

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-reczny-hss-m2-m6-3-szt-yt-2933-yato-p-8713.html>

Gwintownik ręczny hss m2, m6, 3 szt / YT-2933 / YATO

Cena brutto	15,24 zł
Cena netto	12,39 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-2933
Kod producenta	YT-2933
Kod EAN	5906083929335
Producent	YATO
Skok gwintu [mm]	1
Materiał	HSS M2
Ilość [szt.]	3
Jednostka	OPA
Rozmiar	M6
Długość [mm]	50

Opis produktu

Gwintownik ręczny HSS M2, M6, 3 szt - YATO YT-2933

Zestaw trzech gwintowników ręcznych do nacinania gwintów metrycznych M6 w otworach. Wykonane ze stali szybko tnącej HSS M2 zapewniają trwałość i precyzję gwintowania w materiałach stalowych, żeliwnych i aluminiowych.

Materiał HSS M2

Rozmiar gwintu M6

Ilość sztuk 3 szt.

Producent YATO

Charakterystyka gwintowników ręcznych M6

Stal szybko tnąca HSS M2

Materiał HSS M2 (High Speed Steel) zawiera dodatki molibdenu, co zwiększa twardość i odporność na wysoką temperaturę powstającą podczas gwintowania. Gwintowniki zachowują ostrość krawędzi tnących nawet przy intensywnym użytkowaniu w twardych materiałach.

Kompletny zestaw trzyelementowy

Zestaw zawiera gwintownik przedni (stożkowy), środkowy (pośredni) i wykańczający (denko). Taka konfiguracja umożliwi stopniowe nacinanie gwintu, co zmniejsza siłę skrawania i zapobiega łamaniu narzędzia, szczególnie w otworach przelotowych i ślepych.

Gwint metryczny M6

Średnica nominalna 6 mm z skokiem standardowym 1,0 mm. Przed gwintowaniem należy wykonać otwór wiertłem o średnicy 5,0 mm. Gwint M6 stosowany jest w złączach śrubowych o średnim obciążeniu, w konstrukcjach metalowych i elementach mechanicznych.

Zastosowanie w różnych materiałach

Gwintowniki HSS M2 nadają się do pracy w stalach konstrukcyjnych, stalach nierdzewnych, żeliwie, mosiądzu i aluminium. Przy gwintowaniu stali zaleca się stosowanie oleju do gwintowania, przy aluminium - nafty lub spirytusu, co wydłuża żywotność narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2933
Producent	YATO
Materiał	Stal szybko tnąca HSS M2
Typ gwintu	Metryczny
Rozmiar gwintu	M6
Skok gwintu	1,0 mm (standardowy)
Średnica otworu wstępnego	5,0 mm
Ilość w zestawie	3 sztuki (przedni, środkowy, wykańczający)
Typ	Gwintownik ręczny

Zastosowanie gwintowników M6

-
- Nacinanie gwintów w elementach konstrukcji stalowych i aluminiowych
 - Naprawa uszkodzonych gwintów w otworach gwintowanych
 - Przygotowanie otworów pod śruby M6 w warsztatach mechanicznych
 - Montaż i naprawa maszyn przemysłowych wymagających połączeń gwintowanych
 - Prace konserwacyjne w instalacjach przemysłowych
 - Gwintowanie elementów w branży motoryzacyjnej i hydraulicznej
 - Precyzyjne prace ślusarskie w zakładach produkcyjnych
 - Wykonywanie gwintów w elementach prototypowych i jednostkowych

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie otworu

Przed gwintowaniem należy wywiercić otwór wiertłem o średnicy 5,0 mm. Otwór powinien być prostopadły do powierzchni materiału i oczyszczony z wiórów. W przypadku otworów ślepych głębokość otworu musi być większa niż długość gwintu, aby uniknąć zablokowania gwintownika.

Technika gwintowania

Gwintowanie rozpoczyna się gwintownikiem przednim, następnie stosuje się środkowy i wykańczający. Gwintownik należy obracać w uchwycie gwintownika (kołowrotku), co pół obrotu do przodu wykonując ćwierć obrotu wstecz w celu łamania wióra. Regularne stosowanie środka smarującego zapobiega przegrzewaniu i przedwczesnemu zużyciu.

Konserwacja narzędzi

Po zakończeniu pracy gwintowniki należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału, osuszyć i zabezpieczyć cienką warstwą oleju ochronnego. Przechowywanie w suchym miejscu, w oryginalnym opakowaniu lub w dedykowanych uchwytach zapobiega uszkodzeniu krawędzi tnących i zapewnia długą żywotność narzędzi.