

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintowniki-m4-3-cz-cztool-24310-cztool-p-2526.html>

Gwintowniki m4 /3 cz/ /cz.tool/ 24310 CZTOOL

Cena brutto	15,86 zł
Cena netto	12,89 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	24310
Kod producenta	24310
Kod EAN	5906083243103
Producent	Cztool
Materiał	stal
Ilość [szt.]	3
Skok gwintu [mm]	0,7
Jednostka	SZT
Rozmiar	M4
Długość [mm]	45

Opis produktu

Gwintowniki M4 3-częściowe CZTOOL 24310

Kompletny zestaw gwintowników ręcznych do nacinania gwintów metrycznych M4 w metalach. Zestaw składa się z trzech narzędzi (wstępny, zdzierak, wykańczak), zapewniających precyzyjny proces gwintowania w otworach przelotowych i nieprzelotowych.

Rozmiar gwintu **M4**

Typ zestawu **3-częściowy**

Rodzaj **Ręczny**

Model **24310**

Charakterystyka gwintowników 3-częściowych

Kompletny zestaw do gwintowania M4

Zestaw zawiera trzy gwintowniki o różnym stopniu skrawania: wstępny (ze ściętym czołem), zdzierak (środkowy) i wykańczak (końcowy). Taki podział pracy skrawania redukuje siły potrzebne do nacinania gwintu i zwiększa precyzję końcowego rezultatu, szczególnie w materiałach twardszych.

Zastosowanie w różnych typach otworów

Gwintowniki nadają się zarówno do otworów przelotowych, jak i nieprzelotowych (ślepych). W otworach przelotowych można użyć wszystkich trzech narzędzi sekwencyjnie, podczas gdy w otworach ślepych należy zachować ostrożność przy gwintowniku wykańczającym ze względu na długość części roboczej.

Gwint metryczny M4

Rozmiar M4 oznacza średnicę zewnętrzną gwintu 4 mm przy skoku standardowym 0,7 mm. Przed gwintowaniem należy wykonać otwór przygotowawczy wiertłem o średnicy 3,3 mm dla metali żelaznych lub 3,2 mm dla materiałów twardszych. Gwint M4 znajduje zastosowanie w drobnej mechanice, elektronice i montażu elementów o niewielkich wymiarach.

Produkcja CZTOOL

Marka CZTOOL specjalizuje się w narzędziach skrawających dla obróbki metali. Gwintowniki wykonane są ze stali narzędziowej, hartowanej do odpowiedniej twardości, co zapewnia odporność na zużycie przy zachowaniu wystarczającej elastyczności zapobiegającej łamaniu się narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Producent	CZTOOL
Model	24310
Rozmiar gwintu	M4 (metryczny)
Typ zestawu	3-częściowy (wstępny, zdzierak, wykańczak)
Rodzaj napędu	Ręczny
Zastosowanie	Nacinanie gwintów metrycznych w metalach
Typ otworów	Przelotowe i nieprzelotowe

Zastosowanie gwintowników M4

- Obróbka stali niskowęglowych i średniowęglowych w warunkach warsztatowych
- Gwintowanie aluminium i stopów lekkich w przemyśle elektronicznym
- Naprawa uszkodzonych gwintów w elementach mechanicznych
- Produkcja prototypów i małoseryjne wytwarzanie części
- Montaż elementów w modelarstwie i precyzyjnej mechanice
- Prace konserwacyjne i serwisowe urządzeń przemysłowych
- Wytwarzanie gwintów w mosiądzu i miedzi
- Zastosowania w automatyce i budowie maszyn

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie otworu

Przed rozpoczęciem gwintowania należy wykonać otwór wiertłem o średnicy 3,3 mm (dla M4). Otwór powinien być prostopadły do powierzchni materiału i pozbawiony zadziorów. W materiałach twardszych zaleca się fazowanie wlotu otworu.

Proces gwintowania

Gwintowanie rozpoczyna się od gwintownika wstępnego, który nacina gwint na około 60% głębokości. Następnie stosuje się zdzierak (80% głębokości), a na końcu wykańczak, który kalibruje gwint do pełnych wymiarów. Po każdym pół obrotu w prawo należy wykonać ćwierć obrotu w lewo w celu łamania wióra.

Smarowanie

Podczas gwintowania należy stosować odpowiedni środek smarny: olej maszynowy dla stali, naftę dla aluminium, emulsję chłodząco-smarującą dla mosiądzu. Smarowanie redukuje tarcie, odprowadza ciepło i zapobiega przyklejaniu się wiórów do krawędzi skrawających.

Konserwacja narzędzi

Po użyciu gwintowniki należy oczyścić z wiórów i resztek środka smarnego, a następnie zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju. Przechowywanie powinno odbywać się w sposób zapobiegający uszkodzeniu części roboczej i krawędzi skrawających.