

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/komplet-gwintownikow-recznych-hss-m6-x-1-0-mm-3-szt-din-352-g38318-geko-p-68051.html>



Komplet gwintowników ręcznych HSS M6 x 1,0 mm 3 szt. DIN 352 G38318 GEKO

Cena brutto	10,14 zł
Cena netto	8,24 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G38318
Kod producenta	G38318
Kod EAN	5901477186806
Producent	GEKO

Opis produktu

Komplet gwintowników ręcznych HSS M6 x 1,0 mm – 3 szt. | DIN 352 | GEKO G38318

Zestaw trzech gwintowników ręcznych przeznaczonych do nacinania gwintów wewnętrznych M6 x 1,0 mm w metalu i tworzywach konstrukcyjnych. Narzędzia wykonano ze stali szybko tnącej HSS i objęto normą DIN 352, co zapewnia powtarzalność parametrów gwintu oraz kompatybilność z profesjonalnymi zastosowaniami warsztatowymi.

Rozmiar gwintu M6 x 1,0 mm
Materiał Stal HSS
Norma DIN 352
Liczba elementów 3 szt.

Charakterystyka zestawu

Stal szybko tnąca HSS

HSS (High Speed Steel) to stop narzędziowy o podwyższonej twardości i odporności na ścieranie. Zachowuje właściwości skrawające w podwyższonych temperaturach, co ogranicza zużycie krawędzi tnących podczas pracy w stali i żeliwie.

Zgodność z normą DIN 352

Norma DIN 352 określa wymiary, geometrię i tolerancje gwintowników ręcznych. Jej spełnienie gwarantuje, że nacięty gwint będzie zgodny z profilem metrycznym ISO i pasował do standardowych łączników M6.

Trójstopniowy proces gwintowania

Podział pracy na trzy narzędzia zmniejsza siłę potrzebną do obrotu każdego z nich, redukuje ryzyko złamania gwintownika i poprawia jakość powierzchni gwintu. Jest to szczególnie istotne w twardych materiałach oraz przy gwintowaniu otworów nieprzelotowych.

Skok gwintu 1,0 mm

Skok 1,0 mm to standardowy skok dla gwintu M6 według normy ISO 261. Oznacza to pełną zamiennność z typowymi śrubami, nakrętkami i wkrętami M6 dostępnymi w handlu, bez konieczności stosowania gwintów drobnozwojnych.

Specyfikacja techniczna

Typ narzędzia	Komplet gwintowników ręcznych
Rozmiar gwintu	M6 x 1,0 mm
Liczba elementów	3 szt.
Materiał wykonania	Stal szybko tnąca HSS
Norma	DIN 352
Przeznaczenie	Wykonywanie gwintów wewnętrznych
Numer modelu	G38318
Producent	GEKO

Zastosowanie

- Nacinanie nowych gwintów wewnętrznych M6 w stali konstrukcyjnej
- Regeneracja uszkodzonych lub zatartych gwintów M6
- Gwintowanie stali stopowej i żeliwa
- Obróbka metali nieżelaznych: aluminium, mosiądz, miedź
- Gwintowanie tworzyw sztucznych o odpowiedniej twardości

-
- Prace ślusarskie i mechaniczne w warsztacie
 - Serwis i naprawa pojazdów – odtwarzanie gwintów w blokach silnika, wspornikach i elementach karoserii
 - Prace remontowo-montażowe w budownictwie i instalatorstwie

Proces trójstopniowego gwintowania

Zestaw zawiera trzy gwintowniki o różnym stopniu obróbki, przeznaczone do stosowania w kolejności:

Gwintownik nr 1 - zdzierak

Wykonuje wstępne nacięcie gwintu. Posiada wydłużony stożek wejściowy (8-10 zwojów), który stopniowo wprowadza narzędzie w otwór i usuwa większość materiału. Stosowany jako pierwszy, znacznie obniża opory skrawania dla kolejnych narzędzi.

Gwintownik nr 2 - pośredni

Pogłębia i formuje profil gwintu wstępnie naciętego przez zdzierak. Krótszy stożek wejściowy (3-5 zwojów) pozwala na dokładniejsze prowadzenie w otworze. Usuwa pozostały naddatek materiału i przybliża gwint do docelowego wymiaru.

Gwintownik nr 3 - wykańczający

Nadaje gwintowi ostateczny kształt, wymiar i chropowatość powierzchni. Praktycznie nie posiada stożka wejściowego, dzięki czemu może być stosowany do gwintowania otworów nieprzelotowych (ślepych) na pełną głębokość.

Produkty powiązane

Do pracy z gwintownikami ręcznymi zaleca się stosowanie oprawki (pokrętła) do gwintowników o odpowiednim rozmiarze, wiertła do gwintowania (dla M6 x 1,0 mm wymagany jest otwór wstępny o średnicy 5,0 mm) oraz oleju do gwintowania lub pasty chłodząco-smarującej, szczególnie przy obróbce stali.