

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-maszynowy-hss-m2-m8-yt-2955-yato-p-8742.html>

Gwintownik maszynowy hss m2, m8 / YT-2955 / YATO



Cena brutto	11,28 zł
Cena netto	9,17 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-2955
Kod producenta	YT-2955
Kod EAN	5906083929557
Producent	YATO
Materiał	HSS M2
Ilość [szt.]	1
Skok gwintu [mm]	1.25
Jednostka	SZT
Rozmiar	M8
Długość [mm]	90

Opis produktu

Gwintownik maszynowy HSS M2 M8 YATO YT-2955

Gwintownik maszynowy przeznaczony do nacinania gwintów metrycznych M8 w otworach przelotowych i nieprzelotowych. Wykonany ze stali szybko tnącej HSS M2, zapewnia precyzyjne nacinanie gwintów w stalach konstrukcyjnych, żeliwie i metalach kolorowych.

Materiał HSS M2
Rozmiar gwintu M8
Typ Maszynowy
Producent YATO

Charakterystyka gwintownika maszynowego HSS M2

Stal szybko tnąca HSS M2

Oznaczenie M2 wskazuje na stop stali z dodatkiem molibdenu, który zapewnia twardość 62-65 HRC po obróbce cieplnej. Materiał ten charakteryzuje się odpornością na ścieranie i możliwością pracy w temperaturach do 600°C, co pozwala na nacinanie gwintów z wyższymi prędkościami skrawania niż w przypadku stali węglowych.

Gwint metryczny M8

Średnica nominalna 8 mm przy skoku gwintu 1,25 mm (standard ISO). Przed nacinaniem należy wykonać otwór o średnicy 6,7-6,8 mm. Rozmiar M8 należy do najczęściej stosowanych w śrubach mocujących, co czyni gwintownik uniwersalnym narzędziem w warsztatach mechanicznych.

Przeznaczenie maszynowe

Konstrukcja przystosowana do pracy w wiertarkach stołowych, frezarkach i centrach obróbkowych. Chwył maszynowy zapewnia stabilne zamocowanie w uchwycie narzędziowym. Geometria ostrzy umożliwia automatyczne odprowadzanie wiórów podczas nacinania gwintu.

Uniwersalność zastosowań

Gwintownik nadaje się do obróbki stali konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm², żeliwa szarego, aluminium i jego stopów oraz mosiądzu. Zalecane prędkości skrawania: 6-8 m/min dla stali, 10-15 m/min dla żeliwa, 15-25 m/min dla aluminium.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2955
Producent	YATO
Materiał ostrza	HSS M2 (stal szybko tnąca)
Rozmiar gwintu	M8 x 1,25 mm
Typ gwintownika	Maszynowy
Średnica otworu wstępnego	6,7-6,8 mm
Zastosowanie	Otwory przelotowe i nieprzelotowe

Zastosowanie gwintownika M8

- Naprawa uszkodzonych gwintów w blokach silników i skrzyniach biegów
- Wykonywanie gwintów w elementach konstrukcji stalowych i aluminiowych
- Przygotowanie otworów gwintowanych w obudowach maszyn i urządzeń

-
- Nacinanie gwintów w płytach montażowych i konsolach
 - Renowacja gwintów w częściach zamiennych i elementach mechanicznych
 - Produkcja elementów w warsztatach ślusarskich i mechanicznych
 - Montaż i serwis urządzeń wymagających połączeń gwintowanych M8

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie do pracy

Przed nacinaniem gwintu należy wykonać otwór wiertłem o średnicy 6,7-6,8 mm. Otwór musi być prostopadły do powierzchni materiału. W przypadku otworów nieprzelotowych głębokość wiercenia powinna przekraczać długość gwintu o minimum 2-3 skoki gwintu (3-4 mm dla M8).

Parametry obróbki

Podczas nacinania stosować środki smarujące: olej maszynowy dla stali, emulsję chłodząco-smarującą dla żeliwa, naftę lub spirytus dla aluminium. Prędkość obrotowa dla stali: 95-120 obr/min, dla aluminium: 240-300 obr/min. Nacinanie wykonywać z posuwem automatycznym lub ręcznym z równomiernym naciskiem.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy oczyścić gwintownik z wiórów szczotką mosiężną. Nie używać szczotek stalowych, które mogą uszkodzić ostrza. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczony przed wilgocią. Okresowo kontrolować stan ostrzy — zużyte lub wyszczerbione ostrza wymagają regeneracji lub wymiany narzędzia.

Produkty powiązane

Do kompletu warto rozważyć wiertło o średnicy 6,8 mm do wykonywania otworów pod gwint M8 oraz środki smarujące dedykowane do nacinania gwintów. W przypadku pracy z różnymi rozmiarami gwintów przydatny będzie zestaw gwintowników metrycznych HSS M2.