

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/kpl-dwustronnych-wykretakow-do-zerwanych-srub-6szt-hss4341-g38591-geko-p-33074.html>



Kpl. dwustronnych wykrętałów do zerwanych śrub 6szt. HSS4341 G38591 GEKO

Cena brutto	13,01 zł
Cena netto	10,58 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G38591
Kod producenta	G38591
Kod EAN	5901477162763
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Zestaw dwustronnych wykrętałów do zerwanych śrub 6 szt. HSS TiN GEKO G38591

Profesjonalny komplet wykrętałów ze stali szybko tnącej HSS z powłoką TiN, przeznaczony do usuwania uszkodzonych, zerwanych lub zablokowanych śrub i szpilek. Każde narzędzie łączy funkcję wiertła i wykrętała w jednej konstrukcji dwustronnej.

Materiał HSS TiN

Liczba elementów 6 wykrętałów

Zakres średnic 2-12 mm

Konstrukcja Dwustronna

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS z powłoką TiN

HSS (High Speed Steel) to stal narzędziowa o podwyższonej twardości i odporności na ścieranie. Warstwa azotku tytanu (TiN) zwiększa twardość powierzchni do ok. 2400 HV, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia i możliwość pracy z materiałami trudnoskrawalnymi, w tym ze stalą hartowaną.

Konstrukcja dwustronna wiertło-wykrętak

Każde narzędzie posiada dwa końce robocze: wiertło do nawiercenia uszkodzonej śruby oraz lewoskrętny wykrętak do jej wykręcenia. Eliminuje to konieczność używania oddzielnych narzędzi i przyspiesza proces usuwania zerwanych elementów złącznych.

Redukcja tarcia i zużycia

Powłoka TiN działa jako warstwa antyfrakcyjna, zmniejszając siły oporu podczas wiercenia i wykręcania. Efekt ten jest szczególnie istotny przy pracy z zablokowanymi śrubami, gdzie występują wysokie naprężenia mechaniczne i ryzyko przegrzania narzędzia.

Zestaw 6 rozmiarów

Komplet obejmuje wykrętaki dostosowane do śrub o średnicach od 2 do 12 mm, co pokrywa większość standardowych zastosowań w mechanice samochodowej, przemyśle maszynowym oraz naprawach sprzętu AGD i elektronarzędzi.

Specyfikacja techniczna

Model	G38591
Materiał	Stal szybko tnąca HSS z powłoką TiN
Liczba elementów	6 wykrętałów dwustronnych
Wykrętak #1	2-3 mm
Wykrętak #1 (drugi)	3-5 mm
Wykrętak #2	4-8 mm (2 sztuki)
Wykrętak #3	5-10 mm
Wykrętak #4	6-12 mm
Typ konstrukcji	Dwustronna (wiertło + wykrętak)
Kierunek gwintu wykrętaka	Lewoskrętny

Zastosowanie

- Usuwanie zerwanych śrub w silnikach spalinowych i skrzyniach biegów
- Wykręcanie uszkodzonych szpilek w blokach cylindrów i głowicach
- Naprawa zablokowanych połączeń gwintowych w konstrukcjach stalowych
- Demontaż skorodowanych elementów złącznych w instalacjach przemysłowych
- Usuwanie śrub z uszkodzonym gniazdem sześciokątnym lub krzyżakowym
- Prace serwisowe w warsztatach mechanicznych i elektromechanicznych
- Naprawa sprzętu AGD z zablokowanymi elementami montażowymi

-
- Demontaż uszkodzonych śrub w maszynach i urządzeniach produkcyjnych

Użytkowanie i konserwacja

Procedura wykręcania zerwanych śrub

Proces rozpoczyna się od nawiercenia otworu w centrum uszkodzonej śruby końcówką wiertła. Następnie narzędzie odwraca się i lewoskrętnym wykrętakiem usuwa uszkodzony element. Wiercenie należy wykonywać prostopadle do powierzchni, z umiarkowaną prędkością obrotową i stałym dociskiem. Zaleca się stosowanie środka chłodząco-smarującego przy pracy z materiałami o wysokiej twardości.

Konserwacja narzędzi HSS TiN

Po zakończeniu pracy wykrętaki należy oczyścić z wiórów i zanieczyszczeń, a następnie zabezpieczyć cienką warstwą oleju ochronnego. Powłoka TiN jest odporna na korozję, ale długotrwały kontakt z wilgocią może prowadzić do uszkodzenia stali pod warstwą. Narzędzia przechowuje się w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanym organizer ze lub kasecie narzędziowej.

Dobór rozmiaru wykrętaka

Rozmiar wykrętaka dobiera się na podstawie średnicy zewnętrznej uszkodzonej śruby. Otwór nawiercany wiertłem powinien mieć głębokość ok. 1,5-2 średnicy śruby. Zbyt płytkie nawiercenie może skutkować złamaniem wykrętaka, zbyt głębokie – osłabieniem pozostałej części śruby. W przypadku śrub hartowanych zaleca się wcześniejsze nagrzanie strefy pracy palnikiem gazowym w celu zmniejszenia twardości materiału.