

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-maszynowy-hss-m-10-cztool-24965-cztool-p-3773.html>

Gwintownik maszynowy hss m-10 /cz.tool/ 24965 CZTOOL

Cena brutto	33,28 zł
Cena netto	27,06 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	24965
Kod producenta	24965
Kod EAN	5906083249655
Producent	Cztool
Jednostka	SZT
Rozmiar	M10
Długość [mm]	100
Materiał	HSS M2
Ilość [szt.]	1
Skok gwintu [mm]	1,5

Opis produktu

Gwintownik maszynowy HSS M10 CZTOOL 24965

Gwintownik maszynowy do tworzenia gwintów metrycznych M10 w otworach przelotowych i nieprzelotowych. Narzędzie wykonane ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do obróbki maszynowej oraz ręcznej w materiałach metalowych.

Rozmiar gwintu M10

Materiał HSS

Typ Maszynowy

Producent CZTOOL

Charakterystyka gwintownika maszynowego M10

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się zwiększoną twardością i odpornością na ścieranie w porównaniu do zwykłych stali narzędziowych. Dzięki temu gwintownik zachowuje ostrość krawędzi skrawających przez dłuższy czas eksploatacji, co przekłada się na większą liczbę wykonanych gwintów przed koniecznością wymiany narzędzia.

Gwint metryczny M10

Oznaczenie M10 określa średnicę nominalną gwintu na 10 mm ze standardowym skokiem 1,5 mm. Gwint ten stosowany jest powszechnie w konstrukcjach mechanicznych, maszynach i urządzeniach przemysłowych. Przed gwintowaniem należy wykonać otwór wiertłem o średnicy 8,5 mm.

Przeznaczenie maszynowe

Gwintownik maszynowy posiada prostą część roboczą i krótszy stożek wejściowy niż gwintowniki ręczne, co umożliwia gwintowanie w maszynach wiertarskich, wiertarko-frezarkach i centrach obróbkowych. Może być również stosowany ręcznie z chwytem gwinciarzskim, szczególnie przy pracach naprawczych.

Uniwersalność zastosowań

Gwintownik HSS M10 nadaje się do obróbki różnych metali: stali konstrukcyjnych, stali nierdzewnych, żeliwa, aluminium i jego stopów oraz miedzi. Dobór parametrów skrawania i chłodzenia należy dostosować do obrabianego materiału.

Specyfikacja techniczna

Producent	CZTOOL
Model	24965
Typ gwintownika	Maszynowy
Rozmiar gwintu	M10 (metryczny)
Skok gwintu	1,5 mm (standardowy)
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Średnica otworu pod gwint	8,5 mm
Kierunek nacinania	Prawy

Zastosowanie gwintownika M10

-
- Tworzenie gwintów wewnętrznych w elementach konstrukcji stalowych
 - Gwintowanie w korpusach maszyn i urządzeń przemysłowych
 - Naprawa uszkodzonych gwintów w otworach montażowych
 - Produkcja seryjna elementów z gwintem M10
 - Gwintowanie w aluminiowych obudowach i profilach
 - Obróbka detali z żeliwa szarego i sferoidalnego
 - Wykonywanie gwintów w warsztatach mechanicznych
 - Montaż i konserwacja maszyn wymagających połączeń gwintowanych

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie otworu

Otwór pod gwint M10 należy wykonać wiertłem o średnicy 8,5 mm. Otwór musi być prostopadły do powierzchni i pozbawiony zadziorów. W przypadku otworów nieprzelotowych głębokość wiercenia powinna przekraczać planowaną długość gwintu o minimum 3-4 skoki.

Parametry obróbki

Przy gwintowaniu maszynowym zalecane prędkości skrawania: dla stali konstrukcyjnej 6-10 m/min, dla aluminium 15-25 m/min, dla żeliwa 8-12 m/min. Należy stosować odpowiednie chłodziwo: emulsję do stali, olej do aluminium, obróbkę na sucho lub z minimalnym smarowaniem dla żeliwa.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy gwintownik należy oczyścić z wiórów i resztek materiału, a następnie zabezpieczyć cienką warstwą oleju. Przechowywać w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanych gniazdach lub tubach ochronnych. Regularna kontrola stanu krawędzi skrawających pozwala uniknąć wykonywania nieprawidłowych gwintów.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki gwintów M10 przydatne mogą być: wiertło o średnicy 8,5 mm do wykonania otworu, chwyt gwinciarSKI do gwintowania ręcznego, kaliber gwintowy M10 do kontroli jakości wykonanego gwintu oraz chłodziwo lub olej do gwintowania.