

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-maszynowy-hss-m-4-cztool-24961-cztool-p-3667.html>

Gwintownik maszynowy, hss, m-4 /cz.tool/ 24961 CZTOOL

Cena brutto	16,33 zł
Cena netto	13,28 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	24961
Kod producenta	24961
Kod EAN	5906083249617
Producent	Cztool
Jednostka	SZT
Rozmiar	M4
Długość [mm]	63
Materiał	HSS M2
Ilość [szt.]	1
Skok gwintu [mm]	0,7

Opis produktu

Gwintownik maszynowy M4 HSS CZTOOL 24961

Gwintownik maszynowy do gwintów metrycznych M4, wykonany ze stali szybko tnącej HSS. Narzędzie przeznaczone do obróbki maszynowej, umożliwiające tworzenie gwintów wewnętrznych w metalach i tworzywach.

Rozmiar gwintu M4

Materiał HSS

Typ Maszynowy

Producent CZTOOL

Charakterystyka gwintownika M4 HSS

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się zwiększoną odpornością na ścieranie i możliwością pracy w wyższych temperaturach. Gwintowniki HSS zachowują ostrość krawędzi dłużej niż narzędzia ze stali węglowej, co przekłada się na większą liczbę wykonanych gwintów przed koniecznością wymiany.

Gwint metryczny M4

Oznaczenie M4 określa średnicę zewnętrzną gwintu wynoszącą 4 mm przy standardowym skoku 0,7 mm. Gwint ten stosowany jest w drobnej mechanice, elektronice oraz przy montażu elementów wymagających mniejszych średnic połączeń gwintowanych.

Przeznaczenie maszynowe

Gwintownik maszynowy posiada prostą część roboczą i jest projektowany do mocowania w uchwytach wiertarek, wiertel kolumnowych lub obrabiarek CNC. Pozwala na szybsze gwintowanie przy zachowaniu powtarzalności wymiarów w produkcji seryjnej.

Uniwersalność zastosowań

Narzędzie nadaje się do obróbki stali konstrukcyjnych, stali nierdzewnych, stopów aluminium oraz tworzyw sztucznych. Zakres materiałów obejmuje typowe zastosowania warsztatowe i produkcyjne.

Specyfikacja techniczna

Typ gwintu	Metryczny ISO
Rozmiar	M4
Skok gwintu	0,7 mm (standardowy)
Materiał	HSS (stal szybkoobrotowa)
Typ gwintownika	Maszynowy
Producent	CZTOOL
Model	24961

Zastosowanie gwintownika M4

- Gwintowanie otworów w elementach stalowych o grubości od 3 mm
- Tworzenie połączeń gwintowanych w obudowach urządzeń elektronicznych
- Produkcja seryjna elementów z gwintami wewnętrznymi M4
- Prace warsztatowe w mechanice precyzyjnej
- Naprawa uszkodzonych gwintów w otworach montażowych

-
- Gwintowanie aluminium i stopów lekkich
 - Obróbka tworzyw sztucznych konstrukcyjnych
 - Montaż elementów w modelarstwie i prototypowaniu

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie otworu

Przed gwintowaniem należy wywiercić otwór wiertłem o średnicy 3,3 mm (dla M4 ze skokiem 0,7 mm). Otwór powinien być prostopadły do powierzchni i oczyszczony z wiórów. Zastosowanie oleju obróbkowego lub smaru gwintowniczego wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość gwintu.

Parametry obróbki

W przypadku obróbki maszynowej zalecane są niskie prędkości obrotowe – dla stali 5-10 obr/min, dla aluminium 15-25 obr/min. Zbyt wysoka prędkość prowadzi do przegrzewania narzędzia i skracania jego żywotności. Okresowe wycofywanie gwintownika umożliwia usunięcie wiórów i zapobiega zakleszczeniu.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy gwintownik należy oczyścić z wiórów i pozostałości smaru, następnie zabezpieczyć cienką warstwą oleju konserwacyjnego. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji krawędzi skrawających. Regularna kontrola stanu ostrza pozwala na wczesne wykrycie zużycia.

...