

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintowniki-m8-3-cz-cztool-24350-cztool-p-8499.html>

Gwintowniki m8 /3 cz/ /cz.tool/ / 24350 / CZTOOL

Cena brutto	23,77 zł
Cena netto	19,33 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	24350
Kod producenta	24350
Kod EAN	5906083243509
Producent	Cztool
Materiał	stal
Ilość [szt.]	3
Skok gwintu [mm]	1,25
Jednostka	SZT
Rozmiar	M8
Długość [mm]	56

Opis produktu

Gwintowniki ręczne M8 3-częściowe CZTOOL 24350

Kompletny zestaw gwintowników ręcznych do nacinania gwintu metrycznego M8 w metalach. Zestaw zawiera trzy narzędzia o stopniowanym profilu, umożliwiające precyzyjne wykonanie gwintu w otworach przelotowych i nieprzelotowych.

Gwint M8 metryczny

Liczba elementów 3 sztuki

Materiał Stal narzędziowa

Producent CZTOOL

Charakterystyka zestawu gwintowników M8

System 3-częściowy

Zestaw składa się z gwintownika wstępnego, zdzieraka i wykańczaka. Każdy element usuwa określoną ilość materiału, co zapobiega przeciążeniu narzędzia i zapewnia precyzyjny, czysty gwint bez nadmiernego zużycia.

Gwint metryczny M8

Średnica nominalna 8 mm, skok gwintu 1,25 mm. Wymaga przygotowania otworu o średnicy 6,7-6,8 mm. Gwint M8 stosowany w konstrukcjach stalowych, aluminiowych oraz w żeliwie szarym.

Stal narzędziowa

Wykonanie z wysokogatunkowej stali narzędziowej zapewnia twardość krawędzi tnących oraz odporność na ścieranie podczas nacinania gwintów w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 600 MPa.

Uniwersalne zastosowanie

Przeznaczone do otworów przelotowych i nieprzelotowych. W otworach nieprzelotowych należy zachować odpowiednią głębokość zapewniającą pełne wejście gwintownika wykańczaka.

Specyfikacja techniczna

Model	24350
Producent	CZTOOL
Typ gwintu	Metryczny M8 x 1,25
Liczba elementów w zestawie	3 sztuki (wstępny, zdzierak, wykańczak)
Materiał	Stal narzędziowa
Typ otworów	Przelotowe i nieprzelotowe
Średnica otworu pod gwint	6,7-6,8 mm
Materiały obrabiane	Stal, aluminium, żeliwo, miedź

Zastosowanie gwintowników M8

- Nacinanie gwintów wewnętrznych w elementach stalowych konstrukcji spawanych
- Gwintowanie otworów w profilach aluminiowych i elementach z tworzyw sztucznych wzmocnionych
- Przygotowanie otworów montażowych w obudowach urządzeń elektrycznych i elektronicznych
- Naprawa uszkodzonych gwintów w blokach silników i skrzyniach biegów
- Gwintowanie otworów w elementach maszyn i urządzeń przemysłowych

-
- Wykonywanie połączeń gwintowanych w narzędziach i oprawkach warsztatowych
 - Nacinanie gwintów w płytach montażowych ze stali i żeliwa
 - Przygotowanie otworów pod śruby montażowe M8 w instalacjach przemysłowych

Kolejność użycia gwintowników

Gwintownik wstępny (pierwszy)

Usuwa około 60% materiału. Posiada długą część stożkową, która łagodnie wprowadza gwint. Należy go stosować jako pierwszy w sekwencji, obracając rękojeścią co pół obrotu w przód i ćwierć obrotu wstecz dla łamania wióra.

Gwintownik zdzierak (drugi)

Usuwa kolejne 30% materiału. Posiada krótszą część stożkową niż wstępny. Pogłębia i kształtuje gwint wykonany gwintownikiem wstępnym, przygotowując otwór do wykończenia.

Gwintownik wykańczak (trzeci)

Usuwa ostatnie 10% materiału. Posiada minimalną część stożkową, niemal cylindryczny profil. Nadaje gwintowi ostateczny kształt i wymiary zgodne z normą ISO, zapewniając precyzyjne pasowanie śruby M8.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem nacinania gwintu należy wywiercić otwór wiertłem o średnicy 6,7-6,8 mm. Otwór musi być prostopadły do powierzchni materiału. Podczas gwintowania zaleca się stosowanie oleju do obróbki metali lub płynu chłodząco-smarującego, co wydłuża żywotność narzędzi i poprawia jakość gwintu.

W przypadku nacinania gwintu w otworach nieprzelotowych należy regularnie wycofywać gwintownik w celu usunięcia wiórów. Głębokość otworu powinna być większa niż planowana długość gwintu o co najmniej 2-3 mm, aby zapewnić pełne wejście gwintownika wykańczaka.

Po zakończeniu pracy gwintowniki należy oczyścić z wiórów i resztek materiału, a następnie zabezpieczyć cienką warstwą oleju maszynowego. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji krawędzi tnących.

Produkty powiązane

Do pracy z gwintownikami M8 zaleca się posiadanie rękojeści gwintowników z chwytem regulowanym, wiertła o średnicy 6,8 mm oraz oleju do obróbki metali. W przypadku konieczności nacinania gwintów zewnętrznych warto rozważyć nabycie narzynki M8.
