

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wykretak-do-zerwanych-gwintow-12-34-yt-29060-yato-p-59709.html>

## WYKRĘTAK DO ZERWANYCH GWINTÓW 1/2" 3/4" YT-29060 YATO

Cena brutto	<b>8,94 zł</b>
Cena netto	<b>7,27 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>YT-29060</b>
Kod producenta	<b>YT-29060</b>
Kod EAN	<b>5906083124655</b>
Producent	<b>YATO</b>

### Opis produktu

#### Wykrętak do zerwanych gwintów YATO YT-29060 - ekstraktor 1/2" i 3/4"

Specjalistyczne narzędzie do usuwania uszkodzonych, zapieczonych i zerwanych gwintów w rurach o średnicy 1/2" oraz 3/4". Konstrukcja ze stali węglowej #45 z sześciokątnym prętem 21,5 mm zapewnia stabilne przenoszenie momentu obrotowego podczas demontażu.

Rozmiary gwintów 1/2" i 3/4"

Materiał Stal węglowa #45

Twardość 40-45 HRC

Długość 100 mm

### Charakterystyka ekstraktora do gwintów

#### Stal węglowa #45 z prętem sześciokątnym

Materiał o numerze 45 zawiera ok. 0,45% węgla, co zapewnia odpowiednią wytrzymałość mechaniczną. Sześciokątny przekrój pręta 21,5 mm umożliwia stabilne mocowanie w kluczu i efektywne przenoszenie dużych momentów obrotowych bez poślizgu.

## Twardość 40-45 HRC

Zakres twardości według skali Rockwella zapewnia równowagę między odpornością na ścieranie a odpowiednią elastycznością. Narzędzie nie kruszy się pod dużym obciążeniem, co jest istotne przy wykręcaniu mocno zapiętych elementów.

## Otwór środkowy 7 mm z prętem pomocniczym

Centralny otwór pozwala na wprowadzenie dołączonego pręta o średnicy 6,5 mm, który służy jako dźwignia zwiększająca siłę wykręcania. Rozwiązanie przydatne przy gwintach wymagających większego momentu niż standardowy klucz może wygenerować.

## Czernione wykończenie powierzchni

Proces czernienia (oksydowania) tworzy warstwę ochronną tlenku żelaza na powierzchni stali. Zabezpiecza narzędzie przed korozją w środowisku warsztatowym, gdzie występuje wilgoć i kontakt z różnymi substancjami.

## Specyfikacja techniczna

Model	YT-29060
Producent	YATO
Przeznaczenie	Rury o średnicy 1/2" oraz 3/4"
Materiał korpusu	Stal węglowa #45
Kształt pręta	Sześciokątny
Przekrój pręta	21,5 mm
Twardość	40-45 HRC
Długość całkowita	100 mm
Średnica otworu środkowego	7 mm
Średnica pręta pomocniczego	6,5 mm
Wykończenie	Czernione

## Zastosowanie ekstraktora gwintów

- Demontaż zerwanych gwintów w instalacjach wodno-kanalizacyjnych
- Usuwanie zapięzonych elementów w systemach grzewczych
- Wykręcanie uszkodzonych gwintów w instalacjach gazowych
- Konserwacja maszyn przemysłowych z połączeniami rurowych 1/2" i 3/4"
- Serwis urządzeń hydraulicznych
- Prace remontowe przy wymianie starych instalacji
- Naprawa skorodowanych połączeń w starszych budynkach
- Demontaż elementów w warsztatach mechanicznych

---

## Sposób użytkowania

---

### Przygotowanie do pracy

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić rozmiar gwintu do usunięcia (1/2" lub 3/4"). Ekstraktor wprowadza się do uszkodzonego gwintu odpowiednią stroną. Sześciokątny pręt mocuje się w kluczu nasadowym lub płaskim o odpowiednim rozwarciu szczęk.

### Technika wykręcania

Narzędzie obraca się w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. W przypadku opornych gwintów można wykorzystać pręt pomocniczy, wprowadzając go przez centralny otwór 7 mm. Pręt pełni funkcję dźwigni, zwiększając możliwość generowania większego momentu obrotowego.

### Konserwacja

Po zakończeniu pracy należy oczyścić narzędzie z zanieczyszczeń i pozostałości uszczelki lub rdzy. Czernione wykończenie warto okresowo zabezpieczać cienką warstwą oleju, szczególnie przy przechowywaniu w wilgotnym otoczeniu. Należy unikać uderzania młotkiem bezpośrednio w korpus ekstraktora.

## Kompatybilność z systemami rurowych

---

Ekstraktor obsługuje dwa najpopularniejsze rozmiary gwintów rurowych stosowanych w instalacjach hydraulicznych. Gwint 1/2" (średnica nominalna 15 mm) występuje w instalacjach domowych, podłączeniach baterii i armatury sanitarnej. Gwint 3/4" (średnica nominalna 20 mm) jest standardem w rozdzielaczach, zaworach grzewczych i głównych ciągach instalacyjnych.

Przed użyciem warto sprawdzić, czy uszkodzony element faktycznie ma gwint calowy, a nie metryczny. Różnica polega na kącie nachylenia zwojów i sposobie oznaczania – gwinty calowe oznacza się w calach (np. 1/2"), metryczne w milimetrach (np. M12).