

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-reczny-hss-m2-m18-3-szt-yt-2942-yato-p-5832.html>

Gwintownik ręczny hss m2, m18, 3 szt YT-2942 YATO

Cena brutto	92,77 zł
Cena netto	75,42 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-2942
Kod producenta	YT-2942
Kod EAN	5906083929427
Producent	YATO
Materiał	HSS M2
Ilość [szt.]	3
Skok gwintu [mm]	2.5
Jednostka	OPA
Rozmiar	M18
Długość [mm]	95

Opis produktu

Gwintownik ręczny HSS M2 M18 zestaw 3 szt. YATO YT-2942

Zestaw trzech gwintowników ręcznych do nacinania gwintów metrycznych M18 w otworach przelotowych i nieprzelotowych. Wykonane ze stali szybko tnącej HSS M2, przeznaczone do obróbki stali węglowych, stopowych oraz metali nieżelaznych.

Rozmiar gwintu **M18**

Materiał **HSS M2**

Ilość w zestawie **3 szt.**

Model **YT-2942**

Charakterystyka gwintowników ręcznych HSS M2

Stal szybko tnąca HSS M2

Materiał HSS M2 zawiera dodatki molibdenu i wanadu, co zapewnia twardość 62-64 HRC oraz odporność na temperatury do 600°C. Gwintowniki zachowują ostrość krawędzi tnących nawet przy intensywnej pracy, co przekłada się na większą liczbę naciętych gwintów bez potrzeby wymiany narzędzia.

Kompletny zestaw trzyelementowy

Zestaw zawiera gwintownik przedwstępny, wstępny i wykańczający. Gwintownik przedwstępny wykonuje 60% pracy nacinania, wstępny kolejne 30%, a wykańczający finalizuje gwint do pełnych wymiarów. Taki podział pracy redukuje ryzyko złamania narzędzia i zapewnia precyzyjny kształt gwintu.

Gwint metryczny M18

Średnica nominalna 18 mm przy skoku standardowym 2,5 mm. Wymaga wywiercenia otworu przygotowawczego wiertłem Ø15,5 mm. Gwint M18 stosowany jest w konstrukcjach mechanicznych o średnim obciążeniu oraz w węzłach mocujących elementów maszyn i urządzeń.

Obróbka ręczna z uchwytem

Gwintowniki współpracują z chwytakami ręcznymi (narzynkami) o odpowiednim wymiarze gniazda kwadratowego. Ręczne nacinanie pozwala na kontrolę siły i kierunku, co jest kluczowe przy materiałach trudnoskrawalnych lub podczas pracy w trudno dostępnych miejscach.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2942
Marka	YATO
Rozmiar gwintu	M18 × 2,5 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS M2
Ilość w zestawie	3 sztuki (przedwstępny, wstępny, wykańczający)
Typ gwintu	Metryczny ISO
Średnica otworu przygotowawczego	Ø15,5 mm
Zastosowanie	Stal węglowa, stal stopowa, metale nieżelazne

Zastosowanie gwintowników M18

-
- Nacinanie gwintów w korpusach przekładni i skrzyń biegów
 - Wykonywanie otworów gwintowanych w flanszach i płytach montażowych
 - Naprawa uszkodzonych gwintów w blokach silników i głowicach
 - Przygotowanie otworów mocujących w konstrukcjach stalowych
 - Prace ślusarskie w warsztatach mechanicznych i zakładach produkcyjnych
 - Montaż elementów w maszynach rolniczych i sprzęcie budowlanym
 - Konserwacja i remonty urządzeń przemysłowych
 - Prototypowanie i produkcja jednostkowa w metalurgii

Użytkowanie i konserwacja gwintowników

Przygotowanie otworu

Przed nacięciem gwintu M18 należy wywiercić otwór wiertłem $\varnothing 15,5$ mm. Precyzja średnicy otworu wpływa na jakość gwintu – zbyt wąski otwór powoduje nadmierne obciążenie gwintownika i ryzyko złamania, zbyt szeroki skutkuje płytkim gwintem o obniżonej wytrzymałości. Otwór powinien być prostopadły do powierzchni i pozbawiony zadziorów.

Technika nacinania

Nacinanie należy wykonywać z użyciem płynu chłodząco-smarującego odpowiedniego dla obrabianego materiału. W przypadku stali zaleca się olej maszynowy lub emulsję, dla aluminium spirytus lub naftę. Gwintownik należy obracać z jednoczesnym dociskiem osiowym, co 0,5-1 obrotu wykonując ruch powrotny w celu łamania wiórów. Zachowanie prostopadłości do powierzchni jest kluczowe.

Konserwacja narzędzi

Po zakończeniu pracy gwintowniki należy oczyścić z wiórów szczotką mosiężną, przemyć rozpuszczalnikiem i zabezpieczyć cienką warstwą oleju ochronnego. Przechowywanie w miejscu suchym, w dedykowanych tubach lub organizerach zapobiega uszkodzeniu krawędzi tnących. Regularne sprawdzanie stanu ostrza pozwala na wczesne wykrycie zużycia.

Produkty powiązane

Do pracy z gwintownikami M18 potrzebny jest chwytacz ręczny (narzynka) o odpowiednim wymiarze gniazda kwadratowego. Warto również dysponować wiertłem $\varnothing 15,5$ mm do przygotowania otworów oraz płynem chłodząco-smarującym dedykowanym dla obrabianego materiału. W przypadku konieczności nacinania gwintów zewnętrznych uzupełnieniem będzie narzynka M18.