

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-maszynowy-hss-m2-m4-yt-2951-yato-p-6040.html>

Gwintownik maszynowy hss m2, m4 YT-2951 YATO

Cena brutto	7,55 zł
Cena netto	6,14 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	YT-2951
Kod producenta	YT-2951
Kod EAN	5906083929519
Producent	YATO
Materiał	HSS M2
Ilość [szt.]	1
Skok gwintu [mm]	0.7
Jednostka	SZT
Rozmiar	M4
Długość [mm]	63

Opis produktu

Gwintownik maszynowy HSS M2, M4 YT-2951 YATO

Gwintownik maszynowy przeznaczony do obróbki mechanicznej gwintów metrycznych M2 i M4 w stalach konstrukcyjnych, metalach nieżelaznych oraz tworzywach sztucznych. Wykonany ze stali szybko tnącej HSS, zapewnia powtarzalność wymiarów i trwałość krawędzi skrawających przy intensywnej pracy.

Materiał **Stal HSS**

Gwinty **M2, M4**

Typ **Maszynowy**

Model **YT-2951**

Charakterystyka gwintownika maszynowego HSS

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się zwiększoną twardością i odpornością na ścieranie przy temperaturach roboczych do 600°C. Dzięki temu gwintownik zachowuje ostrość krawędzi skrawających podczas długotrwałej pracy z wyższymi prędkościami obrotowymi.

Gwinty metryczne M2 i M4

Zestaw obejmuje dwa rozmiary gwintów metrycznych: M2 (średnica nominalna 2 mm, skok 0,4 mm) oraz M4 (średnica nominalna 4 mm, skok 0,7 mm). Są to standardowe rozmiary stosowane w elektronice, mechanice precyzyjnej i modelarstwie.

Konstrukcja maszynowa

Gwintownik maszynowy posiada prostą część chwytową dostosowaną do uchwytów wiertarek stołowych, frezarek i obrabiarek CNC. Geometria ostrza zapewnia automatyczny posuw i odprowadzanie wiórów podczas obróbki mechanicznej.

Zakres materiałów obrabialnych

Narzędzie przystosowane do gwintowania stali niskowęglowych i średniowęglowych, aluminium, mosiądzu, miedzi oraz tworzyw konstrukcyjnych. Umożliwia obróbkę materiałów o wytrzymałości do 800 MPa.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2951
Producent	YATO
Typ gwintownika	Maszynowy
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Rozmiary gwintów	M2, M4
Rodzaj gwintu	Metryczny
Przeznaczenie	Stal, metale nieżelazne, tworzywa sztuczne

Zastosowanie gwintownika maszynowego

- Produkcja elementów elektronicznych i mechanizmów precyzyjnych
- Naprawa gwintów w obudowach urządzeń elektronicznych
- Obróbka elementów w warsztatach mechanicznych
- Montaż konstrukcji z profili aluminiowych
- Gwintowanie otworów w płytkach drukowanych i obudowach
- Modelarstwo i prototypowanie mechaniczne
- Serwis sprzętu AGD i RTV
- Instalacje pneumatyczne i hydrauliczne małych przekrojów

Różnice między gwintownikami ręcznymi a maszynowymi

Gwintowniki maszynowe posiadają krótszą część roboczą i prostą część chwytową przystosowaną do uchwytów maszynowych. Gwintowniki ręczne mają wydłużoną część roboczą z fazą wejściową i kwadratową główkę do klucza. Gwintowniki maszynowe wymagają stabilnego mocowania i stałej prędkości obrotowej, co zapewnia obrabiarki.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem gwintowania należy wykonać otwór wiertłem o średnicy rdzenia gwintu: dla M2 wiertło $\varnothing 1,6$ mm, dla M4 wiertło $\varnothing 3,3$ mm. Otwór powinien być prostopadły do powierzchni materiału. Podczas pracy stosować chłodziwo lub olej obróbkowy, co wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość gwintu.

Prędkość obrotowa zależy od materiału: dla stali 10-15 obr/min, dla aluminium 20-30 obr/min, dla tworzyw 15-25 obr/min. Po każdym użyciu gwintownik należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć olejem antykorozyjnym. Przechowywać w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanych tubach lub organizacjach.

Produkty powiązane

Do kompletu gwintowników warto rozważyć zakup zestawu wiertel HSS do otworów pod gwinty, chłodziwa do obróbki metali, uchwytu wiertarskiego do gwintowników oraz zestawu sprawdzianów gwintowych M2-M10 do kontroli jakości wykonanych gwintów.

...