

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pokretlo-do-gwintownika-nr1-m4-m8-24730-vorel-p-3330.html>

## Pokrętko do gwintownika nr1 m4-m8 24730 VOREL

Cena brutto	<b>28,72 zł</b>
Cena netto	<b>23,35 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>24730</b>
Kod producenta	<b>24730</b>
Kod EAN	<b>5906083247309</b>
Producent	<b>Vorel</b>
Jednostka	<b>SZT</b>
Rozmiar	<b>M4-M8</b>

### Opis produktu

#### Pokrętko do gwintownika nr1 M4-M8 VOREL 24730

Ręczne pokrętko gwintownicze przeznaczone do gwintowników metrycznych w zakresie M4-M8. Narzędzie zapewnia precyzyjne nacinanie gwintów wewnętrznych w otworach, umożliwiając kontrolowane prowadzenie gwintownika z zachowaniem odpowiedniej prostopadłości.

Zakres gwintów M4 - M8

Typ gwintownika Nr 1 (nastawny)

Producent VOREL

Model 24730

### Charakterystyka techniczna pokrętła gwintowniczego

#### Zakres gwintów M4-M8

Pokrętko współpracuje z gwintownikami o średnicach od 4 mm do 8 mm. Zakres ten obejmuje najczęściej stosowane gwinty metryczne w pracach mechanicznych, montażowych i naprawczych.

## Kompatybilność z gwintownikiem nr 1

Gwintownik nr 1 to pierwszy z kompletu trzech narzędzi do nacinania gwintów. Charakteryzuje się stożkowym czołem roboczym, które ułatwia wprowadzenie w otwór i stopniowe nacinanie gwintu.

## Stabilne mocowanie gwintownika

Mechanizm zaciskowy pokrętła zapewnia pewne trzymanie trzpienia gwintownika bez poślizgu podczas nacinania. Eliminuje to ryzyko uszkodzenia gwintu lub złamania narzędzia.

## Ręczne prowadzenie gwintu

Dwuramienne pokrętło umożliwia równomierne rozłożenie siły nacisku i kontrolowane obracanie gwintownikiem. Zapobiega to skręcaniu gwintu i zapewnia prostopadłość do powierzchni materiału.

## Specyfikacja techniczna

Producent	VOREL
Model	24730
Typ narzędzia	Pokrętło do gwintownika
Zakres gwintów metrycznych	M4 - M8
Kompatybilny gwintownik	Nr 1 (nastawny)
Przeznaczenie	Nacinanie gwintów wewnętrznych

## Zastosowanie pokrętła gwintowniczego

- Nacinanie gwintów metrycznych M4, M5, M6, M8 w otworach ślepych i przelotowych
- Naprawa uszkodzonych gwintów w elementach metalowych
- Prace ślusarskie i mechaniczne w warsztatach
- Montaż i naprawa maszyn, urządzeń przemysłowych
- Konserwacja i remonty w zakładach produkcyjnych
- Prace naprawcze w motoryzacji i mechanice pojazdowej
- Wykonywanie gwintów w stalowych, aluminiowych i mosiężnych elementach
- Przygotowanie otworów gwintowanych pod śruby i wkręty metryczne

## Zasady użytkowania pokrętła gwintowniczego

Przed rozpoczęciem nacinania należy wykonać otwór o średnicy odpowiedniej dla danego gwintu (dla M4 - 3,3 mm, M5 - 4,2 mm, M6 - 5 mm, M8 - 6,8 mm). Gwintownik należy mocować stabilnie w pokrętło, a podczas nacinania stosować płyn chłodziwo-smarujący. Nacinanie prowadzi się obrotami w prawo z okresowym cofaniem o pół obrotu w celu łamania wiórów. Gwintownik musi być

---

prowadzony prostopadle do powierzchni materiału.

### **Dlaczego używa się trzech gwintowników**

Kompletne nacinanie gwintu wymaga użycia trzech gwintowników: nr 1 (nastawny) rozpoczyna nacinanie dzięki długiemu stożkowi, nr 2 (pośredni) pogłębia gwint, a nr 3 (wykańczający) nadaje mu ostateczny kształt i wymiar. Gwintownik nr 1, z którym współpracuje to pokrętło, wykonuje około 60% pracy nacinania i jest kluczowy dla prawidłowego rozpoczęcia procesu.

### **Produkty powiązane**

Do kompletu warto rozważyć: gwintowniki metryczne M4-M8 nr 1, płyn do nacinania gwintów, wiertła do przygotowania otworów pod gwinty metryczne, pokrętła do gwintowników nr 2 i nr 3, zestawy gwintowników metrycznych z pokrętłem.

...