

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintowniki-m6-3-cz-cztool-24330-cztool-p-2576.html>

Gwintowniki m6 /3 cz/ /cz.tool/ 24330 CZTOOL

Cena brutto	16,85 zł
Cena netto	13,70 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	24330
Kod producenta	24330
Kod EAN	5906083243301
Producent	Cztool
Jednostka	SZT
Rozmiar	M6
Długość [mm]	50
Materiał	stal
Ilość [szt.]	3
Skok gwintu [mm]	1,0

Opis produktu

Gwintowniki M6 3-częściowe CZTOOL 24330

Kompletny zestaw gwintowników ręcznych do nacinania gwintów metrycznych M6 w metalach. Zestaw składa się z trzech elementów: gwintownika wstępnego, zdzieraka i wykańczaka, zapewniających pełen cykl obróbki gwintu.

Rozmiar gwintu **M6 metryczny**

Liczba elementów **3 gwintowniki**

Typ narzędzia **Ręczne**

Model **24330**

Charakterystyka gwintowników M6

Trójczęściowy system gwintowania

Zestaw zawiera gwintownik wstępny (nacinający początek gwintu), zdzierak (rozszerzający gwint) oraz wykańczak (finalizujący profil gwintu). Podział procesu na trzy etapy zmniejsza obciążenie narzędzia i zapewnia precyzyjny kształt gwintu zgodny z normą metryczną.

Gwint metryczny M6

Średnica znamionowa 6 mm, skok gwintu 1,0 mm. Gwint M6 należy do najczęściej stosowanych rozmiarów w mechanice, elektronice i konstrukcjach stalowych. Przed gwintowaniem należy wykonać otwór o średnicy 5,0 mm dla metali miękkich lub 5,1 mm dla stali twardszych.

Uniwersalność zastosowania

Gwintowniki nadają się do otworów przelotowych (przechodzących przez całą grubość materiału) oraz nieprzelotowych (ślepych). W otworach nieprzelotowych należy zachować dodatkową głębokość minimum 1,5 średnicy gwintu, aby uniknąć zablokowania narzędzia.

Stal narzędziowa

Wykonane z wysokogatunkowej stali narzędziowej zapewniającej twardość krawędzi tnących i odporność na ścieranie. Materiał narzędzia pozwala na nacinanie gwintów w stalach konstrukcyjnych, aluminium, mosiądzu i innych metalach o twardości do 800 MPa.

Specyfikacja techniczna

Producent	CZTOOL
Model	24330
Typ gwintu	Metryczny M6 × 1,0
Średnica znamionowa	6 mm
Skok gwintu	1,0 mm
Liczba elementów w zestawie	3 sztuki (wstępny, zdzierak, wykańczak)
Typ napędu	Ręczny (z użyciem kluczy gwintowniczych)
Przeznaczenie	Otwory przelotowe i nieprzelotowe
Materiał narzędzia	Stal narzędziowa

Zastosowanie gwintowników M6

-
- Nacinanie gwintów wewnętrznych w elementach stalowych konstrukcji mechanicznych
 - Obróbka otworów w aluminium i stopach lekkich w przemyśle lotniczym i automotive
 - Gwintowanie mosiądzu i brązu w instalacjach hydraulicznych i pneumatycznych
 - Naprawa uszkodzonych gwintów w blokach silników i skrzyniach biegów
 - Montaż elementów w warsztatach ślusarskich i mechanicznych
 - Produkcja prototypów i małoseryjnych elementów w obrabiarkach CNC
 - Prace konserwacyjne i naprawcze w maszynach przemysłowych
 - Zastosowania w elektronice i elektrotechnice do montażu obudów i szaf sterowniczych

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie otworu

Dla gwintu M6 należy wywiercić otwór o średnicy 5,0-5,1 mm. Otwór powinien być prostopadły do powierzchni materiału, a jego krawędzie fazowane pod kątem 90°. Głębokość otworu nieprzelotowego musi przekraczać długość gwintu użytkowego o minimum 9 mm.

Proces gwintowania

Rozpocząć od gwintownika wstępnego, stosując olej do gwintowania lub płyn chłodząco-smarujący. Gwintownik prowadzić prostopadle do powierzchni, wykonując obrót o pół-całego obrotu w przód i ćwierć obrotu wstecz dla łamania wióra. Po gwintowniku wstępnym użyć kolejno zdzieraka i wykańczaka.

Konserwacja narzędzi

Po zakończeniu pracy oczyścić gwintowniki z wiórów metalowych szczotką drucianą. Usunąć pozostałości oleju i zabezpieczyć narzędzia przed korozją cienką warstwą oleju maszynowego. Przechowywać w etui lub organizer narzędziowym, unikając kontaktu krawędzi tnących z innymi metalowymi przedmiotami.

Produkty powiązane

Do pracy z gwintownikami M6 zaleca się klucz gwintowniczy z regulowanym zakresem chwytowym, wiertła HSS o średnicy 5,0 mm oraz olej do gwintowania metali. W przypadku nacinania gwintów w większych ilościach warto rozważyć zakup zestawów gwintowników w innych rozmiarach metrycznych (M3, M4, M5, M8, M10).
