

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/komplet-gwintownikow-recznych-hss-m50-8mm-3szt-din-352-g38317-geko-p-68050.html>



Komplet gwintowników ręcznych HSS m5×0,8mm 3szt. DIN 352 G38317 GEKO

Cena brutto	9,17 zł
Cena netto	7,46 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G38317
Kod producenta	G38317
Kod EAN	5901477186790
Producent	GEKO

Opis produktu

Komplet gwintowników ręcznych HSS M5×0,8mm – 3 szt. | DIN 352 | GEKO G38317

Trójelementowy komplet gwintowników ręcznych do nacinania gwintów wewnętrznych M5×0,8mm. Narzędzia wykonano ze stali szybko tnącej HSS i zaprojektowano do pracy sekwencyjnej — każdy kolejny gwintownik przejmuje coraz mniejsze nadładki, co zmniejsza siły skrawania i ryzyko złamania narzędzia. Zestaw spełnia wymagania normy DIN 352.

Rozmiar gwintu M5 × 0,8 mm
Materiał Stal HSS
Norma DIN 352
Liczba elementów 3 szt.

Charakterystyka zestawu

Stal szybko tnąca HSS

HSS (High Speed Steel) to stop charakteryzujący się wysoką twardością utrzymywaną w podwyższonej temperaturze pracy. W

praktyce oznacza to wolniejsze zużycie ostrzy podczas gwintowania twardszych materiałów — stali konstrukcyjnej czy stopowej — w porównaniu z narzędziami ze stali węglowej.

Praca 3-stopniowa

Podział procesu gwintowania na trzy etapy — zdzieranie, formowanie pośrednie i wykańczanie — rozdziela całkowity naddatek materiału na trzy narzędzia. Każde z nich pracuje z mniejszym oporem, co przekłada się na dokładniejszy zarys gwintu i mniejsze ryzyko złamania gwintownika w otworze.

Zgodność z DIN 352

Norma DIN 352 określa wymiary i tolerancje gwintowników ręcznych. Narzędzia zgodne z tą normą są wymiennie kompatybilne z oprawkami i pokrętłami innych producentów spełniających ten sam standard, co ułatwia dobór akcesoriów warsztatowych.

Gwint metryczny M5×0,8

Skok 0,8 mm to standardowy skok dla gwintu M5 według normy ISO. Gwint tej wielkości jest powszechnie stosowany w łącznikach śrubowych w elektronice, mechanice precyzyjnej i lekkich konstrukcjach metalowych. Przed przystąpieniem do gwintowania należy wykonać otwór wiertłem o średnicy 4,2 mm.

Proces gwintowania 3-stopniowego

Etap	Gwintownik	Funkcja
1	Zdzierak (nr 1)	Wykonuje wstępne nacięcie gwintu, usuwa większość naddatku materiału. Ma wydłużone prowadzenie ułatwiające centrowanie w otworze.
2	Pośredni (nr 2)	Pogłębia i formuje zarys gwintu, usuwa pozostały naddatek po zdzieraku. Zmniejsza chropowatość powierzchni bocznych gwintu.
3	Wykańczający (nr 3)	Nadaje ostateczny wymiar i dokładność gwintu. Zapewnia właściwą tolerancję współpracy ze śrubą lub wkrętem.

Dobór średnicy wiertła pod gwint M5×0,8

Przed gwintowaniem należy nawiercić otwór wiertłem o średnicy 4,2 mm. Otwór zbyt mały zwiększa opory skrawania i ryzyko złamania gwintownika; zbyt duży skutkuje niepełnym profilem gwintu i obniżoną nośnością połączenia.

Zastosowanie

- Nacinanie nowych gwintów wewnętrznych M5 w elementach ze stali konstrukcyjnej
- Gwintowanie otworów w stali stopowej i żeliwie
- Obróbka metali nieżelaznych: aluminium, mosiądz, miedź
- Gwintowanie tworzyw sztucznych o odpowiedniej twardości
- Regeneracja uszkodzonych lub zatartych gwintów wewnętrznych
- Prace ślusarskie i mechaniczne w warsztacie produkcyjnym
- Serwis i naprawa pojazdów — przywracanie gwintów w blokach silnika, wspornikach i obudowach
- Prace montażowe i remontowe przy lekkich konstrukcjach metalowych

Specyfikacja techniczna

Model	G38317
Producent	GEKO
Typ narzędzia	Komplet gwintowników ręcznych
Rozmiar gwintu	M5 × 0,8 mm
Liczba elementów	3 szt. (zdzierak, pośredni, wykańczający)
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Norma	DIN 352
Przeznaczenie	Gwintowanie ręczne — gwinty wewnętrzne
Zalecana średnica wiertła	4,2 mm