

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintowniki-m3-m12-kpl25-szt-cztool-24940-cztool-p-3585.html>

Gwintowniki m3-m12 kpl.25 szt. /cz.tool/ 24940 CZTOOL

Cena brutto	155,88 zł
Cena netto	126,73 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	24940
Kod producenta	24940
Kod EAN	5906083249402
Producent	Cztool
Jednostka	KPL
Rozmiar	M3x0,5; M4x0,7; M5x0,8; M6x1,0; M7x1,0; M8x1,25; M10x1,5; M12x1,
Materiał	stal
Ilość [szt.]	25

Opis produktu

Zestaw Gwintowników M3-M12 CZTOOL 24940 - 25 elementów

Kompletny zestaw gwintowników metrycznych do nacinania gwintów wewnętrznych w otworach przelotowych i nieprzelotowych. Zawiera gwintowniki wstępne, zdzieraki oraz wykańczające w zakresie M3-M12, wykonane ze stali wysokogatunkowej.

Zakres gwintów M3-M12

Liczba elementów 25 szt.

Materiał Stal wysokogatunkowa

Model 24940

Charakterystyka zestawu gwintowników metrycznych

Kompletny zestaw do gwintowania

Zawiera trzy typy gwintowników dla każdego rozmiaru: wstępny (fazujący), zdzierak (pośredni) oraz wykańczający. Umożliwia to stopniowe nacinanie gwintu z zachowaniem precyzji i zmniejszeniem ryzyka złamania narzędzia, szczególnie w otworach nieprzelotowych i materiałach trudnoskrawalnych.

Gwinty metryczne M3-M12

Zakres obejmuje najpopularniejsze średnice gwintów stosowanych w mechanice, ślusarstwie i przemyśle. Każdy rozmiar gwintu wymaga odpowiedniego wiertła przygotowawczego - dla M3 to 2,5 mm, dla M6 to 5 mm, dla M12 to 10,2 mm. Zestaw pokrywa standardowe potrzeby warsztatowe.

Stal wysokogatunkowa

Materiał zapewnia twardość niezbędną do skrawania metali kolorowych i stali konstrukcyjnych. Stal narzędziowa zachowuje ostrość krawędzi tnących przy wielokrotnym użyciu, co przekłada się na powtarzalność gwintu i żywotność narzędzia w warunkach warsztatowych.

Plastikowa kasetka organizacyjna

Funkcjonalne opakowanie z oznaczonymi gniazdami dla każdego gwintownika. Ułatwia identyfikację rozmiaru i typu narzędzia, chroni przed uszkodzeniem mechanicznym oraz zapobiega zgubieniu elementów zestawu podczas transportu i przechowywania.

Specyfikacja techniczna

Producent	CZTOOL
Model	24940
Zakres gwintów	M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12
Liczba elementów	25 sztuk
Materiał wykonania	Stal wysokogatunkowa
Typ gwintu	Metryczny
Rodzaj opakowania	Plastikowa kasetka
Zastosowanie	Otwory przelotowe i nieprzelotowe

Zastosowanie gwintowników metrycznych

-
- Nacinanie gwintów wewnętrznych w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 600 MPa
 - Gwintowanie aluminium, miedzi i innych metali kolorowych
 - Naprawy uszkodzonych gwintów w elementach mechanicznych
 - Produkcja i montaż konstrukcji metalowych
 - Prace ślusarskie w warsztatach mechanicznych i przemysłowych
 - Konserwacja i serwis maszyn oraz urządzeń
 - Przygotowanie otworów gwintowanych pod śruby i wkręty metryczne
 - Wykonywanie gwintów w otworach nieprzelotowych w korpusach i obudowach

Przygotowanie otworu pod gwintowanie

Przed użyciem gwintownika należy wywiercić otwór o średnicy odpowiedniej dla danego gwintu. Średnica wiertła powinna być mniejsza od średnicy zewnętrznej gwintu o wartość skoku gwintu. Przykładowo: dla M6 (skok 1,0 mm) średnica otworu wynosi 5,0 mm, dla M10 (skok 1,5 mm) to 8,5 mm. Dokładne wymiary otworów dostępne są w tabelach normowych ISO.

Użytkowanie i konserwacja gwintowników

Podczas gwintowania należy stosować odpowiednie chłodziwo - dla stali olej maszynowy lub emulsję, dla aluminium naftę. Gwintownik prowadzi się prostopadle do powierzchni materiału, obracając uchwyt korbowy lub gwintownik ręczny. W przypadku gwintowników ręcznych stosuje się metodę: pół obrotu w prawo, ćwierć obrotu w lewo - pozwala to na łamanie wiórów i zapobiega zakleszczeniu.

Po zakończeniu pracy gwintowniki należy oczyścić z wiórów i pozostałości chłodziwa, a następnie zabezpieczyć cienką warstwą oleju antykorozyjnego. Przechowywanie w oryginalnej kasie chroni krawędzie tnące przed uszkodzeniem. Regularne czyszczenie rowków wiórowych szczotką drucianą wydłuża żywotność narzędzia.

Rozpoznawanie typów gwintowników w zestawie

Gwintownik wstępny (fazujący) ma ścięte 5-7 zwojów na czole i służy do rozpoczęcia nacinania gwintu. Gwintownik pośredni (zdzierak) ma ścięte 3-4 zwoje i pogłębia gwint. Gwintownik wykańczający ma ścięte 1-2 zwoje i nadaje gwintowi ostateczne wymiary. W otworach przelotowych można użyć samego wykańczającego, w nieprzelotowych konieczne jest zastosowanie wszystkich trzech kolejno.