

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-reczny-m4x0-70-sng-gm4-schmith-p-29924.html>

Gwintownik ręczny M4x0,70 SNG-GM4 SCHMITH

Cena brutto	22,45 zł
Cena netto	18,25 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SNG-GM4
Kod producenta	SNG-GM4
Kod EAN	5902004706771
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Gwintownik ręczny M4x0,70 SNG-GM4 SCHMITH

Komplet trzech gwintowników ręcznych do wykonywania gwintów metrycznych M4 o skoku 0,70 mm. Narzędzia wykonane ze stali szybko tnącej HSS M2 zgodnie z normą DIN 352, zapewniają klasę dokładności 6H.

Rozmiar gwintu M4 x 0,70 mm

Materiał HSS M2

Klasa dokładności 6H

Zawartość zestawu 3 gwintowniki

Charakterystyka

Komplet trzyzęściowy

Zestaw zawiera trzy gwintowniki o stopniowanym zarysie: przedgwint (fazowanie długie), gwintownik pośredni i wykańczający. Pozwala na stopniowe nacinanie gwintu z podziałem pracy skrawania, co zmniejsza opór i zwiększa trwałość narzędzi.

Stal szybko tnąca HSS M2

Materiał HSS M2 (stal wolframowo-molibdenowa) charakteryzuje się twardością 62-64 HRC oraz odpornością na temperatury do 600°C. Zapewnia trwałość przy obróbce stali konstrukcyjnych, stopowych i żeliwa o twardości do 900 N/mm².

Klasa dokładności 6H

Oznaczenie 6H określa tolerancję gwintu zgodnie z ISO 965-1. Cyfra 6 to stopień dokładności (średni), litera H oznacza położenie pola tolerancji (bez luzu). Gwint klasy 6H stosowany jest w standardowych połączeniach śrubowych.

Norma DIN 352

Gwintowniki wykonane zgodnie z normą DIN 352 dla gwintów metrycznych zwykłych. Standard określa geometrię, wymiary i tolerancje narzędzi, zapewniając kompatybilność z śrubami i nakrętkami metrycznymi.

Specyfikacja techniczna

Producent	SCHMITH
Model	SNG-GM4
Rozmiar gwintu	M4 x 0,70 mm
Skok gwintu	0,70 mm
Typ gwintu	Metryczny zwykły
Klasa dokładności	6H
Materiał	HSS M2 (stal szybko tnąca)
Norma	DIN 352
Zawartość zestawu	3 gwintowniki (przedgwint, pośredni, wykańczający)
Jednostka sprzedaży	1 komplet (3 sztuki)
Ilość w opakowaniu zbiorczym	10 kompletów
Kod EAN	5902004706771

Zastosowanie

- Nacinanie gwintów wewnętrznych M4 w otworach przelotowych i nieprzelotowych
- Naprawa uszkodzonych gwintów w korpusach metalowych
- Obróbka stali konstrukcyjnych i narzędziowych o twardości do 900 N/mm²
- Gwintowanie elementów ze stopów aluminium i miedzi
- Prace montażowe i serwisowe w mechanice precyzyjnej
- Produkcja prototypów i małoseryjne wytwarzanie części

-
- Zastosowania w elektronice i elektromechanice (obudowy, panele)
 - Naprawa gwintów w branży motoryzacyjnej i AGD

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie otworu

Przed gwintowaniem należy wywiercić otwór o średnicy 3,3 mm (dla gwintu M4x0,70). Otwór powinien być prostopadły do powierzchni i pozbawiony zadziorów. Zaleca się fazowanie wlotu otworu pod kątem 90-120°.

Kolejność użycia gwintowników

Rozpocząć od przedgwinta (najdłuższa część stożkowa), następnie użyć gwintownika pośredniego, a na końcu wykańczającego. Każdy gwintownik należy obracać o 1-2 obroty do przodu, następnie 0,5 obrotu do tyłu w celu łamania wióra.

Smarowanie

Podczas gwintowania stosować odpowiedni środek smarny: olej maszynowy dla stali, naftę dla aluminium, emulsję chłodząco-smarującą dla stali stopowych. Właściwe smarowanie redukuje tarcie, wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość gwintu.

Konserwacja

Po użyciu oczyścić gwintowniki z wiórów szczotką mosiężną, przemyć rozpuszczalnikiem i zabezpieczyć cienką warstwą oleju antykorozyjnego. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed uderzeniami mechanicznymi.

Produkty powiązane

Do kompletu gwintowników M4 zaleca się: wiertło 3,3 mm pod gwint M4, narzynkę ręczną (uchwyt do gwintowników), środek do gwintowania, sprawdzian gwintowy M4x0,70 klasy 6H.