

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/komplet-gwintownikow-drobnozwojnych-recznych-m7-x-1-0-mm-hss-din-2181-2-p-68056.html>



# Komplet gwintowników drobnozwojnych ręcznych M7 x 1,0 mm HSS DIN 2181 2

|                  |                  |
|------------------|------------------|
| Cena brutto      | 9,47 zł          |
| Cena netto       | 7,70 zł          |
| Dostępność       | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki     | natychmiast      |
| Numer katalogowy | G38331           |
| Kod producenta   | G38331           |
| Kod EAN          | 5901477186936    |
| Producent        | GEKO             |

## Opis produktu

### Komplet gwintowników drobnozwojnych ręcznych M7 x 1,0 mm HSS – 2 szt.

Dwuelementowy zestaw gwintowników ręcznych do wykonywania i naprawy gwintów wewnętrznych o skoku drobnozwojnym M7 x 1,0 mm. Narzędzia wykonane ze stali szybko tnącej HSS, zgodne z normą DIN 2181, przeznaczone do zastosowań warsztatowych, serwisowych i produkcyjnych.

|                            |
|----------------------------|
| Rozmiar gwintu M7 x 1,0 mm |
| Materiał Stal HSS          |
| Norma DIN 2181             |
| Liczba elementów 2 szt.    |

## Charakterystyka zestawu

|                       |
|-----------------------|
| Stal szybko tnąca HSS |
|-----------------------|

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się wysoką twardością i odpornością na ścieranie, co przekłada się na trwałość narzędzia przy intensywnym użytkowaniu oraz zachowanie ostrości krawędzi skrawającej przez długi czas.

### Zgodność z normą DIN 2181

Norma DIN 2181 określa wymagania dotyczące geometrii i tolerancji gwintowników do gwintów metrycznych drobnozwojnych. Jej spełnienie oznacza powtarzalność wymiarową i zgodność z profilem gwintu metrycznego wg ISO.

### Dwustopniowy proces gwintowania

Zestaw zawiera gwintownik wstępny, który inicjuje nacinanie i prowadzi narzędzie w otworze, oraz gwintownik wykańczający, który nadaje gwintowi finalny wymiar i profil. Podział pracy zmniejsza opory skrawania i ogranicza ryzyko złamania narzędzia.

### Gwint drobnozwojny M7 x 1,0 mm

Skok 1,0 mm jest mniejszy od standardowego skoku metrycznego dla M7 (1,0 mm to skok drobnozwojny). Gwint drobnozwojny zapewnia większą powierzchnię styku, wyższą odporność na drgania i możliwość zastosowania w cienkościennych elementach konstrukcyjnych.

## Specyfikacja techniczna

|                             |                                              |
|-----------------------------|----------------------------------------------|
| Typ narzędzia               | Komplet gwintowników ręcznych drobnozwojnych |
| Rozmiar gwintu              | M7 x 1,0 mm                                  |
| Rodzaj gwintu               | Metryczny drobnozwojny                       |
| Liczba elementów w zestawie | 2 szt.                                       |
| Materiał wykonania          | Stal szybko tnąca HSS                        |
| Norma                       | DIN 2181                                     |
| Przeznaczenie               | Wykonywanie gwintów wewnętrznych             |
| Model                       | G38331                                       |
| Producent                   | GEKO                                         |

## Zastosowanie

Komplet przeznaczony do gwintowania ręcznego w następujących materiałach i branżach:

- Gwintowanie otworów w stali konstrukcyjnej i stopowej

- 
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
  - Gwintowanie żeliwa w elementach maszyn i odlewów
  - Naprawa i regeneracja uszkodzonych gwintów wewnętrznych
  - Zastosowania motoryzacyjne – elementy silnikowe, skrzynie biegów, układy hamulcowe
  - Mechanika precyzyjna i hydraulika – połączenia wymagające drobnego skoku
  - Produkcja i serwis maszyn przemysłowych
  - Prace ślusarskie i warsztatowe wymagające gwintu drobnozwojnego

## Proces gwintowania – kolejność pracy

---

### **Gwintownik wstępny (nr 1)**

Rozpoczyna nacinanie gwintu. Stożkowe wejście narzędzia ułatwia prowadzenie w otworze i stopniowe wprowadzanie krawędzi skrawających w materiał. Stosowany jako pierwszy w sekwencji gwintowania.

### **Gwintownik wykańczający (nr 2)**

Nadaje gwintowi ostateczny wymiar i dokładny profil zgodny z normą DIN 2181. Stosowany po gwintowniku wstępnym. Zapewnia właściwą klasę dokładności i chropowatość powierzchni gwintu.

Przed gwintowaniem należy wykonać otwór wiertłem o odpowiedniej średnicy (dla M7 x 1,0 mm zalecana średnica otworu wynosi 6,0 mm). Gwintowanie prowadzić z użyciem płynu chłodząco-smarującego, szczególnie w stali i metalach kolorowych, co wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość powierzchni gwintu.