

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-maszynowy-hss-m2-m16-yt-2946-yato-p-5927.html>

Gwintownik maszynowy hss m2, m16 YT-2946 YATO

Cena brutto	31,95 zł
Cena netto	25,98 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-2946
Kod producenta	YT-2946
Kod EAN	5906083929465
Producent	YATO
Materiał	HSS M2
Ilość [szt.]	1
Skok gwintu [mm]	2
Jednostka	SZT
Rozmiar	M16
Długość [mm]	110

Opis produktu

Gwintownik maszynowy HSS M2, M16 YT-2946 YATO

Gwintownik maszynowy do nacinania gwintów metrycznych M16x2.0 w otworach przelotowych i nieprzelotowych. Wykonany ze stali szybko tnącej HSS M2 według normy DIN 376, przeznaczony do pracy z maszynami wiertarskimi i centrami obróbczymi.

Gwint metryczny M16x2.0

Materiał HSS M2

Norma DIN 376

Model YT-2946

Charakterystyka techniczna gwintownika M16

Stal szybko tnąca HSS M2

Stop stali zawierający wolfram, molibden i wanad. Zapewnia twardość 63-65 HRC po obróbce cieplnej, co przekłada się na odporność na ścieranie i możliwość wielokrotnego ostrzenia. Zachowuje właściwości skrawne w temperaturze do 600°C powstającej podczas nacinania gwintów.

Norma DIN 376 - gwintownik maszynowy

Standard określający geometrię narzędzia do pracy maszynowej: kąt przystawienia, długość części chwytowej i roboczej. Gwintowniki według tej normy mają krótszą część kalibrującą niż ręczne, co umożliwia szybsze nacinanie przy użyciu obrotów maszynowych.

Gwint metryczny M16x2.0

Średnica nominalna 16 mm przy skoku gwintu 2.0 mm (skok standardowy dla M16). Wymaga wywiercenia otworu o średnicy 14.0 mm przed nacinaniem. Gwint ten stosowany jest w konstrukcjach maszynowych średniej wielkości, w śrubach mocujących i elementach złącznych.

Zastosowanie maszynowe

Konstrukcja przystosowana do montażu w uchwytach wiertarskich, głowicach gwintujących i centrach CNC. Wymaga stosowania odpowiednich obrotów (dla stali 10-15 obr/min, dla aluminium 30-40 obr/min) i posuwu synchronizowanego ze skokiem gwintu.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2946
Producent	YATO
Typ gwintu	Metryczny M16x2.0
Materiał	Stal szybko tnąca HSS M2
Norma wykonania	DIN 376
Przeznaczenie	Nacinanie maszynowe
Średnica otworu pod gwint	14.0 mm

Zastosowanie gwintownika M16x2.0

-
- Nacinanie gwintów w stalowych elementach konstrukcyjnych i maszynowych
 - Wykonywanie gwintów w odlewach żeliwnych i aluminiowych
 - Nacinanie gwintów w korpusach urządzeń i obudowach mechanicznych
 - Regeneracja uszkodzonych lub zerwanych gwintów M16
 - Produkcja seryjna elementów z gwintem wewnętrznym M16
 - Prace konserwacyjne w przemyśle maszynowym i motoryzacyjnym
 - Nacinanie gwintów w blokach silników i skrzyniach biegów
 - Wykonywanie gwintów w stalowych profilach i płytach montażowych

Przygotowanie otworu i parametry skrawania

Średnica otworu pod gwint M16x2.0

Dla gwintu metrycznego M16 ze skokiem 2.0 mm należy wywiercić otwór o średnicy 14.0 mm. Tolerancja średnicy otworu: +0.1 mm dla gwintów normalnych. Otwór powinien być prostopadły do powierzchni i wolny od zadziorów.

Parametry obróbki

Dla stali konstrukcyjnych: prędkość obrotowa 10-15 obr/min, dla stali nierdzewnych: 6-10 obr/min, dla aluminium i stopów lekkich: 30-40 obr/min. Obowiązkowe stosowanie środków smarnych: olej maszynowy dla stali, emulsja chłodząca dla aluminium, pasta gwintująca dla stali nierdzewnej.

Konserwacja i ostrzenie

Po użyciu czyścić gwintownik z wiórów szczotką mosiężną, przechowywać w miejscu suchym. HSS M2 można ostrzyć wielokrotnie na szlifierkach narzędziowych z zachowaniem kąta przystawienia. Zużyty gwintownik objawia się szarpaniem, zwiększonym momentem skrawania i chropowatością nacinanego gwintu.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z gwintami M16 warto rozważyć: wiertło o średnicy 14.0 mm pod gwint, narzędzia do usuwania zadziorów, płyn do gwintowania lub pasta gwintująca dla stali, sprawdzian gwintowy M16x2.0 do kontroli jakości naciętego gwintu.