

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-maszynowy-hss-m2-m5-yt-2952-yato-p-6063.html>

Gwintownik maszynowy hss m2, m5 YT-2952 YATO



Cena brutto	7,88 zł
Cena netto	6,41 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-2952
Kod producenta	YT-2952
Kod EAN	5906083929526
Producent	YATO
Materiał	HSS M2
Ilość [szt.]	1
Skok gwintu [mm]	0.8
Jednostka	SZT
Rozmiar	M5
Długość [mm]	70

Opis produktu

Gwintownik maszynowy HSS M2, M5 YT-2952 YATO

Gwintownik maszynowy do nacinania i regeneracji gwintów metrycznych M5 w metalach. Narzędzie wykonane ze stali szybko tnącej HSS M2 według normy DIN 371/M, przeznaczone do pracy z maszynami wiertarskimi i obróbkowymi.

Materiał HSS M2

Gwint M5

Długość robocza 16 mm

Standard DIN 371/M

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS M2

Stop stali z dodatkiem molibdenu charakteryzujący się twardością 62-65 HRC. Zapewnia odporność na ścieranie i możliwość pracy w temperaturach do 600°C, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia przy obróbce stali konstrukcyjnych i nierdzewnych.

Norma DIN 371/M

Gwintownik maszynowy wykonany zgodnie z niemiecką normą DIN 371, co gwarantuje precyzyjne wymiary gwintu metrycznego oraz kompatybilność z otworami przygotowanymi wiertłem o średnicy 4,2 mm dla gwintu M5.

Długość robocza 16 mm

Część tnąca gwintownika o długości 16 mm pozwala na nacinanie gwintów w otworach przelotowych oraz nieprzelotowych o głębokości do 14 mm. Wystarczająca dla typowych zastosowań w konstrukcjach mechanicznych.

Gwint metryczny M5

Średnica nominalna 5 mm ze skokiem gwintu 0,8 mm. Jeden z najczęściej stosowanych rozmiarów w mechanice, elektronice i konstrukcjach metalowych. Pasuje do śrub M5 według normy ISO.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2952
Producent	YATO
Materiał	HSS M2 (stal szybko tnąca)
Rozmiar gwintu	M5
Skok gwintu	0,8 mm
Standard wykonania	DIN 371/M
Długość całkowita	70 mm
Długość robocza	16 mm
Typ	Maszynowy

Zastosowanie

- Nacinanie gwintów metrycznych M5 w otworach o średnicy 4,2 mm
- Regeneracja uszkodzonych lub zużytych gwintów M5
- Obróbka stali konstrukcyjnych o wytrzymałości do 800 N/mm²
- Gwintowanie aluminium, mosiądzu i innych metali nieżelaznych

-
- Prace w warsztatach mechanicznych i ślusarskich
 - Montaż i naprawa maszyn przemysłowych
 - Produkcja konstrukcji metalowych
 - Prace serwisowe w elektronice i elektrotechnice

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie otworu

Dla gwintu M5 należy wywiercić otwór wiertłem o średnicy 4,2 mm. Otwór powinien być prostopadły do powierzchni i oczyszczony z wiórów. W otworach nieprzelotowych pozostaw 2-3 mm zapasu na dnie.

Prędkość obrotowa

Dla stali konstrukcyjnej: 10-15 obr/min, dla aluminium: 20-30 obr/min. Zbyt duża prędkość powoduje przegrzanie i szybsze zużycie ostrzy. Stosuj smarowanie olejem do gwintowania lub emulsją chłodząco-smarującą.

Konserwacja narzędzia

Po użyciu oczyść gwintownik z wiórów szczotką mosiężną. Przechowuj w suchym miejscu, zabezpieczony przed wilgocią. Regularne smarowanie lekkim olejem maszynowym zapobiega korozji i wydłuża żywotność narzędzia.

Produkty powiązane

Do kompletu warto rozważyć wiertło o średnicy 4,2 mm, olej do gwintowania oraz chwytak gwintownikowy lub uchwyt maszynowy zgodny z trzpieniem gwintownika. Dla pełnego zestawu gwintowników maszynowych rozważ komplet w różnych rozmiarach metrycznych.

...