

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/komplet-gwintownikow-recznych-hss-m4-x-0-7-mm-3-szt-din-352-g38316-geko-p-68049.html>



Komplet gwintowników ręcznych HSS M4 x 0,7 mm 3 szt. DIN 352 G38316 GEKO

Cena brutto	8,94 zł
Cena netto	7,27 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G38316
Kod producenta	G38316
Kod EAN	5901477186783
Producent	GEKO

Opis produktu

Komplet gwintowników ręcznych HSS M4 x 0,7 mm – 3 szt. DIN 352 | GEKO G38316

Trójstopniowy zestaw gwintowników ręcznych przeznaczony do nacinania gwintów wewnętrznych M4 z skokiem 0,7 mm w metalu i tworzywach sztucznych. Narzędzia wykonano ze stali szybko tnącej HSS i skonstruowano zgodnie z normą DIN 352, co zapewnia powtarzalność wymiarową gwintu i kompatybilność ze standardowymi oprawkami.

Rozmiar gwintu M4 x 0,7 mm
Materiał Stal HSS
Norma DIN 352
Zawartość zestawu 3 gwintowniki

Charakterystyka zestawu

Stal szybko tnąca HSS

HSS (High Speed Steel) to stop charakteryzujący się wysoką twardością i odpornością na temperatury generowane podczas

skrawania. W porównaniu z narzędziami ze stali węglowej gwintowniki HSS zachowują ostrość przez znacznie dłuższy czas pracy, szczególnie przy obróbce stali konstrukcyjnej i stopowej.

Zgodność z normą DIN 352

Norma DIN 352 określa wymiary chwytów, długości robocze oraz tolerancje gwintowników ręcznych. Narzędzia zgodne z tą normą pasują do standardowych pokręteł i opravek dostępnych na rynku, a wykonany gwint spełnia wymagania metrycznych połączeń gwintowych wg ISO.

Komplet trzech gwintowników

Rozłożenie procesu nacinania gwintu na trzy etapy zmniejsza siłę potrzebną do obrotu każdego z narzędzi i redukuje ryzyko złamania gwintownika w otworze. Jest to szczególnie istotne przy małych średnicach, takich jak M4, gdzie narzędzie jest podatne na przeciążenie przy próbie wykonania gwintu jednym przejściem.

Gwint metryczny M4 x 0,7 mm

Skok 0,7 mm jest skokiem standardowym dla gwintu M4 wg normy ISO 261. Zestaw pozwala nacinąć gwinty pasujące do standardowych śrub i wkrętów M4 stosowanych powszechnie w konstrukcjach mechanicznych, elektronice i motoryzacji.

Trójstopniowy proces gwintowania

Gwintownik zdzierak

Wykonuje wstępne nacięcie gwintu, usuwając większość materiału. Posiada wydłużony stożek wejściowy ułatwiający centrowanie w otworze.

Gwintownik pośredni

Pogłębia i formuje zarys gwintu po zdzieraku. Redukuje naddatek materiału pozostały po pierwszym przejściu, przygotowując otwór do wykończenia.

Gwintownik wykańczający

Nadaje gwintowi ostateczny kształt i wymiary zgodne z tolerancją. Zapewnia właściwe pasowanie śruby i czystość powierzchni gwintu.

Dobór średnicy otworu pod gwint M4

Przed nacinaniem gwintu M4 x 0,7 mm należy wykonać otwór wiertłem o średnicy 3,3 mm. Jest to wartość standardowa wynikająca ze wzoru: średnica gwintu minus skok (4 mm – 0,7 mm = 3,3 mm). Użycie otworu o niewłaściwej średnicy prowadzi do uszkodzenia gwintownika lub nieprawidłowego profilu gwintu.

Specyfikacja techniczna

Typ narzędzia	Komplet gwintowników ręcznych
Rozmiar gwintu	M4
Skok gwintu	0,7 mm
Liczba elementów w zestawie	3 szt.
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Norma	DIN 352
Przeznaczenie	Nacinanie gwintów wewnętrznych
Numer modelu	G38316
Producent	GEKO

Zastosowanie

- Nacinanie nowych gwintów wewnętrznych w elementach stalowych
- Regeneracja uszkodzonych lub zaśniedziałych gwintów M4
- Obróbka stali konstrukcyjnej i stopowej
- Gwintowanie żeliwa i metali nieżelaznych (aluminium, mosiądz, miedź)
- Nacinanie gwintów w tworzywach sztucznych o odpowiedniej twardości
- Prace w warsztatach mechanicznych i ślusarskich
- Serwis i naprawa pojazdów samochodowych
- Prace montażowe i remontowe wymagające połączeń gwintowych M4