

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-maszynowy-hss-m-6-cztool-24963-cztool-p-3720.html>

Gwintownik maszynowy hss m-6 /cz.tool/ 24963 CZTOOL

Cena brutto	21,44 zł
Cena netto	17,43 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	24963
Kod producenta	24963
Kod EAN	5906083249631
Producent	Cztool
Materiał	HSS M2
Ilość [szt.]	1
Skok gwintu [mm]	1,0
Rozmiar	M6
Długość [mm]	80
Jednostka	SZT

Opis produktu

Gwintownik maszynowy HSS M6 CZTOOL 24963

Gwintownik maszynowy do nacinania gwintów metrycznych M6 w otworach przelotowych i nieprzelotowych. Narzędzie wykonane ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do pracy w wiertarkach stołowych, frezarkach oraz kołowrotach ręcznych.

Rozmiar gwintu **M6**

Materiał **Stal HSS**

Typ Maszynowy

Model **24963**

Charakterystyka gwintownika maszynowego M6

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) zapewnia twardość w zakresie 62-65 HRC, co przekłada się na odporność na ścieranie podczas nacinania gwintów w stalach konstrukcyjnych, aluminium i żeliwie. Stal szybkoobrotowa zachowuje właściwości skrawne nawet przy podwyższonych temperaturach pracy.

Gwint metryczny M6

Oznaczenie M6 określa gwint metryczny o średnicy nominalnej 6 mm i skoku standardowym 1,0 mm. Przed gwintowaniem należy wykonać otwór wiertłem o średnicy 5,0 mm dla gwintów w stalach lub 5,1 mm dla materiałów miękkich.

Zastosowanie maszynowe i ręczne

Gwintownik maszynowy posiada wzmocniony trzpień, który wytrzyma obciążenia w uchwycie wiertarki lub frezarki. Może być również stosowany ręcznie w kołowrocie, co zwiększa uniwersalność narzędzia w warsztacie.

Marka CZTOOL

Producent CZTOOL specjalizuje się w narzędziach skrawających dla przemysłu i rzemiosła. Gwintowniki tej marki charakteryzują się powtarzalną geometrią rowków wiórowych, co zapewnia stabilne odprowadzanie wiórów podczas nacinania gwintu.

Specyfikacja techniczna

Producent	CZTOOL
Model	24963
Rozmiar gwintu	M6 (metryczny 6 mm)
Skok gwintu	1,0 mm (standard)
Materiał	Stal szybkoobrotowa HSS
Typ gwintownika	Maszynowy / Ręczny
Średnica otworu pod gwint	5,0 - 5,1 mm

Zastosowanie gwintownika M6

- Gwintowanie otworów w elementach stalowych konstrukcji mechanicznych
- Nacinanie gwintów w aluminiowych obudowach i profilach
- Gwintowanie otworów montażowych w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Przygotowanie otworów pod śruby M6 w warsztatach mechanicznych
- Naprawy i regeneracja uszkodzonych gwintów wewnętrznych

-
- Produkcja seryjna elementów z otworami gwintowanymi M6
 - Prace montażowe w branży elektronicznej i elektrotechnicznej
 - Gwintowanie w materiałach miedzianych i mosiężnych

Przygotowanie otworu przed gwintowaniem

Dla gwintu M6 należy wywiercić otwór wiertłem o średnicy 5,0 mm (dla stali) lub 5,1 mm (dla aluminium i tworzyw). Otwór powinien być prostopadły do powierzchni materiału. Przed gwintowaniem zaleca się fazowanie krawędzi otworu wiertłem stożkowym oraz zastosowanie oleju do gwintowania, który ułatwia proces skrawania i wydłuża żywotność narzędzia.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas gwintowania maszynowego należy ustawić prędkość obrotową w zakresie 100-300 obr/min dla stali konstrukcyjnych oraz 300-500 obr/min dla aluminium. Gwintowanie należy wykonywać z przerwami co 1-2 obroty, cofając gwintownik w celu przełamania wióra. Zapobiega to zakleszczeniu narzędzia i uszkodzeniu gwintu.

Po zakończeniu pracy gwintownik należy oczyścić z wiórów szczotką drucianą, a następnie zabezpieczyć przed korozją poprzez nałożenie cienkiej warstwy oleju maszynowego. Przechowywanie narzędzia w wilgotnym środowisku bez zabezpieczenia może prowadzić do korozji powierzchni skrawającej i pogorszenia jakości nacinanych gwintów.

Diagnozowanie zużycia gwintownika

Objawy zużycia gwintownika to zwiększona siła potrzebna do nacinania, chropowata powierzchnia gwintu oraz nieregularny zarys profilu. Zużyte narzędzie może powodować rwanie materiału zamiast jego skrawania. W przypadku zauważenia tych objawów gwintownik należy wymienić na nowy, ponieważ regeneracja gwintowników HSS w warunkach warsztatowych nie jest ekonomicznie uzasadniona.

Produkty powiązane

Do kompletu z gwintownikiem M6 zaleca się wiertło o średnicy 5,0 mm, olej do gwintowania oraz kołowrót ręczny lub uchwyt maszynowy. W przypadku pracy z innymi rozmiarami gwintów metrycznych dostępne są gwintowniki M3, M4, M5, M8, M10 i większe z tej samej serii CZTOOL.

...