

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

### 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.