 zł
Cena netto	11,11 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G38339
Kod producenta	G38339
Kod EAN	5901477187018
Producent	GEKO

Opis produktu

Komplet gwintowników drobnozwojnych ręcznych M12 x 1,5 mm HSS — 2 szt. G38339 GEKO

Zestaw dwóch ręcznych gwintowników do wykonywania i naprawy gwintów wewnętrznych metrycznych drobnozwojnych M12 x 1,5 mm. Narzędzia wykonano ze stali szybko tnącej HSS i objęto normą DIN 2181, co zapewnia powtarzalność wymiaru i profilu gwintu w warunkach warsztatowych oraz serwisowych.

Rozmiar gwintu M12 x 1,5 mm
Materiał Stal HSS
Norma DIN 2181
Zawartość zestawu 2 gwintowniki

Charakterystyka narzędzi

Stal szybko tnąca HSS

HSS (High Speed Steel) to stop o podwyższonej twardości i odporności na ścieranie, który zachowuje właściwości skrawne nawet przy wzroście temperatury w trakcie gwintowania. Przekłada się to na dłuższą żywotność narzędzia w porównaniu ze stalą węglową, szczególnie przy pracy w stali konstrukcyjnej i stopowej.

Zgodność z normą DIN 2181

Norma DIN 2181 określa tolerancje wymiarowe i wymagania geometryczne dla gwintowników do gwintów metrycznych drobnozwojnych. Narzędzia wykonane według tej normy zapewniają kompatybilność z pasowaniem gwintu zgodnym z ISO, co jest istotne w zastosowaniach wymagających precyzyjnych połączeń.

Dwustopniowy proces gwintowania

Zestaw zawiera gwintownik wstępny (nr 1) i wykańczający (nr 2). Gwintownik wstępny inicjuje nacinanie i prowadzi narzędzie w otworze, zmniejszając opory skrawania. Gwintownik wykańczający nadaje gwintowi ostateczny wymiar i profil. Podział pracy między dwa narzędzia redukuje ryzyko złamania gwintownika i poprawia jakość powierzchni gwintu.

Gwint drobnozwojny M12 x 1,5 mm

Skok 1,5 mm (zamiast standardowego 1,75 mm dla M12) oznacza większą liczbę zwojów na jednostkę długości. Skutkuje to wyższą odpornością połączenia na drgania, dokładniejszą regulacją przy elementach nastawnych oraz możliwością stosowania w cienkościennych detalach, gdzie standardowy skok mógłby osłabić materiał.

Specyfikacja techniczna

Typ narzędzia	Komplet gwintowników ręcznych drobnozwojnych
Rozmiar gwintu	M12 x 1,5 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
Numer modelu	G38339
Producent	GEKO

Zastosowanie

Komplet przeznaczony do gwintowania otworów w następujących materiałach i branżach:

- Stal konstrukcyjna i stopowa — obróbka skrawaniem w warsztacie i na produkcji
- Metale kolorowe (aluminium, miedź, mosiądz) — gwintowanie lżejszych elementów konstrukcyjnych
- Żeliwo — naprawa gwintów w obudowach maszyn i elementach odlewanych
- Wybrane tworzywa sztuczne — gwintowanie w materiałach o odpowiedniej twardości
- Motoryzacja — regeneracja gwintów w głowicach, blokach silnika, elementach zawieszenia
- Hydraulika — wykonywanie gwintów w złączkach i armaturze wymagającej drobnego skoku
- Mechanika precyzyjna — produkcja i naprawa elementów nastawnych i regulacyjnych
- Serwis i naprawa maszyn — odtwarzanie uszkodzonych gwintów wewnętrznych

Użytkowanie

Dobór średnicy otworu przed gwintowaniem

Przed gwintowaniem M12 x 1,5 mm należy wykonać otwór wiertłem o średnicy 10,5 mm. Użycie otworu o niewłaściwej średnicy prowadzi do przeciążenia gwintownika lub uzyskania niepełnego profilu gwintu. Wartość tę można zweryfikować według tabeli doboru wiertła do gwintowników (wzór przybliżony: średnica otworu = średnica nominalna – skok).

Kolejność użycia gwintowników

Pracę należy rozpocząć od gwintownika wstępnego (oznaczonego jedną kreską lub cyfrą 1), a zakończyć gwintownikiem wykańczającym (dwie kreski lub cyfra 2). Zmiana kolejności grozi uszkodzeniem narzędzia lub nieprawidłowym profilem gwintu. Podczas gwintowania zaleca się stosowanie odpowiedniego środka smarnego — oleju do gwintowania lub pasty skrawnej — co redukuje tarcie i wydłuża żywotność narzędzi.