

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-maszynowy-hss-m-5-cztool-24962-cztool-p-3694.html>

## Gwintownik maszynowy hss m-5 /cz.tool/ 24962 CZTOOL

Cena brutto	<b>19,13 zł</b>
Cena netto	<b>15,55 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>24962</b>
Kod producenta	<b>24962</b>
Kod EAN	<b>5906083249624</b>
Producent	<b>Cztool</b>
Materiał	<b>HSS M2</b>
Ilość [szt.]	<b>1</b>
Skok gwintu [mm]	<b>0,8</b>
Jednostka	<b>SZT</b>
Rozmiar	<b>M5</b>
Długość [mm]	<b>70</b>

### Opis produktu

#### Gwintownik maszynowy HSS M5 CZTOOL 24962

Gwintownik maszynowy do nacinania gwintów metrycznych wewnętrznych M5. Narzędzie wykonane ze stali szybkoobrotowej HSS, przeznaczone do obróbki maszynowej oraz ręcznej w metalach kolorowych i stalach konstrukcyjnych.

Rozmiar gwintu M5

Materiał HSS

Typ Maszynowy

Model 24962

### Charakterystyka techniczna gwintownika M5

#### Stal szybkoobrotowa HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się twardością 62-65 HRC, co zapewnia odporność na ścieranie podczas nacinania gwintów w stalach o wytrzymałości do 800 N/mm<sup>2</sup>. Gwintownik zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet przy intensywnej pracy.

### Gwint metryczny M5

Średnica nominalna 5 mm przy skoku gwintu 0,8 mm. Wymaga wywiercenia otworu przygotowawczego wiertłem o średnicy 4,2 mm. Gwint M5 stosowany w precyzyjnych połączeniach mechanicznych i elektronicznych.

### Konstrukcja maszynowa

Wzmocniony trzpień zaprojektowany do pracy w uchwytach maszynowych – wiertarek stołowych, frezarek czy gwinciarek. Możliwość zastosowania w uchwycie ręcznym, co zwiększa uniwersalność narzędzia.

### Geometria ostrzy tnących

Ukształtowanie rowków wiórowych umożliwia efektywne odprowadzanie wiórów podczas nacinania gwintu. Kąt natarcia dostosowany do obróbki materiałów o różnej twardości – od aluminium po stal węglową.

## Specyfikacja techniczna

Producent	CZTOOL
Model	24962
Typ gwintu	Metryczny wewnętrzny
Rozmiar	M5
Skok gwintu	0,8 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Przeznaczenie	Gwintowanie maszynowe i ręczne
Średnica otworu przygotowawczego	4,2 mm

## Zastosowanie gwintownika M5

- Nacinanie gwintów w aluminium i stopach lekkich przy obrotach 800-1200 obr/min
- Gwintowanie w stalach konstrukcyjnych przy prędkościach 200-400 obr/min z chłodzeniem
- Obróbka tworzyw sztucznych technicznych w temperaturze otoczenia
- Naprawy uszkodzonych gwintów w korpusach urządzeń elektronicznych
- Produkcja seryjna elementów złącznych w przemyśle maszynowym

- 
- Prace konserwacyjne i naprawcze w warsztatach mechanicznych
  - Montaż konstrukcji stalowych wymagających połączeń gwintowanych M5
  - Gwintowanie otworów w profilach metalowych i elementach wykończeniowych

## Użytkowanie i konserwacja

---

### Przygotowanie otworu

Przed gwintowaniem należy wykonać otwór wiertłem o średnicy 4,2 mm. Głębokość otworu powinna przekraczać planowaną długość gwintu o minimum 2-3 skoki (1,6-2,4 mm) dla zapewnienia miejsca na wyjście gwintownika. Otwór musi być prostopadły do powierzchni materiału.

### Parametry obróbki

W aluminium stosować prędkości 800-1200 obr/min bez chłodzenia lub z minimalnym smarowaniem. W stalach konstrukcyjnych obniżyć obroty do 200-400 obr/min z obfitym chłodzeniem emulsją lub olejem do gwintowania. Przy obróbce ręcznej wykonywać ruch obrotowy z cofaniem co pół obrotu dla łamania wióra.

### Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy oczyścić gwintownik z wiórow szcztotką mosiężną. Usunąć pozostałości płynu chłodzącego i zabezpieczyć cienką warstwą oleju antykorozyjnego. Przechowywać w suchym miejscu, najlepiej w indywidualnych tubach ochronnych. Unikać uderzeń mechanicznych mogących uszkodzić delikatne ostrza.

### Produkty uzupełniające

Do kompleksowej obróbki gwintów M5 warto rozważyć: wiertło 4,2 mm do otworów przygotowawczych, uchwyt ręczny do gwintowników, płyn do gwintowania w stalach, szcztotka do czyszczenia rowków wiórowych, narzynka M5 do gwintów zewnętrznych.