

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/komplet-gwintownikow-recznych-m10-x-1-5-mm-hss-din-352-3-szt-g38320-geko-p-68053.html>



Komplet gwintowników ręcznych M10 x 1,5 mm HSS DIN 352 3 szt. G38320 GEKO

Cena brutto	13,88 zł
Cena netto	11,28 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G38320
Kod producenta	G38320
Kod EAN	5901477186820
Producent	GEKO

Opis produktu

Komplet gwintowników ręcznych M10 x 1,5 mm HSS DIN 352 – 3 szt. GEKO G38320

Zestaw trzech gwintowników ręcznych przeznaczonych do nacinania gwintów wewnętrznych metrycznych M10 x 1,5 mm w metalu i tworzywach sztucznych. Narzędzia wykonano ze stali szybko tnącej HSS i zaprojektowano do pracy trójstopniowej, co rozkłada obciążenie skrawania i redukuje ryzyko uszkodzenia materiału lub narzędzia.

Rozmiar gwintu M10 x 1,5 mm
Materiał Stal HSS
Norma DIN 352
Liczba elementów 3 szt.

Charakterystyka zestawu

Stal szybko tnąca HSS

HSS (High Speed Steel) to stop o podwyższonej twardości i odporności na temperatury generowane podczas skrawania. W

porównaniu do stali węglowej zapewnia dłuższą żywotność narzędzia i utrzymuje ostrość krawędzi tnących przy intensywniejszej eksploatacji.

Zgodność z normą DIN 352

Norma DIN 352 określa wymiary, tolerancje i parametry geometryczne gwintowników ręcznych. Jej spełnienie gwarantuje, że narzędzia pracują z uchwytami i osprzętem przeznaczonym do tego standardu oraz wytwarzają gwint mieszczący się w dopuszczalnych tolerancjach.

Gwint metryczny M10 x 1,5 mm

Skok 1,5 mm to standardowy skok gwintu metrycznego M10. Przed użyciem zestawu należy wywiercić otwór przygotowawczy o średnicy 8,5 mm — jest to wartość wynikająca z normy dla tego rozmiaru gwintu i skoku.

Trójstopniowy proces gwintowania

Podział pracy na trzy narzędzia zmniejsza siłę potrzebną do skrawania na każdym etapie. Dzięki temu gwint formuje się stopniowo, co ogranicza ryzyko złamania gwintownika i pozwala uzyskać czystszy profil gwintu niż przy użyciu pojedynczego narzędzia.

Trójstopniowy proces gwintowania

Gwintownik zdzierak

Wykonuje wstępne nacięcie gwintu. Posiada długą, stożkową część prowadzącą, która ułatwia centrowanie narzędzia w otworze i usuwa większość materiału przy stosunkowo niskim oporze skrawania.

Gwintownik pośredni

Pogłębia i formuje profil gwintu wstępnie naciętego przez zdzierak. Krótszy stożek prowadzący oznacza, że narzędzie pracuje na większej długości krawędzi tnących, precyzując kształt rowków.

Gwintownik wykańczający

Nadaje gwintowi ostateczny wymiar i chropowatość. Część prowadząca jest niemal walcowa, co pozwala na pracę niemal do dna otworu nieprzelotowego i zapewnia pełną głębokość profilu gwintu.

Specyfikacja techniczna

Model	G38320
Producent	GEKO
Typ narzędzia	Komplet gwintowników ręcznych
Rozmiar gwintu	M10 x 1,5 mm
Liczba elementów	3 szt.
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Norma	DIN 352
Przeznaczenie	Gwintowanie wewnętrzne
Zalecana średnica otworu przygotowawczego	8,5 mm

Zastosowanie

- Nacinanie nowych gwintów wewnętrznych M10 w elementach stalowych
- Regeneracja uszkodzonych lub zużytych gwintów w stali konstrukcyjnej i stopowej
- Gwintowanie otworów w żeliwie i metalach nieżelaznych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Gwintowanie tworzyw sztucznych o odpowiedniej twardości
- Prace ślusarskie i mechaniczne w warsztatach produkcyjnych
- Naprawy i remonty w serwisach samochodowych i maszynowych
- Montaż i demontaż połączeń śrubowych podczas prac remontowych
- Zastosowania hobbystyczne wymagające precyzyjnego gwintu metrycznego

Jak dobrać otwór przygotowawczy

Dla gwintu M10 x 1,5 mm średnica otworu przygotowawczego wynosi 8,5 mm. Oblicza się ją według wzoru: średnica nominalna gwintu minus skok (10 mm – 1,5 mm = 8,5 mm). Użycie otworu o zbyt małej średnicy nadmiernie obciąża gwintownik i zwiększa ryzyko jego złamania, natomiast otwór zbyt duży skutkuje niepełnym profilem gwintu i obniżoną wytrzymałością połączenia.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas gwintowania ręcznego zaleca się stosowanie środka smarującego (np. oleju do gwintowania lub pasty gwintowniczej), który zmniejsza tarcie, odprowadza ciepło i przedłuża żywotność krawędzi tnących. Gwintowniki HSS są wrażliwe na pracę bez smarowania, szczególnie w stali o wyższej twardości.

W trakcie nacinania gwintu należy co kilka obrotów wykonywać ruch powrotny (ok. pół obrotu wstecz), aby łamać i usuwać wióry z rowków narzędzia. Nagromadzenie wiórów może zablokować gwintownik i doprowadzić do jego złamania lub uszkodzenia gwintu.

Po użyciu narzędzia należy oczyścić z wiórów i pozostałości środka smarującego, a następnie przechowywać w suchym miejscu, najlepiej w oryginalnym opakowaniu lub dedykowanym etui, aby zapobiec uszkodzeniom mechanicznym krawędzi tnących.