

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-reczny-m6x1-00-sng-gm6-schmith-p-29944.html>

## Gwintownik ręczny M6x1,00 SNG-GM6 SCHMITH

Cena brutto	<b>25,77 zł</b>
Cena netto	<b>20,95 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SNG-GM6</b>
Kod producenta	<b>SNG-GM6</b>
Kod EAN	<b>5902004706795</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Gwintownik ręczny M6x1,00 SNG-GM6 SCHMITH

Komplet trzech gwintowników ręcznych do nacinania gwintów metrycznych M6 ze skokiem 1,00 mm. Wykonane ze stali szybko tnącej HSS M2 zgodnie z normą DIN 352, zapewniają klasę dokładności 6H.

Rozmiar gwintu **M6 × 1,00 mm**

Materiał **HSS M2**

Klasa dokładności **6H**

Zawartość kompletu **3 gwintowniki**

### Charakterystyka techniczna

#### Komplet trzyczęściowy

Zestaw zawiera gwintownik przedni (nacinający), środkowy (pośredni) i wykańczający. Taka konfiguracja pozwala na stopniowe nacinanie gwintu, co zmniejsza siły skrawania i ryzyko złamania narzędzia przy pracy ręcznej.

### Stal szybko tnąca HSS M2

Materiał HSS M2 charakteryzuje się twardością 62-65 HRC po obróbce cieplnej. Zawiera dodatki wolframu i molibdenu, co zapewnia odporność na ścieranie i możliwość wielokrotnego ostrzenia bez utraty właściwości skrawnych.

### Norma DIN 352

Standard określający wymiary i tolerancje gwintowników ręcznych do gwintów metrycznych. Gwarantuje zgodność z wymiarami otworów gwintowanych wykonanych według norm ISO oraz wymiennność z innymi narzędziami tej samej klasy.

### Klasa dokładności 6H

Oznaczenie 6H określa tolerancję gwintu wewnętrznego. Cyfra 6 oznacza klasę dokładności średnią (uniwersalną), litera H wskazuje położenie pola tolerancji. Gwinty 6H są standardem w połączeniach ogólnego przeznaczenia.

## Specyfikacja techniczna

Model	SNG-GM6
Producent	SCHMITH
Rozmiar gwintu	M6 x 1,00 mm
Rodzaj gwintu	Metryczny zwykły
Skok gwintu	1,00 mm
Klasa dokładności	6H
Materiał	HSS M2 (stal szybko tnąca)
Norma	DIN 352
Liczba elementów w komplecie	3 gwintowniki
Typ pracy	Ręczny (z kluczem gwintowniczym)
Kod EAN	5902004706795

## Zastosowanie

- Nacinanie gwintów M6 w otworach przelotowych i nieprzelotowych
- Prace serwisowe i naprawcze przy odnawianiu uszkodzonych gwintów
- Montaż elementów złącznych w konstrukcjach stalowych
- Obróbka elementów aluminiowych i ze stopów lekkich
- Prace w warsztacie mechanicznym przy małych i średnich seriach
- Naprawa gwintów w obudowach urządzeń elektronicznych
- Montaż osprzętu w instalacjach przemysłowych

---

## Użytkowanie i konserwacja

---

### Przygotowanie otworu

Dla gwintu M6 × 1,00 mm zalecana średnica otworu rdzeniowego wynosi 5,0 mm. Zastosowanie wiertła o niewłaściwej średnicy skutkuje zbyt płytkim lub zbyt głębokim gwintem, co może prowadzić do złamania narzędzia lub słabego połączenia.

### Kolejność stosowania gwintowników

Rozpoczynaj od gwintownika przedniego (z najdłuższą częścią stożkową), następnie użyj środkowego i wykończ gwintownikiem trzecim. Każdy z nich usuwa kolejną warstwę materiału, co zmniejsza obciążenie i wydłuża żywotność narzędzi.

### Smarowanie

Przy nacinaniu gwintów w stali stosuj olej do gwintowania lub emulsję chłodząco-smarującą. W aluminium można użyć nafty lub spirytusu. Odpowiednie smarowanie redukuje tarcie, poprawia jakość gwintu i zapobiega przywieraniu wiórów do ostrzy.

### Technika nacinania

Co pół obrotu w kierunku nacinania wykonaj ćwierć obrotu wstecz. Ten ruch łamie wióry, zapobiega ich zagniataniu w rowkach i zmniejsza ryzyko zablokowania gwintownika w otworze.

### Produkty powiązane

Do pracy z gwintownikami ręcznymi potrzebny jest klucz gwintowniczy (wrzeciono) o odpowiednim zakresie uchwytu. Dla gwintowników M6 zaleca się klucze typu T z regulowanym uchwytem 3-6 mm lub klucze stałe M5-M6.