Dane aktualne na dzień: 30-06-2026 17:05

Link do produktu: https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-maszynowy-hss-m2-m14-yt-2945-yato-p-5902.html

Gwintownik maszynowy hss m2, m14 YT-2945 YATO

Cena brutto	**25,34 zł**
Cena netto	**20,60 zł**
Dostępność	**Dostępny od ręki**
Czas wysyłki	**natychmiast**
Numer katalogowy	**YT-2945**
Kod producenta	**YT-2945**
Kod EAN	**5906083929458**
Producent	**YATO**
Skok gwintu [mm]	**2**
Długość [mm]	**110**
Ilość [szt.]	**1**
Rozmiar	**M14**
Materiał	**HSS M2**
Jednostka	**SZT**

Opis produktu

Gwintownik maszynowy HSS M2 M14 YT-2945 YATO

Gwintownik maszynowy do nacinania gwintów metrycznych M14 w otworach przelotowych i nieprzelotowych. Wykonany ze stali szybkotnącej HSS M2, przeznaczony do pracy z maszynami wiertarskimi, wiertarkami kolumnowymi oraz centrami obróbczymi.

Materiał Stal HSS M2

Rozmiar gwintu M14

Typ Maszynowy

Producent YATO

Charakterystyka gwintownika maszynowego HSS M2

Stal szybkotnąca HSS M2

Stop zawierający wolfram, molibden i wanad zapewnia twardość 62-65 HRC. Materiał zachowuje właściwości skrawne w temperaturach do 600°C, co pozwala na wyższe prędkości obrotowe i dłuższą żywotność narzędzia w porównaniu do stali węglowych.

Gwint metryczny M14

Średnica nominalna 14 mm przy skoku 2,0 mm (standardowy gwint metryczny). Przed nacinaniem należy wykonać otwór wiertłem o średnicy 12,0 mm. Gwint M14 stosowany w konstrukcjach mechanicznych, śrubach mocujących oraz elementach maszyn.

Konstrukcja maszynowa

Chwyt kwadratowy dostosowany do oprawek maszynowych lub uchwytów kompensacyjnych. Krótszy trzpień niż w gwintownikach ręcznych zapewnia większą sztywność podczas obróbki mechanicznej. Geometria ostrzy zoptymalizowana pod kątem pracy z napędem mechanicznym.

Uniwersalność obróbki

Gwintownik nadaje się do nacinania gwintów w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 800 MPa, żeliwie, aluminium oraz mosiądzu. Wymaga stosowania odpowiednich prędkości obrotowych i środków smarnych w zależności od obrabianego materiału.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2945
Producent	YATO
Typ gwintownika	Maszynowy
Materiał	Stal szybkotnąca HSS M2
Rozmiar gwintu	M14 × 2,0 mm
Średnica otworu wstępnego	12,0 mm
Rodzaj gwintu	Metryczny prawy
Przeznaczenie	Otwory przelotowe i nieprzelotowe

Zastosowanie gwintownika M14

- Nacinanie gwintów wewnętrznych M14 w elementach konstrukcji stalowych
- Obróbka otworów gwintowych w korpusach maszyn i urządzeń przemysłowych
- Wykonywanie połączeń gwintowanych w warsztatach mechanicznych
- Naprawa uszkodzonych gwintów w gniazdach montażowych
- Gwintowanie otworów w blokach silników i skrzyniach biegów
- Przygotowanie gwintów pod śruby mocujące M14 w konstrukcjach
- Obróbka elementów aluminiowych i mosiężnych w przemyśle maszynowym
- Produkcja seryjna elementów z gwintami wewnętrznymi

Użytkowanie i konserwacja

Parametry obróbki

Prędkość obrotowa zależy od obrabianego materiału: dla stali konstrukcyjnej 8-12 obr/min, dla aluminium 20-25 obr/min, dla mosiądzu 15-20 obr/min. Stosować smarowanie olejem maszynowym lub emulsją chłodząco-smarującą. Gwintowanie wykonywać w jednym przejściu z możliwością cofania dla łamania wiórów w otworach głębokich.

Przygotowanie otworu

Otwór pod gwint M14 wykonać wiertłem o średnicy 12,0 mm. Sprawdzić prostopadłość otworu do powierzchni materiału. Usunąć zadziory z krawędzi otworu przed rozpoczęciem gwintowania. W przypadku otworów nieprzelotowych zapewnić dodatkową głębokość na zbieranie wiórów.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy oczyścić gwintownik z wiórów i pozostałości materiału. Usunąć resztki środka smarnego i zabezpieczyć narzędzie przed korozją olejem ochronnym. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed uszkodzeniem mechanicznym ostrzy. Regularnie kontrolować stan krawędzi skrawających.

Bezpieczeństwo pracy

Stosować okulary ochronne i rękawice robocze podczas obsługi maszyny. Nie dotykać obracającego się narzędzia. Upewnić się, że materiał jest odpowiednio zamocowany przed rozpoczęciem gwintowania. Zachować ostrożność przy usuwaniu wiórów metalowych.