

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/komplet-gwintownikow-recznych-hss-m8-x-1-25-mm-3-szt-din-352-g38319-geko-p-68052.html>



Komplet gwintowników ręcznych HSS M8 x 1,25 mm 3 szt. DIN 352 G38319 GEKO

Cena brutto	11,83 zł
Cena netto	9,62 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G38319
Kod producenta	G38319
Kod EAN	5901477186813
Producent	GEKO

Opis produktu

Komplet gwintowników ręcznych HSS M8 x 1,25 mm 3 szt. DIN 352 – GEKO G38319

Trójczęściowy zestaw gwintowników ręcznych do nacinania gwintów wewnętrznych M8 x 1,25 mm. Narzędzia wykonane ze stali szybko tnącej HSS, zgodne z normą DIN 352. Przeznaczone do pracy w metalu, żeliwie oraz tworzywach sztucznych o odpowiedniej twardości.

Rozmiar gwintu M8 x 1,25 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 i odpornością na temperatury generowane podczas

skrawania. W porównaniu do stali węglowej HSS zachowuje ostrość krawędzi tnącej przy intensywnej pracy, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia i powtarzalną jakość gwintu.

Zgodność z normą DIN 352

Norma DIN 352 określa wymiary, tolerancje i geometrię gwintowników ręcznych. Certyfikacja oznacza, że narzędzia są wymiarowo kompatybilne z pokrętłami do gwintowników innych producentów zgodnych z tą samą normą oraz że gwint wycinany spełnia wymagania metryczne ISO.

Trójstopniowy proces gwintowania

Rozłożenie pracy na trzy narzędzia zmniejsza opór skrawania na każdym etapie. Dzięki temu ryzyko złamania gwintownika jest niższe niż przy pracy jednym narzędziem, a uzyskany gwint ma lepsze wykończenie powierzchni i dokładniejszy profil.

Gwint metryczny M8 x 1,25 mm

Skok 1,25 mm to standardowy skok dla gwintu M8 zgodny z normą ISO. Taki gwint stosowany jest powszechnie w złączach śrubowych w konstrukcjach stalowych, maszynach, pojazdach i urządzeniach. Przed wierceniem otworu pod gwint M8 x 1,25 mm należy użyć wiertła o średnicy 6,8 mm.

Specyfikacja techniczna

Typ narzędzia	Komplet gwintowników ręcznych
Rozmiar gwintu	M8 x 1,25 mm
Liczba elementów	3 szt.
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Norma	DIN 352
Przeznaczenie	Wykonywanie gwintów wewnętrznych
Numer modelu	G38319
Producent	GEKO

Trójstopniowy proces gwintowania

Zestaw obejmuje trzy gwintowniki pełniące odrębne funkcje w kolejnych etapach obróbki. Każdy z nich usuwa tylko część materiału, co zmniejsza siły skrawania i pozwala utrzymać kontrolę nad procesem.

Gwintownik zdzierak

Wykonuje wstępne nacięcie gwintu. Ma wydłużony stożek prowadzący, który ułatwia centrowanie narzędzia w otworze i stopniowe wchodzenie w materiał. Usuwa największą część naddatku materiału.

Gwintownik pośredni

Pogłębia i formuje profil gwintu wstępnie naciętego przez zdzierak. Krótszy stożek prowadzący w porównaniu do gwintownika nr 1 oznacza większy udział w skrawaniu właściwym.

Gwintownik wykańczający

Nadaje gwintowi ostateczny wymiar i wykończenie powierzchni. Pracuje z minimalnym naddatkiem materiału, co przekłada się na precyzję profilu i właściwy luz między śrubą a nakrętką lub otworem gwintowanym.

Zastosowanie

- Nacinanie nowych gwintów wewnętrznych M8 w elementach stalowych
- Regeneracja uszkodzonych lub ześlizgniętych gwintów M8
- Prace ślusarskie i mechaniczne w warsztacie
- Serwis pojazdów – gwintowanie otworów w nadwoziu, silniku i podwoziu
- Montaż konstrukcji stalowych i aluminiowych
- Obróbka żeliwa i metali nieżelaznych (aluminium, mosiądz, miedź)
- Gwintowanie tworzyw sztucznych o odpowiedniej twardości
- Prace remontowo-budowlane wymagające połączeń śrubowych M8

Dobór wiertła pod gwint M8 x 1,25 mm

Przed gwintowaniem należy wykonać otwór przelotowy lub nieprzelotowy wiertłem o średnicy 6,8 mm. Użycie wiertła o niewłaściwej średnicy – zbyt małej lub zbyt dużej – skutkuje nieprawidłowym profilem gwintu lub zwiększonym ryzykiem złamania gwintownika. Do gwintowania zaleca się stosowanie oleju do gwintowania lub odpowiedniego środka smarnego, szczególnie przy pracy w stali.