

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-maszynowy-hss-m2-m10-yt-2956-yato-p-6157.html>

Gwintownik maszynowy hss m2, m10 YT-2956 YATO

Cena brutto	15,45 zł
Cena netto	12,56 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-2956
Kod producenta	YT-2956
Kod EAN	5906083929564
Producent	YATO
Materiał	HSS M2
Ilość [szt.]	1
Skok gwintu [mm]	1.5
Jednostka	SZT
Rozmiar	M10
Długość [mm]	100

Opis produktu

Gwintownik maszynowy HSS M2 M10 YT-2956 YATO

Gwintownik maszynowy do tworzenia gwintów metrycznych M10 w otworach przelotowych i nieprzelotowych. Wykonany ze stali szybko tnącej HSS M2, przeznaczony do pracy z maszynami — wiertarkami stołowymi, frezarkami oraz centrami obróbczymi.

Rozmiar gwintu **M10**

Materiał **HSS M2**

Typ Maszynowy

Model **YT-2956**

Charakterystyka gwintownika maszynowego HSS M2

Stal szybko tnąca HSS M2

Stop stali o zawartości 6% wolframu, 5% molibdenu i 2% wanadu. Twardość 63-65 HRC zapewnia odporność na ścieranie podczas gwintowania stali konstrukcyjnych, żeliwa oraz metali nieżelaznych. Zachowuje ostrość krawędzi tnących przy temperaturach do 600°C.

Gwint metryczny M10

Średnica nominalna 10 mm, skok standardowy 1,5 mm. Służy do wykonywania gwintów w otworach o średnicy rdzenia 8,5 mm. Stosowany w połączeniach śrubowych w mechanice, motoryzacji i konstrukcjach stalowych.

Konstrukcja maszynowa

Krótszy żłobek wiórowy i wzmocniony rdzeń w porównaniu z gwintownikami ręcznymi. Chwył cylindryczny lub kwadratowy umożliwia mocowanie w uchwycie wiertarki lub tulei zaciskowej. Przeznaczony do pracy przy stałych obrotach i posuwach.

Geometria ostrza

Kąt natarcia i kształt rowków wiórowych dostosowane do odprowadzania wiórów podczas mechanicznego gwintowania. Fazowanie wejściowe ułatwia centrowanie w otworze i redukuje moment skręcający na początku cięcia.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2956
Producent	YATO
Typ gwintownika	Maszynowy
Rozmiar gwintu	M10 × 1,5
Materiał	HSS M2 (stal szybko tnąca)
Średnica nominalna	10 mm
Skok gwintu	1,5 mm (gwint standardowy)
Przeznaczenie	Obróbka maszynowa: wiertarki, frezarki, centra CNC

Zastosowanie gwintownika M10

-
- Gwintowanie otworów w elementach konstrukcji stalowych i aluminiowych
 - Naprawa uszkodzonych gwintów w blokach silników i skrzyniach biegów
 - Produkcja seryjna elementów z gwintami wewnętrznymi M10
 - Montaż maszyn i urządzeń przemysłowych wymagających połączeń śrubowych
 - Obróbka detali w warsztatach mechanicznych i ślusarskich
 - Gwintowanie w żeliwie szarym i sferoidalnym
 - Tworzenie gwintów w metalach nieżelaznych: mosiądzu, brązie, aluminium
 - Przygotowanie otworów gwintowanych w narzędziach i oprawkach

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie otworu

Przed gwintowaniem należy wywiercić otwór wiertłem o średnicy 8,5 mm dla gwintu M10 × 1,5. Dokładność średnicy otworu wpływa na jakość gwintu — zbyt wąski otwór zwiększa moment skręcający i ryzyko złamania gwintownika, zbyt szeroki powoduje luz w połączeniu.

Parametry obróbki

Prędkość skrawania dla stali konstrukcyjnej: 6-10 m/min, dla aluminium: 15-20 m/min. Stosować chłodziwo — emulsję do stali, naftę do aluminium. Posuw równy skokowi gwintu (1,5 mm/obr) zapewnia synchronizację z gwintownikiem.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy oczyścić gwintownik z wiórów szczotką mosiężną, przemyć benzyną ekstrakcyjną i zabezpieczyć cienką warstwą oleju maszynowego. Przechowywać w etui lub pojemniku zabezpieczającym przed uszkodzeniem krawędzi tnących.

Produkty powiązane

Do kompletu warto rozważyć: wiertła HSS do otworów pod gwint M10 (Ø 8,5 mm), chłodziwo do gwintowania, uchwyt maszynowy do gwintowników, sprawdzian gwintowy M10 do kontroli jakości wykonanego gwintu.