

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-maszynowy-hss-m-3-cztool-24960-cztool-p-3642.html>

Gwintownik maszynowy, hss, m-3 /cz.tool/ 24960 CZTOOL

| | |
|------------------|-------------------------|
| Cena brutto | 15,82 zł |
| Cena netto | 12,86 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | 24960 |
| Kod producenta | 24960 |
| Kod EAN | 5906083249600 |
| Producent | Cztool |
| Materiał | HSS M2 |
| Ilość [szt.] | 1 |
| Skok gwintu [mm] | 0,5 |
| Jednostka | SZT |
| Rozmiar | M3 |
| Długość [mm] | 1825 |

Opis produktu

Gwintownik maszynowy HSS M3 CZTOOL 24960

Gwintownik maszynowy przeznaczony do nacinania gwintów metrycznych M3 w otworach. Wykonany ze stali szybko tnącej HSS, zapewnia precyzyjne gwintowanie w metalach zarówno w zastosowaniach maszynowych, jak i ręcznych.

| |
|-------------------|
| Rozmiar gwintu M3 |
| Materiał HSS |
| Typ Maszynowy |
| Model 24960 |

Charakterystyka gwintownika M3

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się zwiększoną twardością i odpornością na ścieranie. Gwintownik zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet przy intensywnym użytkowaniu, co przekłada się na większą liczbę wykonanych gwintów bez utraty precyzji.

Gwint metryczny M3

Oznaczenie M3 określa średnicę zewnętrzną gwintu wynoszącą 3 mm oraz standardowy skok gwintu 0,5 mm. Gwintownik ten służy do nacinania otworów pod śruby metryczne M3, powszechnie stosowane w elektronice, mechanice precyzyjnej i modelarstwie.

Zastosowanie maszynowe i ręczne

Konstrukcja gwintownika umożliwia montaż zarówno w uchwytach maszynowych (wiertarki, tokarki), jak i w ręcznych chwytkach gwintowniczych. Uniwersalność zastosowania pozwala na pracę w różnych warunkach warsztatowych.

Producent CZTOOL

Marka CZTOOL specjalizuje się w produkcji narzędzi skrawających. Numer katalogowy 24960 ułatwia identyfikację produktu przy zamawianiu zamienników lub kompletowaniu zestawów gwintowników.

Specyfikacja techniczna

| | |
|------------------|---------------------------------|
| Rozmiar gwintu | M3 (średnica 3 mm, skok 0,5 mm) |
| Materiał | Stal szybko tnąca HSS |
| Typ gwintownika | Maszynowy/Ręczny |
| Producent | CZTOOL |
| Numer katalogowy | 24960 |
| Rodzaj gwintu | Metryczny ISO |

Zastosowanie gwintownika M3

- Gwintowanie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Nacinanie gwintów w aluminium i stopach lekkich
- Prace montażowe w elektronice i elektrotechnice
- Naprawy i konserwacja maszyn i urządzeń
- Produkcja elementów mechaniki precyzyjnej

-
- Modelarstwo i prototypowanie
 - Gwintowanie w mosiądzu i miedzi
 - Zastosowania warsztatowe i serwisowe

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie otworu

Przed gwintowaniem należy wykonać otwór o średnicy 2,5 mm (dla gwintu M3). Prawidłowa średnica otworu zapewnia odpowiedni nośność gwintu i ułatwia proces nacinania. Otwór powinien być prostopadły do powierzchni materiału.

Smarowanie podczas pracy

Podczas gwintowania zaleca się stosowanie środków smarnych lub chłodziw. W przypadku stali stosuje się olej maszynowy lub specjalne pasty gwintownicze. Dla aluminium wystarczy nafta lub spirytus. Smarowanie zmniejsza tarcie, wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość gwintu.

Technika gwintowania ręcznego

Przy gwintowaniu ręcznym należy obracać chwytkiem powoli, co pół obrotu wykonując cofnięcie o ćwierć obrotu w celu łamania wióra. Gwintownik musi być prowadzony osiowo bez przekrzywień. Zbyt duża siła docisku może spowodować złamanie narzędzia.

Produkty powiązane

Do kompletu warto rozważyć zakup wiertła o średnicy 2,5 mm do wykonania otworów pod gwintowanie, chwytak gwintowniczy do pracy ręcznej oraz środek smarny do gwintowania. Dla prac seryjnych przydatny będzie komplet gwintowników M3 (nastawny, pośredni, wykańczający).