

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/zestaw-do-naprawy-zerwanym-gwintow-m6-m10-88el-geko-g02789-p-18572.html>

Zestaw do naprawy zerwanych gwintów M6-M10 88el GEKO G02789

Cena brutto	62,48 zł
Cena netto	50,80 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G02789
Kod producenta	G02789
Kod EAN	5901477123061
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Zestaw do naprawy zerwanych gwintów M6-M10 88el GEKO G02789

Profesjonalny zestaw do regeneracji uszkodzonych gwintów metrycznych w zakresie M6, M8 i M10. System wykorzystuje wkładki spiralne z hartowanej stali nierdzewnej, które odtwarzają pełną nośność gwintu w przerobionym otworze.

Zakresy gwintów M6, M8, M10

Liczba elementów 88 szt.

Materiał narzędzi HSS

Liczba wkładek 75 szt.

Charakterystyka techniczna

System wkładek spiralnych

Wkładki wykonane z hartowanej stali nierdzewnej tworzą nowy, wytrzymały gwint. Spiralna konstrukcja rozkłada naprężenia równomiernie, zapewniając trwałość połączenia porównywalną z gwintem oryginalnym. Materiał odporny na korozję i wysokie obciążenia.

Gwintowniki jednostopniowe HSS

Narzędzia ze stali szybko tnącej wykonują gwint o powiększonej średnicy w jednym przejściu. Geometria dostosowana do nacinania gwintu pod wkładkę spiralną – eliminuje konieczność używania kompletów wielostopniowych.

Kompletne oprzyrządowanie

Zestaw zawiera wszystkie narzędzia niezbędne do pełnego cyklu naprawy: wiertła do rozwiercenia, gwintowniki, pokrętła prowadzące do montażu wkładek oraz wybijaki do obłamania wystającej końcówki spirali.

Metalowa walizka

Elementy przechowywane w wytrzymałej metalowej skrzynce z przegródkami. Układ zapewnia szybki dostęp do narzędzi i zabezpiecza przed uszkodzeniem podczas transportu.

Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G02789
Zakres naprawy	M6 × 1,0 / M8 × 1,25 / M10 × 1,5
Liczba elementów	88 sztuk
Materiał narzędzi tnących	HSS (stal szybko tnąca)
Materiał wkładek	Hartowana stal nierdzewna
Wiertła	3 szt. (po 1 dla każdego rozmiaru)
Gwintowniki	3 szt. jednostopniowe
Wkładki M6 × 1,0	25 szt. (długość 10 mm)
Wkładki M8 × 1,25	25 szt. (długość 10,8 mm)
Wkładki M10 × 1,5	25 szt. (długość 13,5 mm)
Pokrętła montażowe	3 szt.
Wybijaki	3 szt.
Opakowanie	Metalowa walizka

Zastosowanie

- Naprawa zerwanych gwintów w blokach silników (aluminium, żeliwo)
- Regeneracja uszkodzonych otworów gwintowanych w skrzyniach biegów
- Odtwarzanie gwintów w korpusach pomp i kompresorów
- Naprawa gwintów w elementach konstrukcji stalowych i aluminiowych
- Regeneracja otworów w maszynach i urządzeniach przemysłowych

-
- Naprawa gwintów w odlewach, gdzie wymiana elementu jest niemożliwa
 - Wzmacnianie gwintów w materiałach miękkich (aluminium, tworzywa)
 - Przywracanie funkcjonalności uszkodzonych połączeń gwintowanych

Proces naprawy gwintu

Regeneracja gwintu przy użyciu wkładek spiralnych przebiega w czterech etapach. Zestaw zawiera wszystkie narzędzia potrzebne do wykonania pełnego cyklu naprawczego.

Etap 1: Rozwiercenie uszkodzonego gwintu

Wiertłem z zestawu usuwa się pozostałości starego gwintu, tworząc otwór o większej średnicy. Średnica wiertła dobrana jest tak, aby pozostawić odpowiednią ilość materiału pod nowy gwint.

Etap 2: Nacięcie gwintu pod wkładkę

Gwintownikiem jednostopniowym HSS wykonuje się gwint o powiększonej średnicy. Skok gwintu odpowiada oryginalnemu (1,0 mm dla M6, 1,25 mm dla M8, 1,5 mm dla M10), ale średnica jest większa o wymiar spirali.

Etap 3: Montaż wkładki spiralnej

Przy pomocy pokrętła prowadzącego wkręca się wkładkę spiralną w przygotowany gwint. Spirala tworzy wewnątrz gwint o oryginalnej średnicy nominalnej (M6, M8 lub M10).

Etap 4: Obłamanie końcówki

Wybijakiem usuwa się wystającą końcówkę wkładki spiralnej, wyrównując ją z powierzchnią materiału. Gwint gotowy do użycia – śruba wkręcana jest bezpośrednio w wkładkę.

Parametry gwintów i wkładek

Rozmiar gwintu	Skok gwintu	Długość wkładki	Ilość wkładek
M6	1,0 mm	10 mm	25 szt.
M8	1,25 mm	10,8 mm	25 szt.
M10	1,5 mm	13,5 mm	25 szt.

Długości wkładek dobrane są w proporcji do średnicy gwintu, zapewniając odpowiednią powierzchnię styku. Dla M6 długość 10

mm daje stosunek długości do średnicy 1,67:1, co gwarantuje pełną nośność połączenia.

Zalety wkładek spiralnych

Naprawiony gwint ma parametry wytrzymałościowe zbliżone do oryginalnego. Hartowana stal nierdzewna wkładki jest twardsza od większości materiałów bazowych, co w praktyce zwiększa odporność na zrywanie. System sprawdza się szczególnie w materiałach miękkich (aluminium, magnez), gdzie wkładka wzmacnia połączenie.

Informacje dodatkowe

Zestaw przeznaczony do napraw gwintów metrycznych drobnych w zakresie M6-M10. Przed rozpoczęciem pracy należy upewnić się, że materiał bazowy ma wystarczającą grubość ścianki do pomieszczenia powiększonego gwintu. Minimalna grubość ściany powinna przekraczać długość wkładki o co najmniej 2-3 mm.