

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/narzynka-reczna-m12x1-75-sng-nm12-schmith-p-29880.html>

## Narzynka ręczna M12x1,75 SNG-NM12 SCHMITH

Cena brutto	<b>43,45 zł</b>
Cena netto	<b>35,33 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SNG-NM12</b>
Kod producenta	<b>SNG-NM12</b>
Kod EAN	<b>5902004706962</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Narzynka ręczna M12x1,75 SNG-NM12 SCHMITH

Narzynka ręczna przeznaczona do nacinania precyzyjnych gwintów zewnętrznych w warunkach warsztatowych i serwisowych. Wykonana ze stali szybko tnącej HSS M2 zgodnie z normą DIN 233, zapewnia klasę dokładności 6G.

Rozmiar gwintu M12 x 1,75 mm

Materiał HSS M2

Norma DIN 233

Klasa dokładności 6G

### Charakterystyka techniczna

#### Stal szybko tnąca HSS M2

Materiał narzędziowy o zwiększonej twardości i odporności na zużycie. Zawartość molibdenu zapewnia zachowanie właściwości skrawnych nawet przy podwyższonych temperaturach pracy, co przekłada się na dłuższą żywotność narzynki.

### Norma DIN 233

Niemiecka norma określająca wymiary, tolerancje i parametry techniczne narzynek ręcznych. Gwarantuje wymiennność z innymi narzędziami i kompatybilność z uchwytami standardowych rozmiarów.

### Klasa dokładności 6G

Oznaczenie tolerancji gwintu według ISO 965-1. Cyfra 6 określa klasę dokładności (średnia), litera G oznacza gwint zewnętrzny. Taka tolerancja zapewnia połączenie o normalnym luzie, odpowiednie dla większości zastosowań przemysłowych.

### Skok gwintu 1,75 mm

Odstęp między sąsiednimi zwojami gwintu. Skok 1,75 mm przy średnicy M12 to gwint metryczny drobny, stosowany tam, gdzie wymagana jest większa wytrzymałość połączenia lub ograniczona przestrzeń montażowa.

## Specyfikacja techniczna

Producent	SCHMITH
Model	SNG-NM12
Rozmiar gwintu	M12 x 1,75 mm
Skok gwintu	1,75 mm
Materiał	Stal szybkotnąca HSS M2
Norma	DIN 233
Klasa dokładności	6G
Typ pracy	Ręczna / maszynowa
Ilość w opakowaniu zbiorczym	10 szt.
Kod EAN	5902004706962

## Zastosowanie

- Nacinanie gwintów zewnętrznych M12x1,75 w elementach stalowych
- Prace serwisowe — odnawianie uszkodzonych gwintów
- Warsztatowe wytwarzanie elementów złącznych
- Naprawa gwintów w częściach maszyn i urządzeń
- Produkcja jednostkowa i małoseryjna
- Montaż i konserwacja urządzeń mechanicznych
- Prace precyzyjne wymagające klasy dokładności 6G

---

## Weryfikacja kompatybilności

Przed zakupem należy sprawdzić, czy średnica wyjściowa pręta lub śruby odpowiada średnicy rdzenia gwintu M12x1,75. Dla gwintu M12 z skokiem 1,75 mm średnica rdzenia wynosi około 10,44 mm. Materiał obrabiany powinien być wykonany ze stali o twardości nie przekraczającej możliwości obróbki narzędziem HSS M2 (do ok. 35-40 HRC).

## Użytkowanie i konserwacja

---

Podczas nacinania gwintu należy stosować odpowiedni środek smarny — olej maszynowy lub specjalistyczny płyn do gwintowania. Zapewnia to lepszą jakość gwintu i wydłuża żywotność narzynki. Narzynkę należy obracać z umiarkowaną prędkością, co 1-2 obroty wykonując ruch powrotny w celu usunięcia wiórów.

Po zakończeniu pracy narzędzie należy oczyścić z wiórów i resztek środka smarnego, a następnie zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju. Przechowywanie w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanym organizerze lub kasecie narzędziowej, zapobiega uszkodzeniom mechanicznym ostrzy skrawających.

### Produkty powiązane

Do pracy z narzynką M12x1,75 zaleca się stosowanie uchwytu narzynkowego (kluczy płytkowych) dostosowanego do wymiarów narzędzia zgodnie z DIN 233. Warto również rozważyć zakup gwintownika M12x1,75 do nacinania gwintów wewnętrznych oraz środka smarnego do gwintowania, który ułatwia proces obróbki i chroni narzędzie.