

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-maszynowy-hss-m2-m3-yt-2950-yato-p-6020.html>

Gwintownik maszynowy hss m2, m3 YT-2950 YATO

| | |
|------------------|-------------------------|
| Cena brutto | 7,51 zł |
| Cena netto | 6,11 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | YT-2950 |
| Kod producenta | YT-2950 |
| Kod EAN | 5906083929502 |
| Producent | YATO |
| Długość [mm] | 56 |
| Jednostka | SZT |
| Rozmiar | M3 |
| Skok gwintu [mm] | 0.5 |
| Materiał | HSS M2 |
| Ilość [szt.] | 1 |

Opis produktu

Gwintownik maszynowy HSS M2, M3 YT-2950 YATO

Zestaw dwóch gwintowników maszynowych wykonanych ze stali szybko tnącej HSS do nacinania gwintów metrycznych M2 i M3. Narzędzia przeznaczone do pracy z maszynami wiertarskimi i frezarskimi przy obróbce metali kolorowych, stali konstrukcyjnych oraz tworzyw sztucznych.

Materiał **Stal HSS**

Rozmiary gwintów **M2, M3**

Typ Maszynowy

Model **YT-2950**

Charakterystyka gwintownika maszynowego HSS

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się twardością 62-65 HRC, co zapewnia odporność na ścieranie i możliwość pracy przy wyższych obrotach. Gwintowniki ze stali szybko tnącej zachowują ostrość krawędzi tnących znacznie dłużej niż narzędzia z węglików konwencjonalnych.

Gwinty metryczne M2 i M3

Rozmiary M2 (skok 0,4 mm) i M3 (skok 0,5 mm) należą do najczęściej stosowanych w precyzyjnej mechanice, elektronice i modelarstwie. Przed gwintowaniem należy wywiercić otwór o średnicy 1,6 mm dla M2 oraz 2,5 mm dla M3.

Przeznaczenie maszynowe

Gwintowniki maszynowe posiadają krótszą część tnącą i prostą rowkową w porównaniu do ręcznych. Konstrukcja ta umożliwia pracę w uchwytach wiertarskich, frezarskich oraz w maszynach CNC przy zachowaniu koncentryczności gwintu.

Uniwersalność zastosowania

Narzędzia nadają się do gwintowania w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 800 N/mm², aluminium, mosiądku, miedzi oraz tworzywach sztucznych. Dla każdego materiału zaleca się dostosowanie prędkości obrotowej i zastosowanie odpowiedniego środka smarującego.

Specyfikacja techniczna

| | |
|------------------------|--|
| Producent | YATO |
| Model | YT-2950 |
| Materiał | Stal szybko tnąca HSS |
| Rozmiary gwintów | M2 (skok 0,4 mm), M3 (skok 0,5 mm) |
| Typ gwintownika | Maszynowy |
| Kierunek gwintu | Prawy |
| Zastosowanie | Metale kolorowe, stal konstrukcyjna, tworzywa sztuczne |
| Ilość sztuk w zestawie | 2 |

Zastosowanie gwintowników M2 i M3

-
- Nacinanie gwintów w obudowach elektronicznych i elementach precyzyjnej mechaniki
 - Obróbka małych detali w warsztatach mechanicznych i laboratoriach
 - Gwintowanie w modelarstwie, drukach 3D oraz prototypowaniu
 - Naprawa uszkodzonych gwintów w śrubach montażowych urządzeń elektronicznych
 - Produkcja elementów złącznych w przemyśle precyzyjnym
 - Gwintowanie otworów w płytkach montażowych i profilach aluminiowych
 - Prace serwisowe przy naprawie sprzętu AGD i elektroniki użytkowej
 - Wykonywanie gwintów w elementach z tworzyw konstrukcyjnych

Użytkowanie i konserwacja gwintowników HSS

Przygotowanie otworu

Przed nacinaniem gwintu należy wywiercić otwór o odpowiedniej średnicy: dla M2 – średnica 1,6 mm, dla M3 – średnica 2,5 mm. Otwór powinien być prostopadły do powierzchni i pozbawiony zadziorów. Fazowanie wlotu otworu ułatwia wprowadzenie gwintownika i zapobiega uszkodzeniu pierwszych zwojów.

Parametry obróbki

Dla stali konstrukcyjnych zalecane prędkości obrotowe: 100-200 obr/min dla M2, 80-150 obr/min dla M3. W przypadku aluminium można zwiększyć prędkość do 300-400 obr/min. Należy stosować posuw automatyczny lub ręczny z wycuciem oporu. Gwintowanie powinno odbywać się z użyciem oleju obróbczego lub emulsji chłodzącej.

Konserwacja narzędzi

Po zakończeniu pracy gwintowniki należy oczyścić z wiórów szczotką mosiężną i przemyć rozpuszczalnikiem. Krawędzie tnące można zabezpieczyć cienką warstwą oleju maszynowego. Przechowywanie w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanych tubach lub blokach, zapobiega uszkodzeniu rowków i części tnącej. Regularne sprawdzanie stanu ostrza pozwala wykryć zużycie przed utratą dokładności gwintowania.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki zaleca się uzupełnienie zestawu o wiertła o średnicach 1,6 mm i 2,5 mm, uchwyt gwintownikowy lub uchwyt maszynowy, olej do gwintowania metali oraz sprawdzian gwintów metrycznych M2-M3. W przypadku większych potrzeb warto rozważyć zestawy gwintowników w szerszym zakresie rozmiarów.

...