

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-reczny-m3x0-50-sng-gm3-schmith-p-29923.html>

GWINTOWNIK RĘCZNY M3x0,50 SNG-GM3 SCHMITH

Cena brutto	25,91 zł
Cena netto	21,07 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SNG-GM3
Kod producenta	SNG-GM3
Kod EAN	5902004706764
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Gwintownik ręczny M3x0,50 SNG-GM3 SCHMITH

Komplet trzech gwintowników ręcznych do nacinania gwintów metrycznych M3 w otworach. Wykonane ze stali szybko tnącej HSS M2 według normy DIN 352, zapewniają precyzyjne gwintowanie w materiałach o różnej twardości.

Gwint M3x0,50 mm

Klasa dokładności 6H

Materiał HSS M2

Norma DIN 352

Charakterystyka gwintownika

Komplet trzech gwintowników

Zestaw zawiera gwintownik przedni (nacinający), środkowy i wykańczający. Taki podział umożliwia stopniowe nacinanie gwintu, zmniejsza opór skrawania i zapewnia precyzyjny rezultat w trudniejszych materiałach.

Stal szybko tnąca HSS M2

Materiał HSS M2 charakteryzuje się zwiększoną twardością i odpornością na ścieranie. Zachowuje ostrość krawędzi skrawających nawet przy intensywnym użytkowaniu, co wydłuża żywotność narzędzia.

Klasa dokładności 6H

Oznaczenie 6H określa tolerancję gwintu wewnętrznego. Klasa 6H to standard dla połączeń ogólnego zastosowania, zapewniający balans między łatwością montażu a odpowiednią szczelnością połączenia gwintowego.

Norma DIN 352

Zgodność z normą DIN 352 gwarantuje standardowe wymiary i kąty ostrzy. Nacinane gwinty są kompatybilne ze śrubami i nakrętkami metrycznymi dostępnymi na rynku.

Specyfikacja techniczna

Producent	SCHMITH
Model	SNG-GM3
Rozmiar gwintu	M3×0,50 mm
Skok gwintu	0,50 mm
Klasa dokładności	6H
Materiał	Stal szybkoobrotowa HSS M2
Norma	DIN 352
Typ gwintu	Metryczny zwykły
Zawartość kompletu	3 gwintowniki
Ilość w opakowaniu	10 szt.
Kod EAN	5902004706764

Zastosowanie

- Nacinanie gwintów M3 w otworach przelotowych i nieprzelotowych
- Prace naprawcze przy uszkodzonych gwintach w mechanice precyzyjnej
- Gwintowanie w aluminium, miedzi i innych metalach nieżelaznych
- Nacinanie gwintów w stalach konstrukcyjnych o twardości do 900 N/mm²
- Prace montażowe w elektronice i elektrotechnice
- Produkcja małoseryjna i prototypowa
- Serwis sprzętu AGD i elektroniki użytkowej
- Modelarstwo i hobby techniczne wymagające precyzyjnych połączeń gwintowych

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie otworu

Przed nacinaniem gwintu M3 należy wywiercić otwór o średnicy 2,5 mm. Użycie wiertła o prawidłowej średnicy jest kluczowe dla uzyskania gwintu o odpowiedniej wytrzymałości i dokładności wymiarowej.

Kolejność stosowania gwintowników

W trudniejszych materiałach (stal) zaleca się użycie wszystkich trzech gwintowników w kolejności: przedni, środkowy, wykańczający. W miękkich metalach (aluminium, mosiądz) często wystarczy gwintownik przedni i wykańczający.

Smarowanie

Podczas nacinania stosuj odpowiedni środek smarny: olej maszynowy dla stali, naftę dla aluminium. Regularne smarowanie zmniejsza opór, zapobiega przegrzewaniu narzędzia i poprawia jakość nacinanego gwintu.

Technika pracy

Obracaj gwintownik powoli, co pół obrotu cofając o ćwierć obrotu w celu łamania wióra. Gwintownik musi być ustawiony prostopadle do powierzchni obrabianej. Używaj kołowrotka lub wkrętaka z uchwytem kwadratowym.

Produkty powiązane

Do kompleksowego gwintowania polecamy: narzynki M3 do gwintów zewnętrznych, kołowrotki do gwintowników z uchwytem regulowanym, wiertła o średnicy 2,5 mm pod gwint M3, środki smarne do obróbki metali oraz sprawdziany gwintowe do kontroli jakości.