

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-reczny-hss-m2-m10-3-szt-yt-2937-yato-p-9410.html>

Gwintownik ręczny hss m2, m10, 3 szt / YT-2937 / YATO

Cena brutto	23,88 zł
Cena netto	19,41 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-2937
Kod producenta	YT-2937
Kod EAN	5906083929373
Producent	YATO
Materiał	HSS M2
Ilość [szt.]	3
Skok gwintu [mm]	1.5
Jednostka	OPA
Rozmiar	uniwersalny
Długość [mm]	70

Opis produktu

Gwintownik ręczny HSS M2 M10 3 szt. YATO YT-2937

Kompletny zestaw trzech gwintowników ręcznych do nacinania gwintów wewnętrznych M10 w metalach. Wykonane ze stali szybkoobrotowej HSS M2, zapewniają precyzyjne gwintowanie w stalach konstrukcyjnych, żeliwie i metalach kolorowych.

Rozmiar gwintu M10

Materiał HSS M2

Zawartość zestawu 3 gwintowniki

Producent YATO

Charakterystyka gwintowników HSS M2

Stal szybko tnąca HSS M2

Materiał HSS M2 charakteryzuje się zawartością 6% wolframu i 5% molibdenu, co zapewnia twardość 62-65 HRC po obróbce cieplnej. Zwiększa to odporność na ścieranie i pozwala na wielokrotne nacinanie gwintów bez utraty ostrości krawędzi skrawających.

Kompletny zestaw trzech gwintowników

Zestaw zawiera gwintownik zdzierak (stożek wejściowy 3-5 zwojów), pośredni (stożek 2-3 zwoje) oraz wykańczający (stożek 1-2 zwoje). Taka konfiguracja umożliwia stopniowe nacinanie gwintu, zmniejszając obciążenie narzędzia i zapobiegając jego złamaniu w twardszych materiałach.

Gwint metryczny M10

Rozmiar M10 oznacza gwint metryczny o średnicy nominalnej 10 mm i skoku standardowym 1,5 mm. Stosowany powszechnie w konstrukcjach mechanicznych, maszynach, osprzęcie śrubowym oraz w motoryzacji do połączeń średnio obciążonych.

Szlifowane rowki wiórowe

Precyzyjnie szlifowane rowki odprowadzają wióry podczas nacinania gwintu, zapobiegając ich zakleszczeniu w otworze. Zmniejsza to moment obrotowy potrzebny do gwintowania i ogranicza ryzyko uszkodzenia gwintu lub złamania narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2937
Producent	YATO
Typ gwintu	Metryczny M10 × 1,5
Materiał	HSS M2 (stal szybko tnąca)
Ilość elementów	3 sztuki (zdzierak, pośredni, wykańczający)
Średnica nominalna	10 mm
Skok gwintu	1,5 mm (standardowy)
Przeznaczenie	Nacinanie gwintów wewnętrznych
Metoda obróbki	Ręczna z użyciem kluczy gwintownikowych

Zastosowanie gwintowników M10

- Nacinanie gwintów wewnętrznych w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 800 N/mm²

-
- Gwintowanie otworów w żeliwie szarym i sferoidalnym
 - Obróbka aluminium i stopów aluminiowych w warsztatach mechanicznych
 - Naprawa uszkodzonych lub zaśniedziałych gwintów w korpusach maszyn
 - Tworzenie połączeń gwintowanych w konstrukcjach stalowych i elementach osprzętu
 - Przygotowanie otworów gwintowanych pod śruby M10 w motoryzacji
 - Prace konserwacyjne i naprawcze w urządzeniach przemysłowych
 - Zastosowania w ślusarstwie, mechanice precyzyjnej i remontach sprzętu

Użytkowanie i konserwacja gwintowników

Przygotowanie otworu

Przed gwintowaniem należy wywiercić otwór wiertłem o średnicy 8,5 mm dla gwintu M10 × 1,5. Średnica otworu pod gwint obliczana jest według wzoru: $d - P$ (gdzie d to średnica nominalna, P to skok gwintu). Otwór powinien być prostopadły do powierzchni i pozbawiony zadziorów.

Proces gwintowania

Gwintowanie rozpoczyna się od gwintownika zdzieraka, który usuwa około 60% materiału. Następnie stosuje się gwintownik pośredni (25-30% materiału), a kończy wykańczającym, który kalibruje gwint. Podczas pracy należy stosować ruch obrotowy z okresowym cofaniem (pół obrotu do przodu, ćwierć obrotu wstecz) w celu łamania wiórów.

Smarowanie

Podczas nacinania gwintów w stali stosuje się olej maszynowy lub emulsję chłodząco-smarującą. W aluminium można używać nafty lub oleju mineralnego. Żeliwo często gwintuje się na sucho. Odpowiednie smarowanie zmniejsza tarcie, wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość gwintu.

Konserwacja narzędzi

Po użyciu gwintowniki należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału, osuszyć i zabezpieczyć cienką warstwą oleju antykorozyjnego. Przechowywać w miejscu suchym, najlepiej w dedykowanych tubach lub organizerach, aby uniknąć uszkodzeń krawędzi skrawających.

Produkty powiązane

Do pracy z gwintownikami M10 zaleca się posiadanie klucza gwintownikowego regulowanego lub stałego, wiertła 8,5 mm HSS

do przygotowania otworów, oleju do gwintowania oraz sprawdzianu gwintowego M10 do kontroli jakości wykonanego gwintu. Kompletny zestaw narzędzi zapewnia precyzję i powtarzalność obróbki.