

Dane aktualne na dzień: 16-05-2026 10:00

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
Materiał	HSS M2
Ilość [szt.]	1
Skok gwintu [mm]	2
Jednostka	SZT
Rozmiar	M14
Długość [mm]	110

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 szybko tnącej 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 szybko tnąca 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

Chwył kwadratowy dostosowany do opravek 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 szybko tnąca 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.