

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/narzynka-m4-cztool-24510-cztool-p-2915.html>

Narzynka m4 /cz.tool/ 24510 CZTOOL

Cena brutto	19,07 zł
Cena netto	15,50 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	24510
Kod producenta	24510
Kod EAN	5906083245107
Producent	Cztool
Skok gwintu [mm]	0,7
Grubość [mm]	5
Ilość [szt.]	1
Rozmiar	M4
Materiał	stal
Jednostka	SZT

Opis produktu

Narzynka M4 CZTOOL 24510

Narzynka do ręcznego nacinania gwintów metrycznych M4 w materiałach metalowych. Narzędzie przeznaczone do mocowania w oprawce, wykonane ze stali narzędziowej, znajduje zastosowanie w warsztatach mechanicznych, pracach ślusarskich oraz precyzyjnych zastosowaniach modelarskich.

Charakterystyka narzynki M4

Gwint metryczny M4

Średnica nominalna 4 mm z podziałką standardową 0,7 mm. Rozmiar M4 stosowany w elektronice, mechanice precyzyjnej oraz montażu elementów o małych gabarytach. Narzynka pozwala na formowanie gwintu wewnętrznego w otworach o średnicy rdzenia 3,3 mm.

Stal narzędziowa

Materiał wykonania zapewnia twardość niezbędną do nacinania gwintów w stalach niskowęglowych, aluminium i miedzi. Stal narzędziowa charakteryzuje się odpornością na ścieranie oraz zachowaniem ostrości krawędzi tnących podczas wielokrotnego użytkowania.

Mocowanie w oprawce

Narzynka wymaga zastosowania oprawki do gwintowników lub uchwytu typu T. System mocowania zapewnia stabilne prowadzenie narzędzia podczas nacinania, minimalizuje ryzyko przekrzywienia gwintu oraz umożliwia kontrolowane obracanie z odpowiednim dociskiem.

Ręczne nacinanie gwintów

Proces ręczny pozwala na precyzyjną kontrolę posuwu i momentu obrotowego. Metoda szczególnie przydatna przy pojedynczych otworach, pracach naprawczych oraz w sytuacjach, gdy mechaniczne nacinanie nie jest możliwe ze względu na dostęp do miejsca pracy.

Specyfikacja techniczna

Producent	CZTOOL
Model	24510
Rozmiar gwintu	M4 (metryczny)
Podziałka gwintu	0,7 mm (standardowa)
Typ narzędzia	Narzynka ręczna
Materiał	Stal narzędziowa
Sposób mocowania	W oprawce do gwintowników

Zastosowanie narzynki M4

- Nacinanie gwintów w otworach przelotowych i nieprzelotowych w stalach konstrukcyjnych
- Formowanie gwintów w elementach aluminiowych i ze stopów lekkich

-
- Prace naprawcze przy uszkodzonych gwintach w korpusach mechanicznych
 - Montaż i naprawa urządzeń elektronicznych wymagających śrub M4
 - Ślusarstwo precyzyjne i wytwarzanie prototypów
 - Modelarstwo techniczne i budowa modeli funkcjonalnych
 - Nacinanie gwintów w mosiądzu i miedzi w instalacjach pneumatycznych
 - Prace warsztatowe przy produkcji małoseryjnej elementów mechanicznych

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie otworu

Przed rozpoczęciem nacinania należy wykonać otwór wiertłem o średnicy 3,3 mm (dla gwintu M4). Otwór powinien być prostopadły do powierzchni materiału i pozbawiony zadziorów. Głębokość otworu nieprzelotowego musi być większa niż planowana długość gwintu o co najmniej 2-3 skoki podziałki.

Technika nacinania

Narzynkę należy wprowadzić prostopadle do powierzchni materiału, stosując olej do gwintowania. Zaleca się pracę w cyklach: 1-2 obroty w prawo, pół obrotu w lewo dla złamania wióra. Regularne usuwanie wiórów zapobiega zakleszczeniu narzędzia. Po zakończeniu pracy narzynkę należy oczyścić i zabezpieczyć przed korozją.

Produkty powiązane

Do kompletu zaleca się oprawkę do gwintowników, wiertło 3,3 mm do przygotowania otworów pod gwint M4 oraz olej do gwintowania. W przypadku nacinania kompletów gwintów przydatny będzie zestaw gwintowników M4 (nacinaki: przedłużony, pośredni, wykańczający).

...