

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/komplet-gwintownikow-drobnozwojnych-recznych-m6-x-0-75-mm-hss-din-2181-2-p-68055.html>



Komplet gwintowników drobnozwojnych ręcznych M6 x 0,75 mm HSS DIN 2181 2

Cena brutto	8,82 zł
Cena netto	7,17 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G38330
Kod producenta	G38330
Kod EAN	5901477186929
Producent	GEKO

Opis produktu

Komplet gwintowników drobnozwojnych ręcznych M6 x 0,75 mm HSS – 2 szt.

Zestaw dwóch gwintowników ręcznych do wykonywania i naprawy gwintów wewnętrznych metrycznych drobnozwojnych M6 o skoku 0,75 mm. Narzędzia wykonano ze stali szybko tnącej HSS, a ich parametry spełniają wymagania normy DIN 2181. Dwustopniowy system pracy — gwintownik wstępny i wykańczający — umożliwia precyzyjne nacinanie gwintu przy zachowaniu wysokiej jakości profilu.

Rozmiar gwintu M6 x 0,75 mm
Materiał Stal HSS
Norma DIN 2181
Liczba elementów 2 szt.

Charakterystyka zestawu

Stal szybko tnąca HSS

Materiał narzędzi zapewnia wysoką twardość i odporność na ścieranie podczas nacinania gwintu w stalach, metalach kolorowych i żeliwie. Stal HSS zachowuje właściwości skrawne nawet przy podwyższonych temperaturach wynikających z tarcia, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia w porównaniu ze stalami narzędziowymi niestopowymi.

Gwint drobnozwojny — skok 0,75 mm

Skok 0,75 mm zamiast standardowego 1,0 mm dla M6 oznacza większą liczbę zwojów na jednostkę długości. Skutkuje to większą powierzchnią styku gwintu, lepszą odpornością połączenia na drgania oraz możliwością stosowania w elementach cienkościennych, gdzie standardowy skok byłby za duży w stosunku do grubości ścianki.

Dwustopniowy proces gwintowania

Zestaw zawiera gwintownik wstępny (nr 1), który inicjuje nacinanie i prowadzi narzędzie w otworze, oraz gwintownik wykańczający (nr 2), który nadaje gwintowi ostateczny profil i wymiar. Podział procesu na dwa etapy zmniejsza opory skrawania, ogranicza ryzyko złamania narzędzia i poprawia jakość powierzchni gwintu.

Zgodność z normą DIN 2181

Norma DIN 2181 określa wymagania dotyczące gwintowników ręcznych do gwintów drobnozwojnych metrycznych — geometrię, tolerancje wymiarowe oraz oznaczenie. Zgodność z tą normą gwarantuje, że wykonany gwint będzie kompatybilny ze standardowymi elementami złącznymi i podzespołami spełniającymi tę samą normę.

Specyfikacja techniczna

Typ produktu	Komplet gwintowników ręcznych drobnozwojnych
Rozmiar gwintu	M6 x 0,75 mm
Rodzaj gwintu	Metryczny drobnozwojny
Liczba elementów w zestawie	2 szt. (gwintownik wstępny + wykańczający)
Materiał wykonania	Stal szybko tnąca HSS
Norma	DIN 2181
Przeznaczenie	Wykonywanie gwintów wewnętrznych
Model	G38330
Producent	GEKO

Zastosowanie

Gwintowniki przeznaczone do nacinania gwintów wewnętrznych M6 x 0,75 mm w następujących materiałach i obszarach zastosowań:

- Stal konstrukcyjna i stal stopowa
- Metale kolorowe (aluminium, miedź, mosiądz)
- Żeliwo szare
- Wybrane tworzywa sztuczne (termoplasty)
- Naprawa i regeneracja uszkodzonych gwintów wewnętrznych w serwisach motoryzacyjnych
- Gwintowanie elementów w mechanice precyzyjnej i hydraulice
- Prace produkcyjne i ślusarskie wymagające gwintu drobnozwojnego
- Zastosowania wymagające odporności połączenia na drgania — np. układy napędowe, silniki

Kiedy stosować gwint drobnozwojny zamiast standardowego?

Gwint M6 x 0,75 mm (drobnozwojny) stosuje się zamiast standardowego M6 x 1,0 mm w sytuacjach, gdy element jest narażony na drgania i wibracje (mniejszy skok utrudnia samoczynne odkręcanie), gdy grubość ścianki nie pozwala na pełny profil gwintu standardowego, gdy wymagana jest precyzyjna regulacja lub gdy połączenie musi przenosić wyższe obciążenia przy tej samej średnicy nominalnej. Przed rozpoczęciem gwintowania należy sprawdzić w tablicach gwintów wymagany średnicę otworu pod gwint — dla M6 x 0,75 mm wynosi ona 5,25 mm.

Użytkowanie

Gwintowniki ręczne wymagają użycia pokrętła (oprawki) do gwintowników — narzędzie nie jest dołączone do zestawu i należy dobrać je do rozmiaru chwytu kwadratowego gwintownika. Podczas gwintowania zaleca się stosowanie oleju do gwintowania lub pasty gwintowniczej, co zmniejsza opory skrawania, poprawia jakość powierzchni gwintu i wydłuża żywotność narzędzia. Gwintowanie należy prowadzić ruchem obrotowym z jednoczesnym wywieraniem lekkiego nacisku osiowego, co kilka obrotów cofając narzędzie o pół obrotu w celu łamania wiórów i ich usuwania z rowków. Pracę rozpoczyna gwintownik wstępny (oznaczony jedną kreską lub cyfrą 1), a wykańcza gwintownik nr 2.