

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/narzynka-m20-cztool-24670-cztool-p-3248.html>

Narzynka m20 /cz.tool/ 24670 CZTOOL

Cena brutto	47,31 zł
Cena netto	38,46 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	24670
Kod producenta	24670
Kod EAN	5906083246708
Producent	Cztool
Ilość [szt.]	1
Skok gwintu [mm]	2,5
Materiał	stal
Grubość [mm]	18
Jednostka	SZT
Rozmiar	M20

Opis produktu

Narzynka M20 CZTOOL 24670

Narzynka metryczna do ręcznego nacinania gwintów zewnętrznych M20. Narzędzie przeznaczone do mocowania w oprawce narzynkowej, umożliwiające tworzenie gwintów metrycznych w pręcie, śrubie lub trzpieniu.

Rozmiar gwintu M20
Typ gwintu Metryczny
Producent CZTOOL
Model 24670

Charakterystyka narzynki M20

Gwint metryczny M20

Oznaczenie M20 określa średnicę zewnętrzną gwintu na 20 mm przy skoku standardowym 2,5 mm. Gwint metryczny stosowany w połączeniach śrubowych zgodnych z normą ISO.

Konstrukcja stalowa

Wykonanie z narzędziowej stali stopowej zapewnia twardość krawędzi tnących oraz odporność na zużycie podczas wielokrotnego nacinania gwintów w różnych materiałach.

Mocowanie w oprawce

Narzynka wymaga użycia oprawki narzynkowej (wrzecziona), która stabilizuje narzędzie podczas nacinania i umożliwia równomierne przekazywanie momentu obrotowego.

Ręczne nacinanie gwintów

Przeznaczona do manualnego użycia w warsztacie, na budowie lub w terenie. Pozwala na kontrolowaną pracę bez konieczności stosowania maszyn gwintownic.

Specyfikacja techniczna

Producent	CZTOOL
Model	24670
Rozmiar gwintu	M20
Typ gwintu	Metryczny
Średnica zewnętrzna gwintu	20 mm
Skok gwintu standardowy	2,5 mm
Typ narzędzia	Narzynka ręczna
Sposób mocowania	W oprawce narzynkowej

Zastosowanie narzynki metrycznej M20

- Nacinanie gwintów zewnętrznych M20 w prętach stalowych, mosiężnych i aluminiowych
- Naprawa uszkodzonych lub zerwanych gwintów w śrubach i trzpieniach
- Przygotowanie połączeń gwintowanych w konstrukcjach stalowych
- Prace montażowe w instalacjach hydraulicznych i pneumatycznych
- Warsztatowe wytwarzanie elementów złącznych na wymiar

-
- Konserwacja i naprawa maszyn przemysłowych
 - Montaż konstrukcji mechanicznych wymagających gwintów M20
 - Adaptacja elementów w prototypowaniu i małoseryjnej produkcji

Jak sprawdzić kompatybilność

Przed rozpoczęciem nacinania należy upewnić się, że średnica pręta odpowiada średnicy rdzenia gwintu M20 (17,294 mm). Zbyt cienki pręt spowoduje luz gwintu, zbyt gruby – nadmierne obciążenie narzynki. Materiał roboczy powinien być przygotowany poprzez fazowanie krawędzi dla ułatwienia wejścia narzędzia.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas nacinania gwintów narzynką M20 zaleca się stosowanie środków smarnych – oleju maszynowego dla stali, nafty dla aluminium. Nacinanie wykonuje się ruchem obrotowym z okresowym cofaniem narzędzia w celu łamania wióra i zapobiegania zakleszczeniu.

Po zakończeniu pracy narzynkę należy oczyścić z wiórów szczotką, usunąć pozostałości środka smarnego i zabezpieczyć przed korozją. Przechowywanie w suchym miejscu wydłuża żywotność krawędzi tnących.

Typowe problemy i rozwiązania

Jeśli gwint wychodzi nierówny lub narzynka zacina się, sprawdź prostopadłość ustawienia narzędzia do osi pręta oraz stan krawędzi tnących. Zużyte lub uszkodzone ostrza wymagają regeneracji lub wymiany narzynki. Zbyt szybkie nacinanie bez smarowania prowadzi do przegrzania i stępienia narzędzia.

Produkty powiązane

Do pracy z narzynką M20 potrzebna jest oprawka narzynkowa dostosowana do tego rozmiaru oraz płyn do nacinania gwintów. W przypadku nacinania gwintów wewnętrznych warto rozważyć zakup gwintownika M20 z tej samej serii CZTOOL.