

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-reczny-m5x0-80-sng-gm5-schmith-p-29926.html>

Gwintownik ręczny M5x0,80 SNG-GM5 SCHMITH

Cena brutto	22,45 zł
Cena netto	18,25 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SNG-GM5
Kod producenta	SNG-GM5
Kod EAN	5902004706788
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Gwintownik ręczny M5x0,80 SNG-GM5 SCHMITH

Komplet trzech gwintowników ręcznych do nacinania gwintów metrycznych M5 w otworach. Wykonane ze stali szybko tnącej HSS M2 zgodnie z normą DIN 352, zapewniają klasę dokładności 6H.

Rozmiar gwintu M5 x 0,80 mm

Materiał HSS M2

Klasa dokładności 6H

Zawartość 3 gwintowniki

Charakterystyka

Komplet trzyzęściowy

Zestaw zawiera gwintownik przedni (nacinający), środkowy i wykańczający. Umożliwia stopniowe nacinanie gwintu z zachowaniem prawidłowej geometrii i minimalnym obciążeniem narzędzia.

Stal szybko tnąca HSS M2

Stop stali z dodatkiem wolframu i molibdenu zapewnia twardość 62-64 HRC oraz odporność na ścieranie. Pozwala na nacinanie gwintów w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm².

Klasa dokładności 6H

Oznaczenie 6H określa tolerancję średnicy i położenia gwintu wewnętrznego. Jest to standardowa klasa dla połączeń ogólnego przeznaczenia, zapewniająca luz montażowy przy zachowaniu właściwego osadzenia.

Norma DIN 352

Gwintowniki wykonane według niemieckiej normy dla gwintowników ręcznych do gwintów metrycznych. Gwarantuje zgodność wymiarową i możliwość łączenia z nakrętkami standardowymi M5.

Specyfikacja techniczna

Producent	SCHMITH
Model	SNG-GM5
Rozmiar gwintu	M5 × 0,80 mm
Skok gwintu	0,80 mm
Typ gwintu	Metryczny zwykły
Klasa dokładności	6H
Materiał	HSS M2 (stal szybko tnąca)
Norma	DIN 352
Liczba elementów w komplecie	3 gwintowniki
Kod EAN	5902004706788

Zastosowanie

- Nacinanie gwintów M5 w otworach przelotowych i nieprzelotowych
- Prace warsztatowe w metalach żelaznych i nieżelaznych
- Naprawy uszkodzonych gwintów w korpusach urządzeń
- Montaż śrub M5 w konstrukcjach stalowych i aluminiowych
- Produkcja jednostkowa i prototypowa elementów mechanicznych
- Konserwacja i serwis maszyn przemysłowych

Przygotowanie otworu

Przed nacinaniem gwintu M5 × 0,80 należy wykonać otwór wiertłem o średnicy 4,2 mm. Otwór powinien być prostopadły do powierzchni i oczyszczony z wiórów. Podczas nacinania stosować olej do gwintowania, obracając gwintownik co pół obrotu w kierunku przeciwnym w celu łamania wióra.

Kolejność użycia gwintowników

Gwintownik przedni ma fazę wejściową na 8-10 zwojów i usuwa około 60% materiału. Gwintownik środkowy (faza na 3-5 zwojów) dokańcza kształt gwintu, a gwintownik wykańczający kalibruje gwint do wymaganej tolerancji. Stosowanie kompletu zapewnia trwałość narzędzi i jakość gwintu.

Produkty powiązane

Do pracy z gwintownikami ręcznymi M5 zaleca się użycie uchwyty gwintownikowego (kołowrotka) o zakresie 3-6 mm, wiertła 4,2 mm oraz oleju do gwintowania. W przypadku nacinania większej liczby gwintów warto rozważyć gwintowniki maszynowe do użycia w wiertarce stołowej.