

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/kplnarzynek-i-gwintownikow-110el-geko-g38300-p-19216.html>

## Kpl.narzynek i gwintowników 110el. GEKO G38300

Cena brutto	<b>255,02 zł</b>
Cena netto	<b>207,33 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G38300</b>
Kod producenta	<b>G38300</b>
Kod EAN	<b>5901477113642</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Zestaw narzynek i gwintowników 110 elementów GEKO G38300

Kompletny zestaw narzędzi do nacinania gwintów metrycznych wewnętrznych i zewnętrznych. Obejmuje 34 rozmiary gwintów od M2 do M18 z różnymi skokami, w tym warianty drobne i normalne, wraz z pełnym wyposażeniem w oprawki i pokręta.

Liczba elementów <b>110 szt.</b>
Zakres gwintów <b>M2 - M18</b>
Typ gwintów <b>Metryczne ISO</b>
Model <b>G38300</b>

### Charakterystyka zestawu

#### Kompletność rozwiązania

Zestaw zawiera narzynki do gwintów zewnętrznych, gwintowniki wtyczkowe i stożkowe do gwintów wewnętrznych oraz pełen zestaw oprawek i pokręteł. Eliminuje konieczność dokupowania akcesoriów przy standardowych pracach ślusarskich.

#### Różnorodność skoków gwintów

Dla większości rozmiarów dostępne są zarówno gwinty normalne (np. M8 x 1.25mm), jak i drobne (M8 x 1.0mm, M8 x 0.75mm). Umożliwia to pracę z różnymi standardami stosowanymi w motoryzacji, hydraulice i precyzyjnej mechanice.

### Dwa typy gwintowników

Gwintowniki stożkowe ułatwiają rozpoczęcie nacinania i prowadzenie narzędzia, szczególnie w trudno dostępnych miejscach. Gwintowniki wtyczkowe pozwalają na dokończenie gwintu do dna otworu nieprzelotowego.

### Ergonomiczne pokrętła

Trzy rodzaje pokręteł o różnych zakresach oraz wariant z mechanizmem zapadkowym dwukierunkowym przyspieszają pracę i redukują zmęczenie przy nacinaniu wielu gwintów. Zapadka pozwala na nacinanie bez konieczności zdejmowania narzędzia.

## Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G38300
Liczba elementów	110 sztuk
Typ gwintów	Metryczne ISO
Zakres średnic	M2, M3, M4, M5, M6, M7, M8, M9, M10, M11, M12, M14, M16, M18
Dostępne skoki	Od 0.4mm do 2.0mm (w zależności od średnicy)
Liczba narzynek	34 sztuki
Liczba gwintowników wtyczkowych	34 sztuki
Liczba gwintowników stożkowych	34 sztuki
Oprawki do narzynek	2 sztuki (M2-M9, M10-M18)
Pokrętła	3 sztuki (M3-M12, M6-M20, zapadkowe)

## Szczegółowa zawartość zestawu

### Narzynki (34 szt.)

Narzędzia do nacinania gwintów zewnętrznych na prętach, śrubach i wałkach:

- M2 x 0.4mm, M3 x 0.5mm, M4 x 0.7mm, M5 x 0.8mm
- M6 x 0.75mm, M6 x 1.0mm
- M7 x 0.75mm, M7 x 1.0mm
- M8 x 0.75mm, M8 x 1.0mm, M8 x 1.25mm
- M9 x 0.75mm, M9 x 1.0mm, M9 x 1.25mm
- M10 x 0.75mm, M10 x 1.0mm, M10 x 1.25mm, M10 x 1.5mm

- 
- M11 x 0.75mm, M11 x 1.0mm, M11 x 1.25mm, M11 x 1.5mm
  - M12 x 0.75mm, M12 x 1.0mm, M12 x 1.25mm, M12 x 1.5mm, M12 x 1.75mm
  - M14 x 1.0mm, M14 x 1.25mm, M14 x 1.5mm, M14 x 2.0mm
  - M16 x 1.0mm, M16 x 1.5mm, M16 x 2.0mm
  - M18 x 1.5mm

### Gwintowniki wtyczkowe (34 szt.)

Służą do nacinania lub odnawiania gwintów wewnętrznych do samego dna otworu nieprzelotowego. Posiadają krótszą część roboczą niż gwintowniki stożkowe.

### Gwintowniki stożkowe (34 szt.)

Ułatwiają rozpoczęcie nacinania gwintu dzięki stopniowemu wprowadzeniu. Stosowane jako pierwsze przy nacinaniu nowych gwintów lub w otworach przelotowych.

### Akcesoria (8 szt.)

- Pokrętło do gwintowników M3-M12 – uniwersalne do mniejszych średnic
- Pokrętło do gwintowników M6-M20 – wzmocnione do większych średnic
- Pokrętło z mechanizmem zapadkowym dwukierunkowym – przyspiesza nacinanie
- Oprawka do narzynek M2-M9 – precyzyjna dla małych średnic
- Oprawka do narzynek M10-M18 – wytrzymała dla dużych średnic

## Zastosowanie

- 
- Naprawa uszkodzonych lub zerwanych gwintów w elementach stalowych i aluminiowych
  - Tworzenie nowych połączeń gwintowanych w konstrukcjach spawanych
  - Prace serwisowe w motoryzacji – naprawa gwintów w blokach silnika, głowicach, skrzyniach biegów
  - Konserwacja i modernizacja maszyn przemysłowych
  - Montaż instalacji hydraulicznych i pneumatycznych
  - Prace ślusarskie w warsztatach mechanicznych i zakładach produkcyjnych
  - Budowa prototypów i urządzeń w małych seriach
  - Nacinanie gwintów drobnych w elementach precyzyjnych i aparaturze pomiarowej

### Różnica między gwintami normalnymi a drobnymi

Gwinty normalne (np. M8 x 1.25mm) są standardem w większości zastosowań konstrukcyjnych. Gwinty drobne (np. M8 x 1.0mm lub M8 x 0.75mm) stosuje się tam, gdzie potrzebna jest większa wytrzymałość na wrywanie, lepsza szczelność lub nacinanie w cienkich ściankach. Często występują w motoryzacji (np. w głowicach aluminiowych) i hydraulice wysokociśnieniowej.

## Użytkowanie i konserwacja

---

### Przygotowanie otworu pod gwint wewnętrzny

Przed nacinaniem gwintu należy wywiercić otwór o średnicy rdzenia gwintu. Dla M8 x 1.25mm będzie to wiertło 6.8mm, dla M10 x 1.5mm – 8.5mm. Dokładne średnice są dostępne w tabelach normowych lub można je obliczyć ze wzoru: średnica

---

nominalna minus skok gwintu.

## Technika nacinania

Przy nacinaniu gwintów wewnętrznych należy wykonywać pół obrotu do przodu, następnie ćwierć obrotu do tyłu w celu złamania wióra. Stosowanie płynu chłodząco-smarującego (olej maszynowy, emulsja) znacząco ułatwia nacinanie i przedłuża żywotność narzędzi. W przypadku materiałów twardych lub głębokich gwintów warto rozpocząć od gwintownika stożkowego, a zakończyć wtyczkowym.

## Przechowywanie

Narzędzia należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wil