

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/narzynka-m16-cztool-24630-cztool-p-3198.html>

Narzynka m16 /cz.tool/ 24630 CZTOOL

Cena brutto	44,61 zł
Cena netto	36,27 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	24630
Kod producenta	24630
Kod EAN	5906083246302
Producent	Cztool
Ilość [szt.]	1
Skok gwintu [mm]	2,0
Materiał	stal
Rozmiar	M16
Grubość [mm]	18
Jednostka	SZT

Opis produktu

Narzynka M16 CZTOOL 24630

Narzynka ręczna do nacinania gwintów zewnętrznych metrycznych M16. Narzędzie wykonane z wysokogatunkowej stali, przeznaczone do mocowania w oprawce ręcznej lub maszynowej.

Rozmiar gwintu **M16**

Typ gwintu **Metryczny**

Producent **CZTOOL**

Model **24630**

Charakterystyka narzynki M16

Gwint metryczny M16

Średnica nominalna 16 mm, skok gwintu 2,0 mm zgodnie z normą ISO. Narzynka tworzy gwint zewnętrzny na pręcie o średnicy rdzenia 13,835 mm. Sprawdza się w gwintowaniu śrub, prętów gwintowanych i wrzecion.

Wykonanie ze stali narzędziowej

Wysokogatunkowa stal zapewnia twardość krawędzi tnących oraz odporność na ścieranie podczas pracy. Materiał pozwala na wielokrotne nacinanie gwintów w stalach konstrukcyjnych, aluminium i mosiądzu bez utraty ostrości.

Gwintowanie ręczne i maszynowe

Narzynka wymaga mocowania w oprawce ręcznej (kluczowej) lub w uchwycie wiertarki. Ręczne gwintowanie umożliwia precyzyjną kontrolę siły i kąta nacinania, co zmniejsza ryzyko złamania gwintu w twardszych materiałach.

Uniwersalność warsztatowa

Rozmiar M16 należy do standardowych średnic stosowanych w konstrukcjach mechanicznych, montażu maszyn i naprawach sprzętu. Narzynka umożliwia odtwarzanie uszkodzonych gwintów oraz tworzenie nowych połączeń gwintowych.

Specyfikacja techniczna

Producent	CZTOOL
Model	24630
Typ gwintu	Metryczny ISO
Rozmiar	M16
Skok gwintu	2,0 mm (skok normalny)
Materiał	Wysokogatunkowa stal narzędziowa
Typ narzędzia	Narzynka ręczna
Sposób mocowania	Oprawka ręczna / uchwyt maszynowy

Zastosowanie narzynki M16

- Nacinanie gwintów zewnętrznych na prętach stalowych, aluminiowych i mosiężnych
- Naprawa uszkodzonych lub zerwanych gwintów śrub i wrzecion
- Tworzenie połączeń gwintowych w konstrukcjach spawanych i montażowych
- Przygotowanie elementów gwintowanych do łączenia z nakrętkami M16
- Prace serwisowe w maszynach przemysłowych i pojazdach

-
- Warsztatowe wytwarzanie niestandardowych elementów gwintowanych
 - Montaż konstrukcji stalowych wymagających połączeń śrubowych M16
 - Dostosowywanie długości prętów gwintowanych do indywidualnych potrzeb

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie materiału

Przed gwintowaniem należy obrócić pręt do średnicy rdzenia 13,835 mm (dla gwintu M16 x 2,0). Zbyt duża średnica utrudnia nacinanie i może spowodować złamanie narzynki, zbyt mała powoduje luz gwintu. Fazowanie wejścia ułatwia rozpoczęcie nacinania.

Smarowanie podczas pracy

Gwintowanie wymaga stosowania odpowiedniego środka smarnego: oleju do gwintowania dla stali, nafty dla aluminium, emulsji dla mosiądzu. Smarowanie redukuje tarcie, odprowadza wiór i zapobiega przegrzaniu narzędzia.

Technika nacinania

Narzynkę należy prowadzić prostopadle do osi pręta. Podczas ręcznego gwintowania zaleca się ruch wahadłowy: pół obrotu w przód, ćwierć obrotu wstecz — ułamuje to wiór i zapobiega zakleszczeniu. Zbyt szybkie nacinanie powoduje niską jakość gwintu.

Czyszczenie i przechowywanie

Po zakończeniu pracy narzynkę należy oczyścić z wiórów szczotką, przemyć rozpuszczalnikiem i zabezpieczyć cienką warstwą oleju. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji krawędzi tnących. Unikać uderzeń mechanicznych, które mogą uszkodzić gwint roboczy.

Produkty powiązane

Do kompletu z narzynką M16 polecane są: oprawka ręczna do narzynek (kluczowa), gwintownik M16 do nacinania gwintów wewnętrznych, płyn do gwintowania, sprawdzian gwintowy M16, przymiar suwmiarkowy do kontroli średnicy rdzenia.