

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

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/mm². 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 wiórów szczotką 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, szczotka do czyszczenia rowków wiórowych, narzynka M5 do gwintów zewnętrznych.