

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/narzynka-m6-cztool-24530-cztool-p-2974.html>

Narzynka m6 /cz.tool/ 24530 CZTOOL

Cena brutto	20,21 zł
Cena netto	16,43 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	24530
Kod producenta	24530
Kod EAN	5906083245305
Producent	Cztool
Jednostka	SZT
Rozmiar	M6
Grubość [mm]	7
Skok gwintu [mm]	1,0
Materiał	stal
Ilość [szt.]	1

Opis produktu

Narzynka M6 CZTOOL 24530

Narzynka ręczna do nacinania gwintów zewnętrznych metrycznych M6, wykonana z wysokogatunkowej stali. Narzędzie przeznaczone do obróbki stali i innych metali w warsztacie oraz podczas prac montażowych.

Rozmiar gwintu M6

Materiał Wysokogatunkowa stal

Producent CZTOOL

Model 24530

Charakterystyka narzynki M6

Gwint metryczny M6

Średnica nominalna 6 mm, skok gwintu 1 mm. Narzynka przystosowana do nacinania gwintów zgodnych z normą ISO dla połączeń

śrubowych M6. Wymaga uprzedniego przygotowania pręta o średnicy odpowiadającej średnicy rdzenia gwintu.

Konstrukcja ze stali narzędziowej

Wykonanie z wysokogatunkowej stali zapewnia twardość niezbędną do nacinania gwintów w materiałach metalowych. Stal narzędziowa charakteryzuje się odpornością na ścieranie podczas wielokrotnego użytkowania.

Możliwość mocowania w oprawce

Narzynka posiada czworokątny chwyt umożliwiający zamocowanie w standardowej oprawce narzynkowej. Ułatwia to równomierne prowadzenie narzędzia i kontrolę siły nacisku podczas nacinania gwintu.

Zastosowanie w obróbce metali

Przeznaczona do nacinania gwintów zewnętrznych w stalach konstrukcyjnych, stalach nierdzewnych oraz innych metalach. Wymaga stosowania odpowiedniego środka smarnego podczas pracy dla zachowania trwałości ostrza.

Specyfikacja techniczna

Producent	CZTOOL
Model	24530
Typ gwintu	Metryczny M6
Średnica nominalna	6 mm
Skok gwintu	1 mm (gwint normalny)
Materiał wykonania	Wysokogatunkowa stal narzędziowa
Typ uchwytu	Czworokątny pod oprawkę
Rodzaj narzędzia	Narzynka ręczna

Zastosowanie narzynki M6

- Nacinanie gwintów zewnętrznych M6 na prętach stalowych
- Odnawianie uszkodzonych gwintów na śrubach i trzpieniach
- Prace warsztatowe przy naprawie i konserwacji maszyn
- Montaż konstrukcji stalowych wymagających połączeń gwintowanych
- Przygotowanie elementów złącznych w pracach ślusarskich
- Obróbka elementów ze stali nierdzewnej i stopów metali

-
- Prace montażowe w branży mechanicznej i budowlanej
 - Majsterkowanie i drobne naprawy domowe

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie materiału

Przed nacinaniem gwintu M6 należy przygotować pręt o średnicy 5,0-5,2 mm (średnica rdzenia gwintu). Zbyt duża średnica pręta uniemożliwi nacinanie, zbyt mała spowoduje luz w połączeniu gwintowym. Fazowanie końca pręta ułatwia rozpoczęcie nacinania.

Technika nacinania gwintu

Narzynkę należy prowadzić prostopadle do osi pręta, stosując naprzemienne ruchy obrotowe w prawo i w lewo. Nacinanie gwintu wymaga użycia środka smarnego – oleju maszynowego lub specjalnego płynu do gwintowania. Zmniejsza to opór i zapobiega przegrzewaniu narzędzia.

Konserwacja narzędzia

Po użyciu narzynkę należy oczyścić z wiórów metalowych szczotką drucianą lub sprężonym powietrzem. Narzędzie powinno być przechowywane w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią i uszkodzeniami mechanicznymi. Regularne smarowanie zapobiega korozji.

Produkty powiązane

Do kompletu z narzynką M6 zaleca się oprawkę narzynkową, gwintowniki M6 do nacinania gwintów wewnętrznych oraz środki smarne do gwintowania metali. Kompletny zestaw narzędzi umożliwia wykonywanie pełnego zakresu prac związanych z gwintami metrycznymi.

...