

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-maszynowy-hss-m2-m30-yt-2959-yato-p-7020.html>

Gwintownik maszynowy hss m2, m30 YT-2959 YATO

Cena brutto	46,58 zł
Cena netto	37,87 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	YT-2959
Kod producenta	YT-2959
Kod EAN	5906083929595
Producent	YATO
Jednostka	SZT
Ilość [szt.]	1
Skok gwintu [mm]	3.5
Materiał	HSS M2
Długość [mm]	180

Opis produktu

Gwintownik maszynowy HSS M2, M30 YT-2959 YATO

Gwintownik maszynowy do nacinania gwintów metrycznych M30 w materiałach metalowych. Wykonany ze stali szybko tnącej HSS M2, przeznaczony do pracy z maszynami i wiertarkami stacjonarnymi.

Typ stali HSS M2

Rozmiar gwintu M30

Zastosowanie Maszynowe

Model YT-2959

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS M2

Materiał narzędzia zawiera dodatki molibdenu i wolframu, co zapewnia twardość 63-65 HRC. Struktura stali zachowuje właściwości skrawne nawet przy podwyższonych temperaturach powstających podczas nacinania gwintów w trudnych materiałach.

Gwint metryczny M30

Średnica nominalna 30 mm z podziałką standardową 3,5 mm. Wymaga przygotowania otworu o średnicy 26,5 mm. Stosowany w konstrukcjach maszynowych, aparaturze przemysłowej oraz połączeniach wymagających dużej wytrzymałości mechanicznej.

Konstrukcja maszynowa

Gwintownik zaprojektowany do mocowania w uchwytych maszynowych i wiertarkach stacjonarnych. Wzmocniony trzpień zapobiega deformacjom podczas nacinania, a precyzyjnie szlifowane krawędzie skrawające zapewniają równomierny profil gwintu.

Odporność na ścieranie

Stal HSS M2 charakteryzuje się zwiększoną odpornością na zużycie ściernie w porównaniu do standardowych stali narzędziowych. Struktura materiału umożliwia wielokrotne nacinanie gwintów bez utraty wymiarów i jakości wykonania.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2959
Producent	YATO
Typ gwintu	Metryczny M30
Podziałka gwintu	3,5 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS M2
Rodzaj gwintownika	Maszynowy
Średnica otworu wstępnego	26,5 mm
Przeznaczenie	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne

Zastosowanie gwintownika M30

- Nacinanie gwintów w korpusach maszyn przemysłowych i urządzeń produkcyjnych
- Regeneracja uszkodzonych gwintów w elementach konstrukcji stalowych
- Wykonywanie połączeń gwintowanych w aparaturze chemicznej i zbiornikach
- Przygotowanie otworów gwintowanych w płytach montażowych i podstawach maszyn
- Naprawa gwintów w odlewach żeliwnych i aluminiowych

-
- Produkcja elementów mocujących w konstrukcjach spawanych
 - Gwintowanie w stalach nierdzewnych i stopowych
 - Wykonywanie gwintów w profilach i rurach stalowych o grubych ściankach

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie otworu

Przed nacinaniem gwintu M30 należy wywiercić otwór o średnicy 26,5 mm. Dokładność średnicy otworu wstępnego wpływa bezpośrednio na jakość i wymiary powstałego gwintu. Zaleca się stosowanie wiertła HSS lub z węglików spiekanych.

Parametry pracy

Prędkość obrotowa dla stali konstrukcyjnej wynosi 5-8 obr/min, dla aluminium 15-20 obr/min. Podczas nacinania należy stosować odpowiedni środek smarujący: olej maszynowy dla stali, emulsję chłodząco-smarującą dla aluminium, naftę dla żeliwa.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy gwintownik należy oczyścić z wiórów i resztek materiału obrabianego. Krawędzie skrawające można przemyć benzyną ekstrakcyjną, a następnie zabezpieczyć cienką warstwą oleju ochronnego. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z gwintami M30 przydatne będą: narzynka M30 do gwintów zewnętrznych, wiertło HSS 26,5 mm, kaliber gwintowy M30, środek chłodząco-smarujący oraz uchwyt maszynowy dostosowany do średnicy trzpienia gwintownika.