

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/narzynka-m10-cztool-24570-cztool-p-3090.html>

Narzynka m10 /cz.tool/ 24570 CZTOOL

Cena brutto	24,78 zł
Cena netto	20,15 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	24570
Kod producenta	24570
Kod EAN	5906083245701
Producent	Cztool
Grubość [mm]	11
Jednostka	SZT
Rozmiar	M10
Skok gwintu [mm]	1,5
Materiał	stal
Ilość [szt.]	1

Opis produktu

Narzynka M10 CZTOOL 24570

Ręczne narzędzie do nacinania gwintów metrycznych M10 w otworach przelotowych i nieprzelotowych. Konstrukcja ze stali narzędziowej zapewnia precyzyjne wykonanie gwintu zgodnego z normą ISO.

Rozmiar gwintu M10

Materiał Stal wysokogatunkowa

Producent CZTOOL

Model 24570

Charakterystyka narzynki M10

Gwint metryczny M10

Średnica nominalna 10 mm, skok gwintu 1,5 mm według normy ISO. Przed nacinaniem należy wykonać otwór o średnicy 8,5 mm -

różnica 1,5 mm zapewnia prawidłowe uformowanie profilu gwintu.

Stal narzędziowa

Materiał hartowany i szlifowany, odporny na ścieranie podczas nacinania gwintów w stalach konstrukcyjnych, aluminium i tworzywach sztucznych. Utrzymuje ostrość krawędzi tnących podczas wielokrotnego użytkowania.

Montaż w oprawce ręcznej

Kwadratowy chwyt narzynki pasuje do standardowych oprawek typu T lub krzyżakowych. Oprawka zwiększa moment obrotowy i pozwala na kontrolowane nacinanie gwintu z możliwością cofania dla łamania wiórów.

Zastosowanie warsztatowe

Narzędzie stosowane w mechanice, ślusarstwie i naprawach sprzętu. Umożliwia odtworzenie uszkodzonych gwintów lub wykonanie nowych połączeń gwintowanych w elementach metalowych.

Specyfikacja techniczna

Producent	CZTOOL
Model	24570
Typ gwintu	Metryczny ISO
Rozmiar gwintu	M10
Skok gwintu	1,5 mm (skok standardowy)
Średnica otworu wstępnego	8,5 mm
Materiał	Stal wysokogatunkowa
Typ mocowania	Oprawka ręczna (chwyt kwadratowy)

Zastosowanie narzynki M10

- Naprawa uszkodzonych gwintów M10 w korpusach urządzeń i maszynach
- Wykonywanie gwintów w elementach stalowych konstrukcji mechanicznych
- Nacinanie gwintów w aluminium i stopach lekkich
- Prace warsztatowe przy naprawie sprzętu motoryzacyjnego
- Montaż śrub M10 w nowo wykonanych otworach
- Projekty majsterkowicza wymagające połączeń gwintowanych

-
- Konserwacja i remont maszyn przemysłowych
 - Wykonywanie gwintów w tworzywach konstrukcyjnych

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie otworu

Przed nacinaniem gwintu M10 należy wywiercić otwór o średnicy 8,5 mm. Otwór powinien być prostopadły do powierzchni i pozbawiony zadziorów. W otworach nieprzelotowych głębokość powinna przewyższać długość gwintu o co najmniej 2-3 skoki.

Technika nacinania

Nacinanie wykonuje się obracając narzynkę w prawo (zgodnie z ruchem wskazówek zegara) z równomiernym dociskiem. Co pół obrotu należy cofnąć narzędzie o ćwierć obrotu w celu złamania wiórów. Stosowanie płynu chłodząco-smarującego wydłuża żywotność narzynki i poprawia jakość gwintu.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy narzynkę należy oczyścić z wiórów szczotką i spryskać środkiem antykorozyjnym. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczoną przed uderzeniami. Uszkodzone krawędzie tnące dyskwalifikują narzędzie z dalszego użytku.

Produkty powiązane

Do kompletu narzędzi gwintujących warto rozważyć gwintowniki M10 do nacinania gwintów zewnętrznych oraz oprawkę ręczną typu T. Płyn do gwintowania ułatwia pracę i chroni narzędzie przed przegrzaniem.

...