

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

## Narzynka m14 /cz.tool/ 24610 CZTOOL

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

### 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.