

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-reczny-m8x1-25-sng-gm8-schmith-p-29857.html>

## Gwintownik ręczny M8x1,25 SNG-GM8 SCHMITH

Cena brutto	<b>35,43 zł</b>
Cena netto	<b>28,80 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SNG-GM8</b>
Kod producenta	<b>SNG-GM8</b>
Kod EAN	<b>5902004706801</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Gwintownik ręczny M8x1,25 SNG-GM8 SCHMITH

Zestaw trzech gwintowników ręcznych do nacinania gwintów metrycznych M8 o skoku 1,25 mm. Narzędzia wykonane ze stali szybko tnącej HSS M2 według normy DIN 352, zapewniające klasę dokładności 6H.

Rozmiar gwintu M8 × 1,25 mm

Materiał HSS M2

Klasa dokładności 6H

Liczba sztuk 3 gwintowniki

### Charakterystyka techniczna

#### Komplet trzech gwintowników

Zestaw zawiera gwintownik nastawny (czołowy), pośredni i wykańczający. Taki podział umożliwia stopniowe nacinanie gwintu, co zmniejsza zużycie narzędzi i poprawia jakość gwintu, szczególnie w materiałach trudno skrawalnych.

### Stal szybko tnąca HSS M2

HSS M2 to stal zawierająca wolfram, molibden i wanad. Charakteryzuje się twardością 62-65 HRC, odpornością na temperatury do 600°C oraz dobrą ciągliwością. Materiał ten zapewnia trwałość narzędzia przy nacinaniu gwintów w stalach o wytrzymałości do 900 N/mm<sup>2</sup>.

### Klasa dokładności 6H

Oznaczenie 6H określa tolerancję gwintu wewnętrznego. Cyfra 6 to stopień dokładności (średnia tolerancja), litera H oznacza położenie pola tolerancji. Gwinty 6H są standardem w połączeniach ogólnego przeznaczenia, zapewniając równowagę między łatwością montażu a szczelnością połączenia.

### Norma DIN 352

DIN 352 definiuje wymiary i tolerancje gwintowników ręcznych do gwintów metrycznych. Norma określa geometrię części tnącej, długość użytkową oraz wymiary chwytu kwadratowego, co gwarantuje kompatybilność z uchwytami gwintowniczymi.

## Specyfikacja techniczna

Model	SNG-GM8
Producent	SCHMITH
Rozmiar gwintu	M8 x 1,25 mm
Typ gwintu	Metryczny zwykły
Skok gwintu	1,25 mm
Klasa dokładności	6H
Materiał	Stal szybko tnąca HSS M2
Norma	DIN 352
Liczba gwintowników w zestawie	3 szt.
Jednostka sprzedaży	1 komplet (3 gwintowniki)
Kod EAN	5902004706801

## Zastosowanie

- Nacinanie gwintów wewnętrznych M8x1,25 w otworach przelotowych i nieprzelotowych
- Naprawy uszkodzonych gwintów w korpusach metalowych
- Prace warsztatowe i monterskie przy produkcji jednostkowej
- Konserwacja i serwis maszyn wymagających odtworzenia gwintów montażowych
- Obróbka stali konstrukcyjnych, nierdzewnych oraz stopów aluminium

- 
- Wykonywanie gwintów w elementach mocujących o średnicy nominalnej 8 mm

## Użytkowanie gwintowników ręcznych

---

### Przygotowanie otworu

Dla gwintu M8×1,25 średnica otworu wstępnego powinna wynosić 6,7-6,8 mm. Otwór musi być prostopadły do powierzchni i pozbawiony zadziorów. Zaleca się fazowanie wlotu otworu pod kątem 90° na głębokość około 0,5 mm.

### Kolejność użycia gwintowników

Nacinanie należy rozpocząć od gwintownika nastawnego (oznaczonego jedną kreską lub bez oznaczeń), następnie użyć pośredniego (dwie kreski) i zakończyć wykańczającym (trzy kreski). Gwintownik należy obracać z użyciem uchwytu gwintowniczego, stosując smarowanie olejem maszynowym lub specjalnym płynem do gwintowania.

### Technika nacinania

Po każdym 0,5-1 obrocie w kierunku nacinania należy wykonać 0,25 obrotu wstecz w celu załamania wióra. Gwintownik musi być prowadzony osiowo bez nadmiernego docisku. W przypadku zwiększonego oporu nie należy wymuszać ruchu — należy wycofać narzędzie, oczyścić rowki i uzupełnić smarowanie.

### Produkty powiązane

Do kompletu gwintowników warto rozważyć: uchwyt gwintowniczy regulowany lub stały pod kwadrat, wiertła HSS o średnicy 6,7-6,8 mm do wykonania otworów wstępnych, płyn do gwintowania lub olej maszynowy, oraz sprawdzian gwintowy M8×1,25 do kontroli jakości wykonanego gwintu.