

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-maszynowy-hss-m2-m7-yt-2954-yato-p-8741.html>

Gwintownik maszynowy hss m2, m7 / YT-2954 / YATO

Cena brutto	11,07 zł
Cena netto	9,00 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-2954
Kod producenta	YT-2954
Kod EAN	5906083929540
Producent	YATO
Materiał	HSS M2
Ilość [szt.]	1
Skok gwintu [mm]	1
Jednostka	SZT
Rozmiar	M7
Długość [mm]	80

Opis produktu

Gwintownik maszynowy HSS M2, M7 YATO YT-2954

Gwintownik maszynowy do nacinania gwintów metrycznych M7 w stalach, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych. Wykonany ze stali szybko tnącej HSS M2 według normy DIN 371/M, zapewnia precyzyjne gwintowanie w obróbce maszynowej.

Materiał **HSS M2**

Wymiar gwintu **M7**

Długość robocza **19 mm**

Norma **DIN 371/M**

Charakterystyka techniczna gwintownika M7

Stal szybko tnąca HSS M2

Materiał HSS M2 to 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 długą żywotność narzędzia przy obróbce różnych materiałów.

Norma DIN 371/M dla gwintowników maszynowych

Wykonanie zgodne z normą DIN 371/M określa geometrię, tolerancje wymiarowe i parametry techniczne gwintownika przeznaczonego do pracy w maszynach. Gwarantuje kompatybilność z uchwytami maszynowymi i powtarzalność wymiarów gwintu.

Długość robocza 19 mm

Część robocza gwintownika o długości 19 mm determinuje maksymalną głębokość nacinanego gwintu. Parametr istotny przy planowaniu głębokości otworów gwintowanych – otwór powinien być głębszy niż planowana długość gwintu plus zapas na wejście gwintownika.

Gwint metryczny M7

Gwint metryczny o średnicy nominalnej 7 mm i skoku standardowym 1,0 mm. Stosowany w połączeniach śrubowych elementów mechanicznych, osprzęcie elektrotechnicznym i konstrukcjach precyzyjnych wymagających średnicy gwintu M7.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2954
Marka	YATO
Typ gwintownika	Maszynowy
Materiał	HSS M2 (stal szybko tnąca)
Norma wykonania	DIN 371/M
Wymiar gwintu	M7 × 1,0
Długość całkowita	80 mm
Długość robocza	19 mm
Zastosowanie	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne

Zastosowanie gwintownika M7

- Nacinanie gwintów M7 w otworach przejściowych i nieprzelotowych w stalach konstrukcyjnych

-
- Gwintowanie aluminium i stopów aluminium w elementach mechanicznych i obudowach
 - Obróbka miedzi i mosiądzu w instalacjach hydraulicznych i pneumatycznych
 - Tworzenie gwintów w tworzywach sztucznych technicznych (PA, POM, PEEK)
 - Naprawa uszkodzonych gwintów M7 w elementach mechanicznych
 - Produkcja seryjna elementów z gwintem M7 w warunkach warsztatowych
 - Prace serwisowe w maszynach i urządzeniach wymagających gwintu M7
 - Montaż osprzętu elektrotechnicznego z gwintowanymi otworami M7

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie otworu pod gwint M7

Średnica otworu pod gwint M7: 6,0 mm dla gwintów przelotowych, 6,1 mm dla gwintów nieprzelotowych w materiałach plastycznych. Głębokość otworu powinna przekraczać planowaną długość gwintu o minimum 2-3 skoki gwintu (2-3 mm). Otwór należy wykonać wiertłem o odpowiedniej tolerancji i usunąć zadziory.

Parametry obróbki

Prędkość skrawania dla stali: 6-10 m/min, dla aluminium: 15-20 m/min, dla tworzyw sztucznych: 8-12 m/min. Obowiązkowe stosowanie środków smarnych: olej do gwintowania dla stali, emulsja chłodząco-smarna dla aluminium, nafta lub spirytus dla tworzyw. Gwintowanie bez chłodzenia skraca żywotność narzędzia nawet o 70%.

Konserwacja gwintownika

Po każdym użyciu czyścić gwintownik z wiórów szczotką mosiężną i przemywać rozpuszczalnikiem. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczony przed wilgocią. Regularne kontrole ostrości krawędzi tnących – stępiony gwintownik generuje nadmierne siły skrawania i może uszkodzić gwint. Nie stosować do gwintowania materiałów twardszych niż zakłada specyfikacja HSS M2.

Produkty powiązane

Do kompletu z gwintownikiem M7 zaleca się: wiertło fi 6,0 mm pod gwint M7, uchwyt maszynowy do gwintowników, olej do gwintowania metali, zestaw sprawdzianów gwintowych M7 do kontroli jakości gwintu.