

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-maszynowy-hss-m-12-cztool-24966-cztool-p-3802.html>

Gwintownik maszynowy hss m-12 /cz.tool/ 24966 CZTOOL

Cena brutto	43,37 zł
Cena netto	35,26 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	24966
Kod producenta	24966
Kod EAN	5906083249662
Producent	Cztool
Ilość [szt.]	1
Skok gwintu [mm]	1,75
Materiał	HSS M2
Rozmiar	M12
Długość [mm]	110
Jednostka	SZT

Opis produktu

Gwintownik maszynowy HSS M12 CZTOOL 24966

Gwintownik maszynowy ze stali szybko tnącej HSS do nacinania gwintów metrycznych wewnętrznych M12. Narzędzie przeznaczone do obróbki metali w warunkach warsztatowych i przemysłowych, kompatybilne z maszynami oraz użyciem ręcznym.

Rozmiar gwintu **M12**

Materiał **HSS**

Typ Maszynowy

Model **24966**

Charakterystyka gwintownika maszynowego HSS M12

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się twardością 62-65 HRC, co zapewnia odporność na ścieranie podczas nacinania gwintów w stalach konstrukcyjnych, aluminium i żeliwie. Stal szybko tnąca zachowuje właściwości skrawne nawet przy podwyższonych temperaturach roboczych.

Gwint metryczny M12

Oznaczenie M12 określa średnicę zewnętrzną gwintu metrycznego 12 mm ze standardowym skokiem 1,75 mm. Przed gwintowaniem należy wykonać otwór przelotowy o średnicy 10,2-10,3 mm. Gwintownik nadaje się do nacinania gwintów w otworach głębokich i przelotowych.

Zastosowanie maszynowe

Gwintownik maszynowy posiada kwadratowy chwyt do mocowania w uchwytach maszynowych lub kołnierżowych. Przeznaczony do pracy na wiertarkach stołowych, frezarkach i centrach obróbkowych z kompensacją osiową. Możliwe również użycie ręczne z chwytakiem gwintowników.

Geometria ostrza skrawającego

Gwintownik posiada fazę wejściową ułatwiającą centrowanie w otworze oraz rowki wiórowe odprowadzające wióry podczas nacinania. Konstrukcja zapewnia stabilność procesu gwintowania i minimalizuje ryzyko zatarcia narzędzia w materiale obrabianym.

Specyfikacja techniczna

Producent	CZTOOL
Model	24966
Typ gwintownika	Maszynowy
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Rozmiar gwintu	M12
Skok gwintu	1,75 mm (standardowy)
Średnica otworu pod gwint	10,2-10,3 mm
Typ gwintu	Metryczny wewnętrzny

Zastosowanie gwintownika M12

- Nacinanie gwintów w korpusach i obudowach metalowych
- Gwintowanie otworów pod śruby mocujące M12
- Obróbka elementów stalowych w warsztatach mechanicznych
- Naprawa uszkodzonych gwintów w konstrukcjach stalowych
- Produkcja seryjna elementów z gwintami wewnętrznymi
- Gwintowanie aluminium i stopów lekkich
- Przygotowanie otworów gwintowanych w maszynach i urządzeniach
- Prace konserwacyjne i remontowe w przemyśle

Przygotowanie otworu pod gwintowanie

Przed użyciem gwintownika M12 należy wykonać otwór wiertłem o średnicy 10,2-10,3 mm. Średnica otworu jest krytyczna dla prawidłowego nacinania gwintu – otwór zbyt mały spowoduje nadmierne obciążenie narzędzia, zbyt duży skutkuje niepełnym gwintem o obniżonej wytrzymałości. Otwór powinien być prostopadły do powierzchni i pozbawiony zadziorów.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas gwintowania maszynowego należy stosować odpowiednie prędkości obrotowe: dla stali konstrukcyjnych 6-10 m/min, dla aluminium 15-20 m/min. Obowiązkowe jest użycie płynu chłodząco-smarującego – dla stali oleje gwintownicze lub emulsje, dla aluminium nafta lub spirytus. Po zakończeniu pracy gwintownik należy oczyścić z wiórow i zabezpieczyć przed korozją.

Regularne czyszczenie rowków wiórowych przedłuża żywotność narzędzia. Gwintownik należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczony przed uszkodzeniami mechanicznymi ostrzy skrawających. Przy intensywnym użytkowaniu możliwe jest regenerowanie narzędzia przez ponowne ostrzenie faz skrawających.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki gwintów M12 warto rozważyć: wiertło 10,2 mm pod gwint M12, narzynkę M12 do gwintów zewnętrznych, chwytaki gwintowników z kompensacją, płyny do gwintowania metali, sprawdziany gwintowe M12 do kontroli jakości.