

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-maszynowy-hss-m2-m18-yt-2947-yato-p-5950.html>

Gwintownik maszynowy hss m2, m18 YT-2947 YATO

Cena brutto	45,99 zł
Cena netto	37,39 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	YT-2947
Kod producenta	YT-2947
Kod EAN	5906083929472
Producent	YATO
Ilość [szt.]	1
Skok gwintu [mm]	2.5
Materiał	HSS M2
Długość [mm]	125
Jednostka	SZT
Rozmiar	M18

Opis produktu

Gwintownik maszynowy HSS M2 M18 YATO YT-2947

Gwintownik maszynowy do wykonywania gwintów metrycznych M18 w otworach przelotowych i nieprzelotowych. Narzędzie przeznaczone do pracy maszynowej w wiertarkach stołowych, frezarkach oraz centrach obróbczych.

Materiał HSS M2

Rozmiar gwintu M18

Typ Maszynowy

Model YT-2947

Charakterystyka gwintownika maszynowego HSS M2

Stal szybko tnąca HSS M2

Materiał HSS M2 (High Speed Steel) zawiera dodatki molibdenu i wanadu, co zapewnia twardość 62-65 HRC. Struktura stali umożliwia pracę w temperaturach do 600°C bez utraty właściwości skrawnych, co ma znaczenie przy intensywnym gwintowaniu materiałów konstrukcyjnych.

Gwint metryczny M18

Rozmiar M18 oznacza gwint metryczny o średnicy nominalnej 18 mm i skoku 2,5 mm (skok standardowy). Wymaga wykonania otworu przygotowawczego o średnicy 15,5 mm. Gwint M18 stosowany jest w połączeniach konstrukcyjnych o średnim i dużym obciążeniu.

Konstrukcja do pracy maszynowej

Gwintownik maszynowy posiada wzmocniony trzpień i profil rowków wiórowych dostosowany do mechanicznego posuwu. Geometria ostrzy zapewnia kontrolowane łamanie wióra i odprowadzanie go z strefy skrawania, co eliminuje zakleszczenia podczas pracy w wiertarce.

Uniwersalność materiałowa

Narzędzie przeznaczone do gwintowania stali konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm², stali nierdzewnych, aluminium oraz tworzyw sztucznych. Odpowiednia geometria ostrzy umożliwia obróbkę materiałów o różnej ciągliwości bez konieczności zmiany parametrów skrawania.

Specyfikacja techniczna

Producent	YATO
Model	YT-2947
Typ gwintownika	Maszynowy
Materiał	HSS M2 (stal szybko tnąca)
Rozmiar gwintu	M18 x 2,5 mm
Średnica otworu przygotowawczego	15,5 mm
Zastosowanie	Stal, stal nierdzewna, aluminium, tworzywa sztuczne
Metoda pracy	Wiertarka stołowa, frezarka, centrum obróbcze

Zastosowanie gwintownika M18

-
- Gwintowanie otworów w konstrukcjach stalowych i aluminiowych
 - Naprawa uszkodzonych gwintów w korpusach maszyn
 - Wykonywanie połączeń śrubowych w elementach mechanicznych
 - Przygotowanie gwintów w blokach silników i skrzyń biegów
 - Gwintowanie w produkcji seryjnej elementów maszynowych
 - Obróbka korpusów urządzeń przemysłowych
 - Gwintowanie w konstrukcjach spawanych
 - Przygotowanie otworów montażowych w ramach i wspornikach

Parametry obróbki dla stali konstrukcyjnej

Przy gwintowaniu stali konstrukcyjnej gwintownikiem M18 zalecane obroty to 80-120 obr/min dla wiertarki stołowej. Należy stosować chłodziwo lub olej maszynowy. Posuw powinien odpowiadać skokowi gwintu (2,5 mm/obr). W przypadku stali nierdzewnych obroty należy zmniejszyć o 30-40%.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem gwintowania należy sprawdzić średnicę otworu przygotowawczego – dla gwintu M18 wynosi ona 15,5 mm. Otwór musi być wykonany prostopadle do powierzchni i pozbawiony zadziorów. Gwintownik należy mocować w uchwycie wiertarki z użyciem tulei redukcyjnej lub uchwytu gwintowniczego z kompensacją osiową.

Podczas pracy należy stosować płyn chłodząco-smarujący odpowiedni do obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnych stosuje się emulsje olejowe lub oleje maszynowe, dla aluminium – naftę lub specjalne preparaty. Gwintowanie prowadzi się z równomiernym posuwem, bez zatrzymywania narzędzia w otworze.

Po zakończeniu pracy gwintownik należy oczyścić z wiórów i pozostałości płynu obróbkowego. Ostrza powinny być zabezpieczone przed korozją przez nałożenie cienkiej warstwy oleju. Narzędzie przechowuje się w suchym miejscu, zabezpieczone przed uderzeniami mechanicznymi. Regularna kontrola stanu ostrzy pozwala na wczesne wykrycie zużycia i zapobiega powstawaniu wadliwych gwintów.

Produkty powiązane

Do kompletu z gwintownikiem M18 zaleca się wiertło o średnicy 15,5 mm, uchwyt gwintowniczy z kompensacją, płyn chłodząco-smarujący do gwintowania oraz sprawdzian gwintowy M18 do kontroli wykonanego gwintu.