

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintowniki-m10-3-cz-cztool-24370-cztool-p-2691.html>

Gwintowniki m10 /3 cz/ /cz.tool/ 24370 CZTOOL

Cena brutto	41,27 zł
Cena netto	33,55 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	24370
Kod producenta	24370
Kod EAN	5906083243707
Producent	Cztool
Jednostka	SZT
Rozmiar	M10
Długość [mm]	70
Materiał	stal
Ilość [szt.]	3
Skok gwintu [mm]	1,5

Opis produktu

Gwintowniki M10 3-częściowe CZTOOL 24370

Zestaw trzech gwintowników ręcznych do nacinania gwintów metrycznych M10 w metalach. Komplet zawiera gwintownik wstępny, zdzierak i wykańczak, umożliwiając pełny proces gwintowania w otworach przelotowych i nieprzelotowych.

Rozmiar gwintu **M10**

Typ gwintu **Metryczny**

Liczba elementów **3 sztuki**

Producent **CZTOOL**

Charakterystyka zestawu gwintowników M10

Kompletny zestaw 3-częściowy

Zestaw obejmuje gwintownik wstępny (przygotowuje otwór), zdzierak (pogłębia gwint) oraz wykańczak (nadaje ostateczną formę). Podział procesu na trzy etapy zmniejsza opór podczas nacinania, ułatwia pracę i zwiększa żywotność narzędzi, szczególnie przy obróbce twardszych metali.

Zastosowanie w różnych metalach

Gwintowniki przeznaczone do pracy w stali, aluminium, miedzi i innych metalach kolorowych. Konstrukcja narzędzi umożliwia nacinanie gwintów zarówno w otworach przelotowych (przechodzących przez materiał), jak i nieprzelotowych (ślepych), co zwiększa uniwersalność zastosowań.

Gwint metryczny M10

Oznaczenie M10 wskazuje na średnicę zewnętrzną gwintu wynoszącą 10 mm przy standardowym skoku 1,5 mm. Gwint metryczny M10 należy do najczęściej stosowanych rozmiarów w mechanice, co czyni te gwintowniki uniwersalnym narzędziem w warsztacie.

Konstrukcja ze stali narzędziowej

Wykonanie z wysokogatunkowej stali narzędziowej zapewnia odporność na ścieranie podczas wielokrotnego użycia. Materiał zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet przy intensywnej eksploatacji, co przekłada się na precyzję nacinanych gwintów i długą żywotność zestawu.

Specyfikacja techniczna

Model	24370
Producent	CZTOOL
Typ gwintu	Metryczny
Rozmiar gwintu	M10
Skok gwintu	1,5 mm (standardowy dla M10)
Liczba elementów w zestawie	3 sztuki (wstępny, zdzierak, wykańczak)
Materiał	Stal narzędziowa
Zastosowanie	Metal (stal, aluminium, miedź, inne metale kolorowe)
Typ otworów	Przelotowe i nieprzelotowe

Zastosowanie gwintowników M10

- Nacinanie gwintów w stalowych elementach konstrukcyjnych i maszynowych

-
- Obróbka aluminiowych części w przemyśle motoryzacyjnym i lotniczym
 - Gwintowanie miedzi i stopów miedzi w instalacjach elektrycznych
 - Naprawa uszkodzonych lub zerwanych gwintów w istniejących otworach
 - Regeneracja gwintów w korpusach silników i skrzyń biegów
 - Produkcja elementów łączonych śrubami M10 w przemyśle maszynowym
 - Montaż i instalacja urządzeń wymagających połączeń gwintowanych
 - Precyzyjne gwintowanie w modelarstwie i prototypowaniu metalowych części

Proces gwintowania zestawem 3-częściowym

Przygotowanie otworu

Przed rozpoczęciem gwintowania należy wywiercić otwór o średnicy 8,5 mm dla gwintu M10. Otwór powinien być prostopadły do powierzchni materiału. Użycie wiertła spiralnego o odpowiedniej średnicy zapewnia prawidłowe wymiary gwintu i ułatwia proces nacinania.

Proces rozpoczyna się od gwintownika wstępnego, który usuwa około 60% materiału i tworzy wstępny zarys gwintu. Następnie stosuje się zdzierak, pogłębiający gwint i usuwający kolejne 30% materiału. Wykańczak nadaje gwintowi ostateczną formę, usuwając pozostałe 10% materiału i zapewniając precyzyjne wymiary.

Podczas gwintowania należy stosować odpowiedni środek smarny - olej maszynowy dla stali, spirytus dla aluminium. Gwintownik należy obracać powoli, wykonując co pół obrotu cofnięcie o ćwierć obrotu w celu łamania wiórów. Regularne usuwanie wiórów z rowków gwintownika zapobiega zakleszczeniu narzędzia.

Weryfikacja jakości gwintu

Po zakończeniu gwintowania należy sprawdzić jakość wykonanego gwintu za pomocą śruby M10 lub sprawdzianu gwintowego. Śruba powinna wkręcać się płynnie, bez nadmiernego oporu, a gwint powinien być równomierny na całej długości. Sprawdzenie zapobiega problemom montażowym w późniejszym etapie.

Produkty powiązane

Do pracy z gwintownikami M10 zaleca się stosowanie chwytaka gwintownikowego lub kluczyka uniwersalnego, wiertła spiralowego HSS 8,5 mm do przygotowania otworów oraz oleju do gwintowania. W przypadku uszkodzonych gwintów przydatne mogą być zestawy naprawcze typu helicoil M10.

...