

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/narzynka-reczna-m8x1-25-sng-nm8-schmith-p-30079.html>



Narzynka ręczna M8x1,25 SNG-NM8 SCHMITH

Cena brutto	25,72 zł
Cena netto	20,91 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SNG-NM8
Kod producenta	SNG-NM8
Kod EAN	5902004706948
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Narzynka ręczna M8x1,25 SNG-NM8 SCHMITH

Narzynka ręczna ze stali szybko tnącej HSS M2 do nacinania gwintów metrycznych zewnętrznych. Narzędzie przeznaczone do prac warsztatowych i serwisowych, zgodne z normą DIN 233.

Rozmiar gwintu M8 × 1,25 mm
Materiał HSS M2
Klasa dokładności 6G (DIN 233)
Model SNG-NM8

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS M2

Materiał HSS M2 zapewnia twardość oraz odporność na ścieranie. Narzynka zachowuje ostrość krawędzi tnących podczas długotrwałej pracy, co pozwala na nacinanie gwintów w stalach konstrukcyjnych i innych metalach.

Zgodność z normą DIN 233

Wykonanie zgodne z normą DIN 233 gwarantuje precyzyjne wymiary gwintu oraz powtarzalność nacinania. Klasa dokładności 6G

oznacza tolerancje średnie, odpowiednie do większości zastosowań warsztatowych.

Gwint metryczny zwykły

Rozmiar M8 z skokiem 1,25 mm to standardowy gwint metryczny. Skok 1,25 mm odpowiada średnicy 8 mm zgodnie z normalizacją ISO, co zapewnia kompatybilność z nakrętkami i otworami gwintowanymi M8.

Uniwersalność stosowania

Narzynka nadaje się zarówno do nacinania ręcznego przy użyciu uchwyty narzynkowego, jak i do pracy maszynowej w tokarkach czy frezarkach z odpowiednim mocowaniem.

Specyfikacja techniczna

Producent	SCHMITH
Model	SNG-NM8
Rozmiar gwintu	M8 × 1,25 mm
Skok gwintu	1,25 mm
Materiał	Stal szybkotnąca HSS M2
Norma	DIN 233
Klasa dokładności	6G
Jednostka sprzedaży	1 szt.
Ilość w opakowaniu zbiorczym	10 szt.
Kod EAN	5902004706948

Zastosowanie

- Nacinanie gwintów zewnętrznych M8 na prętach, śrubach i wałkach
- Naprawa uszkodzonych gwintów w elementach złącznych
- Prace serwisowe przy montażu i konserwacji maszyn
- Wykonywanie gwintów w warunkach warsztatowych i produkcyjnych
- Nacinanie gwintów w stalach konstrukcyjnych i niestopowych
- Przygotowanie elementów do połączeń gwintowanych w mechanice
- Dopasowywanie gwintów w przypadku braku dostępu do obrabiarek

Dobór średnicy pręta

Do nacinania gwintu M8 × 1,25 mm należy użyć pręta o średnicy zewnętrznej około 7,8-7,9 mm. Średnica ta zapewnia właściwy luz pomiędzy wierzchołkami gwintu a dnem gwintu nakrętki, zgodnie z tolerancją klasy 6G.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem nacinania należy zamocować pręt w imadle lub uchwycie, a jego koniec fazować pod kątem 15-20 stopni. Fazowanie ułatwia wprowadzenie narzynki i zmniejsza ryzyko uszkodzenia pierwszych zwojów gwintu.

Podczas nacinania zaleca się stosowanie środka smarującego lub chłodziwa, co redukuje tarcie, obniża temperaturę narzędzia i poprawia jakość powierzchni gwintu. Po kilku obrotach w prawo należy wykonać obrót w lewo w celu łamania wióra.

Po zakończeniu pracy narzynkę należy oczyścić z wiórów i resztek materiału, a następnie zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju. Przechowywanie w suchym miejscu wydłuża trwałość narzędzia.

Produkty powiązane

Do kompleksowego nacinania gwintów warto rozważyć uchwyt narzynkowy, gwintowniki M8 × 1,25 mm do gwintów wewnętrznych oraz środki smarne i chłodziwa do obróbki metali.

...