

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/narzynka-m14-cztool-24610-cztool-p-3173.html>

Narzynka m14 /cz.tool/ 24610 CZTOOL

Cena brutto	33,72 zł
Cena netto	27,41 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	24610
Kod producenta	24610
Kod EAN	5906083246104
Producent	Cztool
Materiał	stal
Ilość [szt.]	1
Skok gwintu [mm]	2,0
Jednostka	SZT
Rozmiar	M14
Grubość [mm]	14

Opis produktu

Narzynka M14 CZTOOL 24610

Narzynka do ręcznego nacinania gwintów metrycznych M14, wykonana ze stali narzędziowej. Narzędzie przeznaczone do tworzenia gwintów zewnętrznych na prętach, śrubach i elementach metalowych w warunkach warsztatowych i terenowych.

Rozmiar gwintu **M14**

Typ gwintu **Metryczny**

Producent **CZTOOL**

Model **24610**

Charakterystyka narzynki M14

Gwint metryczny M14

Średnica nominalna 14 mm zgodna z normą ISO dla gwintów metrycznych. Skok gwintu 2,0 mm zapewnia standardowe połączenia

Śrubowe stosowane w maszynach, konstrukcjach stalowych i instalacjach hydraulicznych.

Stal narzędziowa

Materiał roboczy ze stali narzędziowej hartowanej zapewnia twardość krawędzi tnących oraz odporność na ścieranie podczas nacinania gwintów w stalach konstrukcyjnych i metalach kolorowych.

Mocowanie w oprawce ręcznej

Narzynka wymaga użycia oprawki gwinciarzkiej (kluczyka) z odpowiednim zakresem średnic. Kwadratowe lub wielokątne osadzenie zapewnia stabilne przeniesienie momentu obrotowego podczas nacinania.

Ręczne nacinanie gwintów

Proces nacinania ręcznego pozwala na kontrolę siły docisku i prędkości obrotowej, co jest istotne przy pracy z materiałami o różnej twardości oraz w miejscach o ograniczonym dostępie dla narzędzi elektrycznych.

Specyfikacja techniczna

Producent	CZTOOL
Model	24610
Rozmiar gwintu	M14
Typ gwintu	Metryczny (ISO)
Skok gwintu	2,0 mm (standardowy)
Materiał	Stal narzędziowa
Sposób mocowania	W oprawce ręcznej (kluczyku)

Zastosowanie narzynki M14

- Nacinanie gwintów na prętach stalowych w warsztatach mechanicznych
- Naprawa uszkodzonych gwintów na śrubach i wrzecionach
- Tworzenie połączeń gwintowanych w konstrukcjach stalowych
- Przygotowanie gwintów na rurach w instalacjach hydraulicznych i pneumatycznych
- Prace konserwacyjne przy maszynach i urządzeniach przemysłowych
- Montaż elementów w budownictwie stalowym
- Naprawy sprzętu w warunkach terenowych bez dostępu do zasilania

-
- Prace precyzyjne wymagające kontroli procesu nacinania

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie materiału

Przed nacinaniem gwintu należy przygotować pręt o średnicy odpowiedniej dla M14 (zazwyczaj 13,5-13,7 mm dla gwintu pełnego). Fazowanie końca pręta ułatwia rozpoczęcie nacinania i zmniejsza ryzyko uszkodzenia pierwszych zwojów.

Smarowanie podczas pracy

Stosowanie oleju do nacinania gwintów lub emulsji chłodzącej redukuje tarcie, odprowadza ciepło i wydłuża żywotność narzynki. Szczególnie istotne przy pracy ze stalami o wyższej wytrzymałości.

Technika nacinania

Nacinanie wykonuje się ruchem postępowo-zwrotnym: 1-2 obroty w prawo, następnie pół obrotu w lewo w celu łamania wióra. Utrzymanie osi narzynki prostopadle do powierzchni materiału zapewnia prawidłowy kształt gwintu.

Konserwacja narzędzia

Po użyciu narzynkę należy oczyścić z wiórów i resztek smaru szczotką mosiężną, a następnie zabezpieczyć cienką warstwą oleju konserwacyjnego. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji krawędzi tnących.

Produkty powiązane

Do pracy z narzynką M14 potrzebna jest oprawka gwinciarska (kluczyk) dostosowana do średnic 9-14 mm lub 11-16 mm. Zestaw narzyniczy zawierający różne rozmiary gwintów metrycznych może być praktycznym rozwiązaniem dla warsztatów wykonujących różnorodne prace.