

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintowniki-m7-3-cz-cztool-24340-cztool-p-2607.html>

Gwintowniki m7 /3 cz/ /cz.tool/ 24340 CZTOOL

Cena brutto	20,04 zł
Cena netto	16,29 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	24340
Kod producenta	24340
Kod EAN	5906083243400
Producent	Cztool
Długość [mm]	50
Jednostka	SZT
Rozmiar	M7
Ilość [szt.]	3
Skok gwintu [mm]	1,0
Materiał	stal

Opis produktu

Gwintowniki M7 3-częściowe CZTOOL 24340

Zestaw trzech gwintowników metrycznych M7 do nacinania gwintów wewnętrznych w otworach przelotowych i nieprzelotowych. Komplet składa się z gwintownika wstępnego, zdzieraka oraz wykańczaka, umożliwiając precyzyjne wykonanie gwintu w materiałach metalowych.

Typ gwintu **Metryczny M7**

Ilość elementów **3 sztuki**

Materiał **Stal narzędziowa**

Model **24340**

Charakterystyka gwintowników M7

Kompletny zestaw 3-częściowy

Zestaw zawiera trzy gwintowniki o różnym stopniu obróbki: wstępny (z fazą wejściową 5-7 zwojów) do nacinania zarysu gwintu, zdzierak (faza 3-4 zwoje) do pogłębiania oraz wykańczak (faza 1-2 zwoje) do ostatecznego kształtowania. Stopniowe nacinanie zmniejsza obciążenie narzędzia i zapewnia precyzyjny gwint.

Gwint metryczny M7

Średnica nominalna gwintu 7 mm przy skoku 1,0 mm (skok standardowy dla M7). Wymaga przygotowania otworu o średnicy 6,0 mm. Gwint M7 stosowany w połączeniach śrubowych średniej wielkości, w mechanice precyzyjnej oraz w konstrukcjach wymagających większej wytrzymałości niż M6.

Uniwersalność zastosowania

Gwintowniki nadają się do nacinania gwintów zarówno w otworach przelotowych (przechodzących przez materiał), jak i nieprzelotowych (ślepych). W otworach nieprzelotowych należy zachować odpowiednią głębokość wiercenia - minimum 1,5-krotność długości gwintu plus długość fazy wejściowej gwintownika.

Stal narzędziowa

Wykonanie ze stali narzędziowej zapewnia twardość powierzchni roboczej przy zachowaniu plastycznego rdzenia. Materiał odporny na ścieranie podczas nacinania gwintów w stalach konstrukcyjnych, aluminium oraz innych metalach. Właściwe użytkowanie z chłodzeniem wydłuża trwałość narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Producent	CZTOOL
Model	24340
Typ gwintu	Metryczny ISO
Oznaczenie gwintu	M7 x 1,0
Średnica nominalna	7 mm
Skok gwintu	1,0 mm (standardowy)
Ilość elementów w zestawie	3 sztuki (wstępny, zdzierak, wykańczak)
Materiał wykonania	Stal narzędziowa

Średnica otworu pod gwint	6,0 mm
Przeznaczenie	Otwory przelotowe i nieprzelotowe
Materiały obrabiane	Metale (stal, aluminium, mosiądz)

Zastosowanie gwintowników M7

- Nacinanie gwintów wewnętrznych w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Gwintowanie otworów w aluminium i stopach lekkich
- Prace ślusarskie i obróbka mechaniczna w warsztatach
- Naprawa uszkodzonych gwintów w maszynach i urządzeniach
- Montaż i serwis mechaniczny wymagający połączeń gwintowych M7
- Produkcja elementów w mechanice precyzyjnej
- Prace konserwacyjne i modernizacyjne w przemyśle
- Zastosowania w modelarstwie i prototypowaniu

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie otworu

Przed gwintowaniem należy wywiercić otwór o średnicy 6,0 mm. Średnica ta zapewnia prawidłowy zarys gwintu - zbyt mały otwór powoduje przeciążenie gwintownika i ryzyko jego złamania, zbyt duży skutkuje płytkim gwintem o obniżonej wytrzymałości. Otwór powinien być prostopadły do powierzchni i oczyszczony z wiórów.

Proces gwintowania

Gwintowanie należy wykonywać stopniowo, używając kolejno: gwintownika wstępnego, zdzieraka i wykańczaka. Po każdym 1-2 obrotach w prawo należy wykonać pół obrotu w lewo w celu łamania wióra. Gwintownik musi być prowadzony osiowo bez przechyłów. Zaleca się stosowanie chłodziwa: oleju maszynowego dla stali, emulsji dla aluminium.

Konserwacja narzędzi

Po użyciu gwintowniki należy oczyścić z wiórów szczotką mosiężną i zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju. Przechowywać w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanych uchwytach lub kasetach. Unikać uderzeń i kontaktu z twardszymi narzędziami, co może uszkodzić krawędzie skrawające.

Produkty powiązane

Do pracy z gwintownikami M7 zaleca się: uchwyty gwintownicze lub wkładki z grzechotką, wiertła o średnicy 6,0 mm do przygotowania otworów, chłodziwo do gwintowania oraz sprawdziany gwintowe M7 do kontroli wykonanego gwintu.

