

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-maszynowy-hss-m-8-cztool-24964-cztool-p-3747.html>

Gwintownik maszynowy hss m-8 /cz.tool/ 24964 CZTOOL

Cena brutto	27,72 zł
Cena netto	22,54 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	24964
Kod producenta	24964
Kod EAN	5906083249648
Producent	Cztool
Materiał	HSS M2
Ilość [szt.]	1
Skok gwintu [mm]	1,25
Jednostka	SZT
Rozmiar	M8
Długość [mm]	90

Opis produktu

Gwintownik maszynowy HSS M8 CZTOOL 24964

Gwintownik maszynowy z szybko tnącej stali HSS przeznaczony do wykonywania gwintów metrycznych M8. Narzędzie uniwersalne, przystosowane zarówno do pracy maszynowej, jak i ręcznej w różnych materiałach metalowych.

Materiał **Stal HSS**

Rozmiar gwintu **M8**

Typ Maszynowy

Producent **CZTOOL**

Charakterystyka gwintownika maszynowego HSS

Szybko tnąca stal HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się zwiększoną odpornością na ścieranie i wysoką twardością. Gwintowniki z tego materiału zachowują ostrość krawędzi tnących podczas intensywnej pracy, co przekłada się na większą liczbę wykonanych gwintów bez utraty precyzji.

Gwint metryczny M8

Rozmiar M8 oznacza średnicę zewnętrzną gwintu 8 mm przy skoku standardowym 1,25 mm. Gwint ten stosowany jest w śrubach, nakrętkach i otworach gwintowanych w elementach konstrukcyjnych, maszynach oraz urządzeniach mechanicznych.

Zastosowanie maszynowe i ręczne

Gwintownik maszynowy posiada wzmocnioną konstrukcję i odpowiednią geometrię, która umożliwi pracę zarówno w wiertarkach stołowych, frezarkach i tokarkach, jak i w ręcznych narzędziach z chwytami gwintowniczymi. Zapewnia to elastyczność w różnych warunkach produkcyjnych.

Produkt CZTOOL

Marka CZTOOL specjalizuje się w produkcji narzędzi skrawających. Gwintowniki tej marki charakteryzują się powtarzalną jakością wykonania i precyzją wymiarową, co ma znaczenie przy produkcji seryjnej oraz pracach wymagających zachowania tolerancji gwintów.

Specyfikacja techniczna

Numer katalogowy	24964
Producent	CZTOOL
Materiał	Szybkotnąca stal HSS
Typ gwintu	Metryczny
Rozmiar gwintu	M8
Skok gwintu	1,25 mm (standardowy)
Typ gwintownika	Maszynowy
Możliwość zastosowania	Maszynowe i ręczne

Zastosowanie gwintownika M8

- Gwintowanie otworów w elementach stalowych konstrukcji mechanicznych
- Wykonywanie gwintów w częściach maszyn i urządzeń przemysłowych

-
- Naprawa uszkodzonych gwintów w korpusach i obudowach metalowych
 - Gwintowanie w aluminium i stopach lekkich w warsztatach ślusarskich
 - Produkcja seryjna elementów z gwintami M8 w przemyśle motoryzacyjnym
 - Prace montażowe wymagające wykonania gwintów w konstrukcjach stalowych
 - Gwintowanie w żeliwie i staliwie w zakładach mechanicznych
 - Konserwacja i remonty maszyn z wymianą elementów gwintowanych

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie otworu

Przed gwintowaniem należy wykonać otwór o średnicy 6,8 mm (dla gwintu M8 x 1,25). Wiercenie otworu o odpowiedniej średnicy zapewni prawidłowe parametry gwintu i zmniejszy opór podczas gwintowania, co wydłuży żywotność narzędzia.

Smarowanie podczas pracy

Podczas gwintowania zaleca się stosowanie odpowiednich środków smarnych: oleju maszynowego dla stali, emulsji chłodząco-smarującej dla stali nierdzewnej, nafty dla aluminium. Właściwe smarowanie redukuje tarcie, odprowadza ciepło i zapobiega przywieraniu wiórów do krawędzi tnących.

Konserwacja gwintownika

Po zakończeniu pracy gwintownik należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału, wysuszyć i zabezpieczyć cienką warstwą oleju antykorozyjnego. Przechowywanie w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanych uchwytach lub organizerach, zabezpiecza krawędzie tnące przed uszkodzeniem mechanicznym.