

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-maszynowy-hss-m2-m6-yt-2953-yato-p-6088.html>

Gwintownik maszynowy hss m2, m6 YT-2953 YATO

Cena brutto	9,21 zł
Cena netto	7,49 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-2953
Kod producenta	YT-2953
Kod EAN	5906083929533
Producent	YATO
Skok gwintu [mm]	1
Materiał	HSS M2
Ilość [szt.]	1
Długość [mm]	80
Jednostka	SZT
Rozmiar	M6

Opis produktu

Gwintownik maszynowy HSS M2 M6 YT-2953 YATO

Gwintownik maszynowy do wykonywania gwintów metrycznych M6 w otworach przelotowych i nieprzelotowych. Narzędzie ze stali szybko tnącej HSS przeznaczone do obróbki mechanicznej w wiertarkach, frezarkach i centrach obróbczych.

Rozmiar gwintu M6
Materiał HSS (stal szybko tnąca)
Typ Maszynowy M2
Model YT-2953

Charakterystyka gwintownika maszynowego M6

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się zwiększoną twardością i odpornością na temperatury do 600°C. Dzięki temu gwintownik zachowuje ostrość krawędzi tnących podczas długotrwałej pracy, co przekłada się na większą liczbę wykonanych gwintów bez utraty jakości.

Typ maszynowy M2

Oznaczenie M2 wskazuje na gwintownik przeznaczony do otworów przelotowych i nieprzelotowych. Posiada krótszą część tnącą niż typ M1, co umożliwia gwintowanie bliżej dna otworu nieprzelotowego. Stosowany w maszynach ze sztywnymi uchwytami.

Gwint metryczny M6

Rozmiar M6 oznacza gwint metryczny o średnicy nominalnej 6 mm i skoku standardowym 1,0 mm. Przed gwintowaniem należy wykonać otwór o średnicy 5,0 mm. Jeden z najczęściej stosowanych rozmiarów w mechanice i ślusarstwie.

Zastosowanie maszynowe

Gwintownik maszynowy wymaga napędu mechanicznego i prowadzenia przez maszynę. Stosowany w wiertarkach stołowych, frezarkach oraz centrach obróbkowych z użyciem chwytów kompensacyjnych lub sztywnych, w zależności od typu maszyny.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2953
Marka	YATO
Rozmiar gwintu	M6 × 1,0 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Typ gwintownika	Maszynowy M2
Średnica otworu wstępnego	5,0 mm
Przeznaczenie	Otwory przelotowe i nieprzelotowe

Zastosowanie gwintownika M6

- Gwintowanie otworów w stalach konstrukcyjnych do wytrzymałości 800 N/mm²
- Obróbka metali nieżelaznych: aluminium, mosiądz, brąz
- Wykonywanie gwintów w elementach mechanicznych i maszynowych

-
- Naprawy gwintów uszkodzonych w korpusach i obudowach
 - Produkcja seryjna w zakładach mechanicznych
 - Prace ślusarskie w warsztatach mechanicznych
 - Gwintowanie tworzyw sztucznych technicznych (PA, POM, PEEK)
 - Montaż i konserwacja maszyn przemysłowych

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie otworu

Przed gwintowaniem należy wykonać otwór wiertłem o średnicy 5,0 mm. Dokładność średnicy otworu wpływa na jakość gwintu – zbyt mały otwór powoduje przeciążenie gwintownika, zbyt duży skutkuje niepełnym gwintem o obniżonej wytrzymałości.

Parametry obróbki

Prędkość skrawania dla stali wynosi 5-10 m/min, dla aluminium 15-25 m/min. Obowiązkowe stosowanie chłodziwa lub oleju do gwintowania. W otworach nieprzelotowych należy kontrolować głębokość gwintowania, aby uniknąć złamania narzędzia.

Konserwacja narzędzia

Po każdym użyciu należy oczyścić gwintownik z wiórów i pozostałości materiału. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczony przed wilgocią. Uszkodzone krawędzie tnące dyskwalifikują narzędzie z dalszego użytku – gwintowniki HSS nie podlegają regeneracji.

Produkty powiązane

Do kompletu polecane: wiertło 5,0 mm do otworów pod gwint M6, olej do gwintowania, uchwyty maszynowe do gwintowników, sprawdziany gwintów metrycznych M6.