

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-reczny-m12x1-75-sng-gm12-schmith-p-30599.html>

Gwintownik ręczny M12x1,75 SNG-GM12 SCHMITH

Cena brutto	57,39 zł
Cena netto	46,66 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SNG-GM12
Kod producenta	SNG-GM12
Kod EAN	5902004706825
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Gwintownik ręczny M12x1,75 SNG-GM12 SCHMITH

Komplet trzech gwintowników ręcznych do nacinania gwintów metrycznych M12 o skoku 1,75 mm. Narzędzia wykonane ze stali szybko tnącej HSS M2 według normy DIN 352, zapewniające precyzyjne gwintowanie w materiałach konstrukcyjnych.

Rozmiar gwintu M12 × 1,75 mm

Materiał HSS M2

Klasa dokładności 6H

Zawartość zestawu 3 gwintowniki

Charakterystyka

Komplet trzech gwintowników

Zestaw zawiera gwintownik przedwiertny (nr 1), pośredni (nr 2) i wykańczający (nr 3). Stopniowe nacinanie gwintu zmniejsza opór i wydłuża żywotność narzędzi, szczególnie przy pracy w otworach głębokich lub materiałach trudnoskrawalnych.

Stal szybko tnąca HSS M2

Stop HSS M2 charakteryzuje się twardością 62-65 HRC i dobrą odpornością na ścieranie. Zawartość molibdenu (5%) zapewnia stabilność termiczną do 600°C, co pozwala na pracę z prędkościami skrawania typowymi dla stali konstrukcyjnych i stopowych.

Klasa dokładności 6H

Tolerancja 6H oznacza średnią dokładność gwintu wewnętrznego z luzem normalnym. Gwarantuje swobodne wkręcanie śrub przy zachowaniu właściwego połączenia gwintowego. Stosowana w większości zastosowań warsztatowych i montażowych.

Norma DIN 352

Standard określający geometrię gwintowników ręcznych do gwintów metrycznych. Zapewnia wymiennność z innymi narzędziami zgodnymi z normą oraz powtarzalność wymiarów gwintu zgodnie z ISO 965.

Specyfikacja techniczna

Producent	SCHMITH
Model	SNG-GM12
Rozmiar gwintu	M12 × 1,75 mm
Typ gwintu	Metryczny zwykły
Skok gwintu	1,75 mm
Klasa dokładności	6H
Materiał	Stal szybko tnąca HSS M2
Norma	DIN 352
Ilość w zestawie	3 gwintowniki (przedwiertny, pośredni, wykańczający)
Kod EAN	5902004706825

Zastosowanie

- Nacinanie gwintów w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 800 N/mm²
- Gwintowanie otworów w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Naprawa uszkodzonych gwintów M12×1,75 w elementach mechanicznych
- Przygotowanie otworów gwintowanych w aluminium i stopach lekkich
- Prace warsztatowe przy montażu i naprawach maszynowych
- Nacinanie gwintów w mosiądzu i brązie
- Gwintowanie w konstrukcjach stalowych i elementach ślusarskich

Przygotowanie otworu

Przed gwintowaniem należy wykonać otwór wiertłem o średnicy 10,2-10,3 mm (dla gwintu M12×1,75). Średnica rdzenia gwintu

wynosi 10,106 mm, dlatego otwór o średnicy 10,25 mm zapewnia optymalny luz na nacinanie. Zastosowanie mniejszej średnicy zwiększa opór, większej – osłabia gwint.

Użytkowanie i konserwacja

Technika gwintowania

Nacinanie należy wykonywać kolejno trzema gwintownikami. Gwintownik przedwiertny (nr 1) rozpoczyna formowanie gwintu i usuwa około 60% materiału. Gwintownik pośredni (nr 2) pogłębia rowki do 90% docelowej głębokości. Gwintownik wykańczający (nr 3) nadaje gwintowi ostateczne wymiary i gładkość.

Podczas gwintowania należy obracać narzędzie w prawo o pół obrotu, następnie cofać o ćwierć obrotu w celu łamania wióra. Taki ruch zapobiega zakleszczeniu wiórów w rowkach i przeciążeniu krawędzi skrawających.

Smarowanie

W stalach konstrukcyjnych stosuje się olej maszynowy lub emulsję chłodząco-smarującą. Przy gwintowaniu aluminium zaleca się parafina lub spirytus. Żeliwo można gwintować na sucho, choć lekkie nasmarowanie wydłuża trwałość gwintowników.

Utrzymanie narzędzi

Po użyciu gwintowniki należy oczyścić z wiórów szczotką drucianą i przemyć benzyną ląkową. Przechowywać w miejscu suchym, zabezpieczone przed wilgocią i uszkodzeniami mechanicznymi. Tępienie krawędzi można rozpoznać po zwiększonym oporze przy gwintowaniu i pogorszeniu jakości powierzchni gwintu.

Produkty powiązane

Do kompleksowego wyposażenia warsztatu warto rozważyć gwintowniki w innych rozmiarach metrycznych (M8, M10, M14, M16) oraz narzynki do nacinania gwintów zewnętrznych. Przydatne będą również uchwyty do gwintowników (korbowody) oraz wiertła do wykonywania otworów pod gwint.