

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pokretlo-do-gwintownika-nr2-m9-m12-24740-vorel-p-3355.html>

Pokrętło do gwintownika nr2 m9-m12 24740 VOREL

Cena brutto	38,17 zł
Cena netto	31,03 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	24740
Kod producenta	24740
Kod EAN	5906083247408
Producent	Vorel
Jednostka	SZT
Rozmiar	M9-M12

Opis produktu

Pokrętło do gwintownika M9-M12 VOREL 24740

Ręczne pokrętło gwintownicze przeznaczone do mocowania gwintowników numer 2 w zakresie średnic M9-M12. Narzędzie do precyzyjnego nacinania gwintów wewnętrznych w otworach w warunkach warsztatowych i ślusarskich.

Charakterystyka pokrętła gwintowniczego

Zakres średnic M9-M12

Pokrętło współpracuje z gwintownikami metrycznymi o średnicach od 9 do 12 mm. Obejmuje najpopularniejsze rozmiary gwintów stosowanych w konstrukcjach mechanicznych, maszynowych i motoryzacyjnych.

Kompatybilność z gwintownikiem nr 2

Dedykowane do gwintowników wykańczających (numer 2), które służą do ostatecznego formowania gwintu po wstępnym nacinaniu gwintownikiem nr 1. Zapewnia precyzyjne prowadzenie narzędzia podczas finalizacji gwintu.

Stabilne mocowanie gwintownika

Mechanizm uchwytu zapewnia pewne zamocowanie trzpienia gwintownika bez luz. Eliminuje wibracje i przesunięcia podczas nacinania, co przekłada się na dokładność wymiarową i jakość powierzchni gwintu.

Konstrukcja warsztatowa

Wykonanie dostosowane do intensywnej pracy w warunkach warsztatowych. Ergonomiczne ramiona pokręła umożliwiają generowanie odpowiedniego momentu obrotowego przy ręcznym nacinaniu gwintów w stalowych otworach.

Specyfikacja techniczna

Zakres gwintowników	M9, M10, M11, M12
Numer gwintownika	Nr 2 (gwintownik wykańczający)
Typ gwintu	Metryczny wewnętrzny
Model	24740
Producent	VOREL
Zastosowanie	Ręczne nacinanie gwintów

Zastosowanie pokręła gwintowniczego

- Nacinanie gwintów wewnętrznych M9-M12 w otworach przelotowych i nieprzelotowych
- Prace naprawcze przy regeneracji uszkodzonych gwintów w korpusach i obudowach
- Ślusarstwo warsztatowe i mechanika precyzyjna
- Montaż i serwis maszyn przemysłowych wymagających gwintów metrycznych
- Prace w branży motoryzacyjnej przy naprawie bloków silników i skrzyń biegów
- Produkcja jednostkowa i prototypowa elementów z gwintami wewnętrznymi
- Konserwacja i remont urządzeń technicznych w zakładach produkcyjnych

Użytkowanie i konserwacja

Prawidłowe nacinanie gwintu

Przed rozpoczęciem nacinania należy wykonać otwór o średnicy rdzenia gwintu zgodnie z tabelami normowymi. Gwintownik nr 2

stosuje się po wstępnym nacinaniu gwintownikiem nr 1. Podczas pracy zaleca się stosowanie płynu chłodząco-smarującego, co wydłuża trwałość gwintownika i poprawia jakość gwintu. Nacinanie należy prowadzić z przerwami, co 1-2 obroty cofając gwintownik o pół obrotu w celu usunięcia wiórów.

Konserwacja pokręta

Po zakończeniu pracy należy oczyścić pokręta z wiórów i pozostałości płynu obróbkowego. Mechanizm mocujący powinien być okresowo smarowany smarem konserwacyjnym. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji elementów stalowych. Regularnie sprawdzać stan szczęk mocujących i ich równomierne zaciskanie gwintownika.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z gwintami wewnętrznymi zaleca się posiadanie pokręteł do różnych zakresów średnic oraz zestawów gwintowników metrycznych (nr 1, nr 2, nr 3). Uzupełnieniem wyposażenia warsztatu są wiertła do otworów pod gwinty oraz płyny do nacinania gwintów.
