



narzynka m7 24540 CZTOOL

Cena brutto	7,33 zł
Cena netto	5,96 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	24540
Kod producenta	24540
Kod EAN	5906083245404
Producent	Cztool

Opis produktu

Narzynka M7 Cztool 24540

Narzędzie do ręcznego nacinania zewnętrznych gwintów metrycznych M7. Wykonane ze stali narzędziowej, przeznaczone do montażu w oprawce narzynkowej.

Typ gwintu **Metryczny M7**

Rodzaj **Zewnętrzny**

Materiał **Stal narzędziowa**

Model **24540**

Charakterystyka narzynki M7

Gwint metryczny M7

Średnica nominalna 7 mm przy skoku 1,0 mm. Stosowana w połączeniach śrubowych o średnim obciążeniu, typowych w mechanice precyzyjnej i drobnej aparaturze.

Montaż w oprawce

Narzynka wymaga zastosowania oprawki narzynkowej z uchwytem, co zapewnia stabilność podczas nacinania i kontrolę nad siłą docisku oraz kątem prowadzenia.

Wykonanie ze stali narzędziowej

Materiał charakteryzuje się odpowiednią twardością i odpornością na ścieranie, niezbędną przy nacinaniu gwintów w stalach konstrukcyjnych i innych metalach.

Gwintowanie ręczne

Proces prowadzony manualnie umożliwia precyzyjne dozowanie siły i kontrolę jakości gwintu na każdym etapie nacinania, co jest istotne przy naprawach i pojedynczych wykonaniach.

Specyfikacja techniczna

Typ gwintu	Metryczny zewnętrzny M7
Średnica nominalna	7 mm
Materiał	Stal narzędziowa
Rodzaj montażu	W oprawce narzynkowej
Producent	Cztool
Symbol katalogowy	24540

Zastosowanie narzynki M7

- Naprawa uszkodzonych gwintów zewnętrznych w prętach i wałkach
- Tworzenie połączeń śrubowych w elementach stalowych
- Prace warsztatowe przy produkcji jednostkowej i prototypowej
- Gwintowanie prętów w warunkach, gdzie niedostępne są maszyny
- Zastosowania w mechanice precyzyjnej i aparaturze kontrolno-pomiarowej
- Przygotowanie elementów złącznych w konstrukcjach spawanych
- Prace montażowe w branży elektrotechnicznej i instalacyjnej

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie do pracy

Przed rozpoczęciem nacinania należy zamocować narzynkę w oprawce, upewniając się o prawidłowym dosunięciu i zabezpieczeniu śrubami dociskowymi. Powierzchnia pręta powinna być oczyszczona z zanieczyszczeń, a krawędź fazowana pod kątem około 15-20 stopni dla ułatwienia rozpoczęcia nacinania.

Technika gwintowania

Nacinanie prowadzi się z użyciem środka smarującego (olej maszynowy, smar do gwintowania), wykonując obroty na przemian w prawo i w lewo w stosunku około 1:0,5. Taki sposób pracy ułatwia łamanie wiórów i zapobiega zakleszczeniu narzynki. Należy kontrolować prostopadłość osi narzynki do powierzchni obrabianej.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy narzynkę należy oczyścić z wiórów szczotką mosiężną, przemyć rozpuszczalnikiem i zabezpieczyć cienką warstwą oleju ochronnego. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji i zachowuje ostrość krawędzi tnących.

Produkty powiązane

Do pracy z narzynką M7 niezbędna jest oprawka narzynkowa z uchwytem. Zaleca się posiadanie kompletu narzynki w trzech wykonaniach (zdzierak, pośrednia, wykańczająca) dla uzyskania gwintu o pełnych parametrach. Warto również dysponować gwintownikiem M7 do nacinania gwintów wewnętrznych w otworach.