



## Gwinciarka R 10E

Dostępność	<b>Na zamówienie</b>
Numer katalogowy	<b>12000205200</b>
Producent	<b>Sparky</b>

### Opis produktu

#### SPARKY R 10E

Gwinciarka SPARKY R 10E na pierwszy rzut oka może być pomyłona z klasyczną wiertarką o konstrukcji w kształcie litery „L”. Wizualnie różni ją inny uchwyt narzędziowy. Gdy jednak przyjrzymy się jej bliżej i zagłębimy w konstrukcyjne niuanse, okaże się, że to narzędzie o wielu specyficznych rozwiązaniach, niespotykanych w zwykłej wiertarce.

Sercem gwinciarki SPARKY R 10E jest niewielki silnik o mocy 450 W. Jest on tak dobrany, aby maksymalna średnica nacinanych gwintów była bezpieczna dla pracy „z ręki” z jednoczesnym utrzymaniem precyzji gwintowania. Sam wspomniany silnik to klasyczna komutatorowa konstrukcja jednofazowa, a więc najczęściej stosowana we wszystkich elektonarzędziach sieciowych. Baczniejszą uwagę warto zwrócić na przekładnię gwinciarki. Okazuje się bowiem, że jej maksymalna prędkość obrotowa w prawo to 520 obr./min, a w lewo 1040 obr./min. Wartości te zostały dobrane tak, aby zapewnić wysoką precyzję pracy i ograniczyć do minimum ryzyko złamania gwintownika. Prędkości obrotowe w prawo i w lewo pełnią odmienne funkcje. Prawe obroty służą do gwintowania, a więc muszą być mniejsze od lewych i przy tym mieć większy moment obrotowy, aby gwintownik bez problemu pokonywał opory materiału. Lewe obroty służą do wykręcania gwintownika, a więc mogą być większe i mieć mały moment obrotowy, gdyż duży nie jest do niczego w tej operacji potrzebny.

Kierunek obrotów w gwinciarce zmieniany jest mechanicznie, a nie elektrycznie jak w wiertarkach. Prawe obroty, mówiąc językiem informatyków, są domyślne. Zatem obroty zmienia się z prawych na lewe. W tym celu podczas operacji gwintowania, gdy wykonaliśmy gwint i gwintownik jest unieruchomiony w otworze, czyli gwinciarka jest chwilowo wyłączona, pociągamy maszynę osiowo w stosunku do gwintowanego otworu w kierunku przeciwnym do gwintowania, co powoduje wyciągnięcie jej wrzeczona i zmianę przełożenia, a po włączeniu – zmianę kierunku jego obracania na lewy. Wrzeczono będzie się obracać w lewo do momentu aż przestaniemy ciągnąć gwinciarkę, co samoczynnie nastąpi w momencie wyjścia gwintownika z otworu. To bardzo wygodne rozwiązanie, które wprawemu operatorowi pozwala błyskawicznie zmienić kierunek obrotu gwintownika. A ponieważ podczas gwintowania tę czynność wykonuje się dość często, to zastosowanie przekładni nawrotnej podnosi komfort i szybkość pracy.

Jednym z elementów konstrukcyjnych gwinciarki SPARKY R 10E, które na pierwszy rzut oka odróżniają ją od klasycznej wiertarki, jest uchwyt narzędziowy. To konstrukcja dwuszcękowa, która zapewnia osiowo zamocowanie gwintownika w gnieździe. Szczęki zaciskane są śrubowo przy użyciu klucza imbusowego. Uchwyt ma kulkowe zamocowanie we wrzeczonie, a więc podczas gwintowania może być osiowo pochylony na boki. Umożliwia to prawidłowe gwintowanie z „ręki” i tym samym zabezpiecza nas przed złamaniem gwintowników.

Podczas testów gwinciarką w stalowym płaskowniku o grubości 11 mm wykonaliśmy gwinty M5, M6 i M8 za pomocą gwintowników 1-stopniowych. W tym celu najpierw wywierciliśmy otwory przelotowe za pomocą wiertarki o średnicach wynoszących odpowiednio 4,2, 5,5 i 6,8 mm. Nasze wrażenia z gwintowania gwinciarką SPARKY R 10E są następujące: urządzenie ma optymalne parametry do wykonywania tego typu operacji w jego zakresie pracy, jest sterowalne, co pozwala dobrać odpowiednie obroty i osiągnąć dużą wydajność pracy i dokładność gwintów, jak też łatwe w obsłudze. Podczas pracy nim należy pamiętać o odpowiednim dobraniu średnic otworów do używanych gwintowników, jak też o delikatnej pracy, gdyż za duże obroty mogą być przyczyną pęknięcia gwintowników.

## Specyfikacja

- Dwuszcękowy uchwyt narzędziowy
- Automatyczna zmiana kierunku obrotów podczas cofania urządzenia
- Kontrola obrotów poprzez nacisk na włącznik
- Blokada pracy ciągłej
- Obudowa przekładni ze stopu magnezowego
- Uchwyt na pasek
- Ergonomiczny uchwyt
- Samoodłączalne szczotki
- Podwójna izolacja