

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-reczny-m10x1-50-sng-gm10-schmith-p-29890.html>

## Gwintownik ręczny M10x1,50 SNG-GM10 SCHMITH

Cena brutto	<b>46,62 zł</b>
Cena netto	<b>37,90 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SNG-GM10</b>
Kod producenta	<b>SNG-GM10</b>
Kod EAN	<b>5902004706818</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Gwintownik ręczny M10x1,50 SNG-GM10 SCHMITH

Komplet trzech gwintowników ręcznych do nacinania gwintów metrycznych M10 z drobnym skokiem 1,5 mm. Wykonane ze stali szybko tnącej HSS M2 zgodnie z normą DIN 352, zapewniają klasę dokładności 6H.

Rozmiar gwintu M10 x 1,50 mm

Materiał HSS M2

Klasa dokładności 6H

Ilość w komplecie 3 szt.

### Charakterystyka

#### Gwint metryczny drobny

Skok gwintu 1,5 mm zamiast standardowych 1,25 mm dla M10. Stosowany w precyzyjnych połączeniach, gdzie wymagana jest większa wytrzymałość i szczelność gwintu przy zachowaniu średnicy 10 mm.

#### Stal szybko tnąca HSS M2

Stop stali z dodatkiem molibdenu, wolframu i wanadu. Charakteryzuje się twardością 62-65 HRC oraz odpornością na ścieranie, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia przy nacinaniu gwintów w stalach konstrukcyjnych.

### Klasa dokładności 6H

Oznacza tolerancję średnią dla gwintów wewnętrznych. Cyfra 6 określa pole tolerancji (średnie), litera H pozycję pola tolerancji (bez luzu). Gwarantuje prawidłowe współpracowanie z śrubami klasy 6g.

### Komplet trzyczęściowy DIN 352

Zawiera gwintownik nastawny (stożek 5-7 zwojów), pośredni (stożek 2-3 zwoje) i wykańczający (stożek 1 zwój). Taka sekwencja umożliwia stopniowe nacinanie gwintu z minimalnym ryzykiem złamania narzędzia.

## Specyfikacja techniczna

Producent	SCHMITH
Model	SNG-GM10
Rozmiar gwintu	M10 x 1,50 mm
Typ gwintu	Metryczny zwykły
Skok gwintu	1,5 mm
Materiał	HSS M2 (stal szybkoobrotowa)
Klasa dokładności	6H
Norma	DIN 352
Ilość w komplecie	3 szt.
Kod EAN	5902004706818

## Zastosowanie

- Nacinanie gwintów w otworach przelotowych i nieprzelotowych w stalach konstrukcyjnych
- Naprawy uszkodzonych gwintów w elementach mechanicznych
- Prace warsztatowe przy montażu i konserwacji maszyn
- Połączenia precyzyjne w konstrukcjach spawanych wymagających większej wytrzymałości
- Zastosowania w branży motoryzacyjnej i maszynowej
- Prace ślusarskie w warunkach warsztatowych i montażowych

### Jak sprawdzić kompatybilność

Przed rozpoczęciem nacinania upewnij się, że średnica otworu wynosi 8,5 mm dla gwintów przelotowych lub 8,6-8,7 mm dla nieprzelotowych. Użyj wiertła o odpowiedniej średnicy i sprawdź wymiary według norm ISO 2306. Gwint M10x1,5 wymaga

---

dokładniejszego przygotowania otworu niż standardowy M10x1,25.

## Użytkowanie i konserwacja

---

Podczas nacinania stosuj odpowiedni środek smarny – olej maszynowy dla stali, spirytus dla aluminium. Pracuj powoli, wykonując obrót do przodu o 180° i powrót o 90° w celu łamania wióra. Po zakończeniu pracy oczyść gwintowniki z wiórów szczotką mosiężną i zabezpiecz przed korozją cienką warstwą oleju.

Przechowuj komplet w oryginalnym opakowaniu lub dedykowanym futerale, unikając kontaktu gwintowników ze sobą. Regularnie kontroluj stan ostrzy – widoczne wyszczerbienia lub zużycie krawędzi tnących dyskwalifikuje narzędzie z dalszego użytku.

### Produkty powiązane

Do pracy z gwintownikami ręcznymi niezbędny jest korbowód gwintownika z odpowiednim rozmiarem uchwytu oraz środki smarne do nacinania gwintów. W przypadku większych serii warto rozważyć gwintowniki maszynowe lub zestawy z większą ilością rozmiarów.

...