

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

### 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.

...