

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/narzynka-m3-cztool-24500-cztool-p-2888.html>

Narzynka m3 /cz.tool/ 24500 CZTOOL

Cena brutto	19,87 zł
Cena netto	16,15 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	24500
Kod producenta	24500
Kod EAN	5906083245008
Producent	Cztool
Materiał	stal
Ilość [szt.]	1
Skok gwintu [mm]	0,5
Jednostka	SZT
Rozmiar	M3
Grubość [mm]	4

Opis produktu

Narzynka M3 Cztool 24500

Narzynka ręczna do nacinania gwintów zewnętrznych metrycznych M3. Narzędzie wykonane z wysokogatunkowej stali, przeznaczone do prac ślusarskich, mechanicznych i naprawczych w różnych materiałach metalowych.

Typ gwintu **Metryczny M3**

Materiał **Wysokogatunkowa stal**

Producent **Cztool**

Model **24500**

Charakterystyka narzynki M3

Gwint metryczny M3

Oznaczenie M3 określa średnicę zewnętrzną gwintu równą 3 mm oraz skok gwintu 0,5 mm (standardowy dla tej średnicy). Narzynka

tworzy gwint zewnętrzny na prętach, śrubach i wałkach o odpowiedniej średnicy rdzenia.

Konstrukcja ze stali narzędziowej

Wysokogatunkowa stal zapewnia twardość krawędzi skrawających oraz odporność na ścieranie podczas nacinania gwintów w stalach konstrukcyjnych, nierdzewnych i metalach kolorowych. Materiał wpływa na żywotność narzędzia przy regularnym użytkowaniu.

Mocowanie w oprawce

Narzynka wymaga zastosowania oprawki narzynkowej (chwybaka), która umożliwi precyzyjne prowadzenie narzędzia oraz równomierne przenoszenie momentu obrotowego podczas nacinania. Zapewnia to prostopadłość gwintu do osi obrabianego elementu.

Zastosowanie w naprawach

Umożliwia odtworzenie uszkodzonych gwintów zewnętrznych M3, które uległy deformacji lub zużyciu. Pozwala przywrócić funkcjonalność połączeń gwintowanych bez konieczności wymiany całego elementu.

Specyfikacja techniczna

Producent	Cztool
Model	24500
Typ gwintu	Metryczny M3
Średnica gwintu	3 mm
Skok gwintu	0,5 mm (standardowy)
Materiał wykonania	Wysokogatunkowa stal
Typ narzynki	Ręczna, do oprawki
Rodzaj gwintu	Zewnętrzny

Zastosowanie narzynki M3

- Nacinanie gwintów M3 na prętach stalowych i metalowych
- Tworzenie połączeń gwintowanych w konstrukcjach mechanicznych
- Naprawa uszkodzonych gwintów zewnętrznych M3
- Prace ślusarskie i montażowe w warsztatach
- Produkcja elementów złącznych i mechanizmów precyzyjnych

-
- Obróbka stali konstrukcyjnych, nierdzewnych i stopów aluminium
 - Zastosowania hobbystyczne w modelarstwie i elektronice
 - Serwis i konserwacja urządzeń mechanicznych

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie do pracy

Przed nacinaniem gwintu należy przygotować pręt o średnicy zbliżonej do średnicy rdzenia gwintu M3 (około 2,5 mm). Koniec pręta powinien być sfazowany pod kątem około 45 stopni, co ułatwia rozpoczęcie nacinania. Zamocowanie narzynki w oprawce musi być stabilne i prostopadłe do osi obrabianego elementu.

Technika nacinania

Proces nacinania wymaga stosowania płynu chłodząco-smarującego odpowiedniego dla obrabianego materiału. Narzynkę należy obracać powoli, wykonując obrót do przodu i co pół obrotu cofając o ćwierć obrotu w celu łamania wióra. Zbyt duży nacisk lub brak smarowania może prowadzić do uszkodzenia krawędzi skrawających.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy narzynkę należy oczyścić z wiórów i pozostałości płynu obróbkowego. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji. Regularne sprawdzanie stanu krawędzi skrawających pozwala ocenić stopień zużycia narzędzia. Tępienie ostrzy objawia się zwiększonym oporem podczas nacinania oraz pogorszeniem jakości gwintu.

Produkty powiązane

Do pracy z narzynką M3 zaleca się stosowanie oprawki narzynkowej dostosowanej do rozmiaru narzędzia, płynu do gwintowania oraz gwintownika M3 do nacinania gwintów wewnętrznych w otworach. Kompletny zestaw narzędzi gwintujących umożliwi wykonywanie pełnych połączeń gwintowych.

...