

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-reczny-hss-m2-m14-3-szt-yt-2940-yato-p-5783.html>

Gwintownik ręczny hss m2, m14, 3 szt YT-2940 YATO

Cena brutto	54,93 zł
Cena netto	44,66 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-2940
Kod producenta	YT-2940
Kod EAN	5906083929403
Producent	YATO
Jednostka	OPA
Rozmiar	M14
Długość [mm]	80
Materiał	HSS M2
Ilość [szt.]	3
Skok gwintu [mm]	2

Opis produktu

Gwintownik ręczny HSS M2, M14, 3 szt. YATO YT-2940

Zestaw trzech gwintowników ręcznych do nacinania gwintów metrycznych M14 w otworach. Wykonane ze stali szybko tnącej HSS M2 według normy DIN 352, zapewniają precyzyjne gwintowanie w metalach kolorowych, stalach niestopowych oraz żeliwach.

Materiał HSS M2

Gwint M14

Norma DIN 352

Ilość 3 szt.

Charakterystyka gwintowników ręcznych HSS M14

Stal szybko tnąca HSS M2

Materiał HSS M2 (High Speed Steel) zawiera dodatki molibdenu i wolframu, które zwiększają twardość i odporność na ścieranie. Pozwala to na wielokrotne nacinanie gwintów bez utraty ostrości krawędzi skrawających, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia w porównaniu do zwykłych stali węglowych.

Komplet trzech gwintowników M14

Zestaw zawiera gwintownik przedni (fazowanie długie), środkowy (fazowanie średnie) i wykańczający (fazowanie krótkie). Takie rozwiązanie umożliwia stopniowe nacinanie gwintu, co zmniejsza opór skrawania i zapobiega łamaniu narzędzia, szczególnie przy obróbce twardszych materiałów.

Norma DIN 352

Gwintowniki wykonane według normy DIN 352 mają precyzyjnie określone tolerancje wymiarowe i kształt rowków wiórowych. Gwarantuje to zgodność nacinanego gwintu z normalizowanymi śrubami i nakrętkami M14, co jest istotne w zastosowaniach mechanicznych wymagających odpowiedniej współpracy połączeń gwintowych.

Wymiary robocze

Długość całkowita 80 mm i długość części roboczej 30 mm zapewniają stabilność podczas pracy oraz możliwość nacinania gwintów w otworach o różnej głębokości. Część chwytowa umożliwia montaż w standardowych kluczach gwintownikowych o odpowiednim rozstawie.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2940
Marka	YATO
Materiał	HSS M2 (stal szybko tnąca)
Rozmiar gwintu	M14 (metryczny 14 mm)
Norma wykonania	DIN 352
Długość całkowita	80 mm
Długość części roboczej	30 mm
Ilość w zestawie	3 szt. (przedni, środkowy, wykańczający)

Typ	Gwintownik ręczny
-----	-------------------

Zastosowanie gwintowników M14

- Nacinanie gwintów wewnętrznych M14 w otworach przygotowanych wiertłem $\varnothing 12$ mm
- Regeneracja uszkodzonych gwintów w gniazdach śrubowych
- Prace warsztatowe związane z naprawą i konserwacją maszyn
- Montaż konstrukcji stalowych wymagających połączeń gwintowych M14
- Obróbka aluminium, mosiądzu i innych metali kolorowych
- Gwintowanie w stalach niestopowych o twardości do 900 N/mm²
- Prace serwisowe w branży motoryzacyjnej i mechanice pojazdowej
- Zastosowania w przemyśle maszynowym i narzędziowym

Użytkowanie i konserwacja gwintowników

Przygotowanie otworu

Przed nacinaniem gwintu M14 należy wywiercić otwór wiertłem o średnicy 12 mm (dla gwintu metrycznego M14 standardowa średnica rdzenia wynosi 11,835 mm, zalecana średnica otworu 12,0-12,1 mm). Otwór powinien być prostopadły do powierzchni i pozbawiony zadziorów na krawędziach.

Proces gwintowania

Rozpoczynaj od gwintownika przedniego, który dzięki długiemu fazowaniu łatwiej wchodzi w otwór i centruje się. Następnie używaj gwintownika środkowego, a na końcu wykańczającego dla uzyskania pełnego profilu gwintu. Obracaj narzędzie zgodnie z ruchem wskazówek zegara, co pół obrotu cofając o ćwierć obrotu w celu łamania wióra.

Smarowanie

Podczas gwintowania stosuj odpowiednie środki smarne: olej maszynowy dla stali, płyn chłodziwo-smarujący dla aluminium, parafina lub olej dla mosiądzu. Smarowanie redukuje tarcie, odprowadza ciepło i wydłuża żywotność gwintowników, jednocześnie poprawiając jakość nacinanego gwintu.

Konserwacja narzędzi

Po zakończeniu pracy oczyść gwintowniki z wiórów metalowych, najlepiej szczotką mosiężną. Przechowuj w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią. Regularnie kontroluj stan krawędzi skrawających – stępione lub uszkodzone gwintowniki wymagają regeneracji lub wymiany.

Produkty powiązane

Do pracy z gwintownikami ręcznymi M14 zaleca się klucz gwintownikowy z regulowanym rozstawem (np. M5-M12 lub M10-M16), wiertła HSS Ø12 mm do przygotowania otworów oraz środki smarne dedykowane do obróbki skrawaniem metali. W przypadku większych projektów warto rozważyć zestawy gwintowników w innych rozmiarach metrycznych.