

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-maszynowy-hss-m2-m24-yt-2957-yato-p-7014.html>

Gwintownik maszynowy hss m2, m24 YT-2957 YATO

Cena brutto	27,91 zł
Cena netto	22,69 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	YT-2957
Kod producenta	YT-2957
Kod EAN	5906083929571
Producent	YATO
Materiał	HSS M2
Długość [mm]	160
Jednostka	SZT
Ilość [szt.]	1
Skok gwintu [mm]	3

Opis produktu

Gwintownik maszynowy HSS M24 YATO YT-2957

Gwintownik maszynowy przeznaczony do nacinania gwintów wewnętrznych metrycznych M24 w materiałach metalowych. Wykonany ze stali szybko tnącej HSS M2, zapewnia precyzyjne odwzorowanie profilu gwintu oraz długotrwałą eksploatację w warunkach warsztatowych i przemysłowych.

Materiał HSS M2

Wymiar gwintu M24

Typ Maszynowy

Model YT-2957

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS M2

Stop zawierający wolfram, molibden i wanad charakteryzuje się twardością 63-65 HRC. Zachowuje właściwości skrawne w temperaturach do 600°C, co zapobiega wyżarzaniu ostrzy podczas intensywnej pracy. Zapewnia odporność na ścieranie i możliwość wielokrotnego ostrzenia.

Gwint metryczny M24

Średnica nominalna 24 mm przy skoku 3,0 mm (wg normy ISO). Wymaga nawiercenia otworu o średnicy 21,0 mm przed nacięciem gwintu. Stosowany w konstrukcjach maszynowych, elementach mocujących oraz aplikacjach wymagających dużej wytrzymałości połączeń gwintowych.

Konstrukcja maszynowa

Wzmocniony trzpień dostosowany do chwytów maszynowych oraz uchwytów gwintowników. Geometria rowków wiórowych umożliwia efektywne odprowadzanie wiórów podczas nacinania w otworach przelotowych i nieprzelotowych. Wymaga stosowania chłodziwa lub oleju skrawającego.

Profil ostrzy skrawających

Kąt przyłożenia i kształt rowków dostosowane do nacinania gwintów w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 800 N/mm². Fazowanie wejściowe ułatwia centrowanie w otworze i redukuje opory podczas rozpoczęcia nacinania.

Specyfikacja techniczna

Producent	YATO
Model	YT-2957
Materiał	Stal szybko tnąca HSS M2
Typ gwintu	Metryczny (ISO)
Wymiar gwintu	M24 × 3,0 mm
Rodzaj gwintownika	Maszynowy
Średnica otworu pod gwint	21,0 mm
Zastosowanie	Otwory przelotowe i nieprzelotowe

Zastosowanie

- Nacinanie gwintów wewnętrznych w stalach konstrukcyjnych i nierdzewnych
- Produkcja elementów mocujących w przemyśle maszynowym

-
- Naprawa uszkodzonych gwintów w korpusach maszyn
 - Wykonywanie gwintów w odlewach żeliwnych i aluminiowych
 - Prace serwisowe w warsztatach mechanicznych
 - Montaż konstrukcji stalowych wymagających połączeń gwintowych M24
 - Produkcja narzędzi i oprzyrządowania warsztatowego
 - Modyfikacje i dostosowania elementów w prototypowaniu

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie otworu

Przed nacięciem gwintu M24 należy wywiercić otwór o średnicy 21,0 mm. Dokładność średnicy otworu wpływa bezpośrednio na jakość gwintu – zbyt mały otwór powoduje przeciążenie gwintownika, zbyt duży skutkuje niepełnym profilem gwintu. Otwór powinien być prostopadły do powierzchni materiału.

Parametry skrawania

Dla stali konstrukcyjnych zalecana prędkość skrawania wynosi 6-10 m/min. W przypadku obróbki maszynowej należy stosować chłodziwo lub olej skrawający, co wydłuża trwałość ostrzy i poprawia jakość gwintu. Nacinanie należy prowadzić z okresowym wycofywaniem gwintownika w celu usunięcia wiórów.

Przechowywanie

Gwintownik należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczony przed wilgocią i uszkodzeniami mechanicznymi. Po użyciu zaleca się oczyszczenie z wiórów i zabezpieczenie olejem antykorozyjnym. Unikać kontaktu z innymi narzędziami, które mogą uszkodzić ostrza.

Produkty powiązane

Do kompletu z gwintownikiem M24 zaleca się wiertło fi 21,0 mm HSS, uchwyt do gwintowników maszynowych, olej skrawający do metali oraz sprawdzian gwintowy M24 do kontroli wykonanego gwintu.