

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-reczny-hss-m2-m7-3-szt-yt-2934-yato-p-5689.html>

Gwintownik ręczny hss m2, m7, 3 szt YT-2934 YATO

Cena brutto	21,05 zł
Cena netto	17,11 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-2934
Kod producenta	YT-2934
Kod EAN	5906083929342
Producent	YATO
Materiał	HSS M2
Ilość [szt.]	3
Skok gwintu [mm]	1
Jednostka	OPA
Rozmiar	M7
Długość [mm]	50

Opis produktu

Gwintownik ręczny HSS M2, M7 - zestaw 3 sztuki YATO YT-2934

Zestaw trzech gwintowników ręcznych wykonanych ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczonych do nacinania gwintów metrycznych M2 i M7 w otworach. Narzędzia zgodne z normą DIN352 zapewniają precyzyjne tworzenie gwintów wewnętrznych w metalach, tworzywach i innych materiałach konstrukcyjnych.

Materiał HSS

Gwinty w zestawie M2, M7

Standard DIN352

Liczba elementów 3 szt.

Charakterystyka gwintowników ręcznych HSS

Stal szybko tnąca HSS

Gwintowniki wykonane z hartowanej stali szybko tnącej (High Speed Steel) charakteryzują się wysoką twardością i odpornością na ścieranie. Materiał HSS zachowuje właściwości skrawne nawet przy podwyższonych temperaturach, co wydłuża żywotność narzędzia podczas intensywnego gwintowania.

Norma DIN352

Standard DIN352 określa wymiary i tolerancje gwintowników ręcznych, gwarantując zgodność z normami metrycznymi. Zapewnia to powtarzalność wymiarów gwintów oraz kompatybilność z odpowiadającymi im śrubami metrycznymi M2 i M7.

Długość robocza 19 mm

Część robocza gwintownika o długości 19 mm to odcinek z nacięciem gwintowym, który faktycznie tworzy gwint w materiale. Ta długość określa maksymalną głębokość gwintu, jaki można naciąć w otworze przelotowym lub nieprzelotowym.

Zestaw trzech gwintowników

Kompletny zestaw zawiera gwintowniki wstępny, pośredni i wykańczający dla rozmiarów M2 i M7. Stopniowe nacinanie gwintu trzema narzędziami zmniejsza siłę potrzebną do obróbki i poprawia jakość końcowego gwintu, szczególnie w twardszych materiałach.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2934
Producent	YATO
Materiał ostrza	HSS (stal szybko tnąca)
Standard wykonania	DIN352
Rozmiary gwintów	M2, M7
Długość całkowita	50 mm
Długość robocza	19 mm
Liczba sztuk w zestawie	3
Typ gwintu	Metryczny wewnętrzny

Zastosowanie gwintowników ręcznych

- Nacinanie gwintów metrycznych M2 w precyzyjnych elementach mechanicznych i elektronicznych
- Tworzenie gwintów M7 w elementach konstrukcyjnych maszyn i urządzeń
- Naprawa uszkodzonych lub zerwanych gwintów w otworach metalowych
- Gwintowanie otworów w stalach konstrukcyjnych, aluminium i stopach miedzi
- Prace konserwacyjne i naprawcze w warsztatach mechanicznych
- Montaż elementów złącznych w konstrukcjach metalowych
- Obróbka tworzyw sztucznych technicznych wymagających połączeń gwintowanych
- Przygotowanie otworów pod śruby mocujące w obudowach i korpusach urządzeń

Użytkowanie i konserwacja gwintowników

Przygotowanie otworu pod gwint

Przed rozpoczęciem gwintowania należy wywiercić otwór wiertłem o średnicy rdzenia gwintu. Dla M2 średnica otworu wynosi 1,6 mm, dla M7 - 6,0 mm. Otwór musi być prostopadły do powierzchni i pozbawiony zadziorów. Niewłaściwa średnica otworu prowadzi do uszkodzenia gwintu lub złamania gwintownika.

Technika nacinania gwintu

Gwintowanie wykonuje się stopniowo trzema narzędziami: wstępnym (największy stożek wejściowy), pośrednim i wykańczającym. Gwintownik prowadzi się ręcznie za pomocą kluczyka lub wrętaka, obracając o pół obrotu w prawo i ćwierć obrotu w lewo dla łamania wióra. Należy stosować odpowiedni środek smarujący - olej maszynowy dla stali, naftę dla aluminium.

Konserwacja narzędzi

Po zakończeniu pracy gwintowniki należy oczyścić z wiórów i resztek materiału, osuszyć i zabezpieczyć cienką warstwą oleju przed korozją. Przechowywanie w dedykowanych uchwytach lub futerałach zapobiega uszkodzeniu ostrzy. Regularne czyszczenie i ochrona przed wilgocią znacząco wydłużają okres użytkowania narzędzi HSS.

Produkty uzupełniające

Do pracy z gwintownikami ręcznymi zaleca się użycie klucza do gwintowników (wrętaka) dostosowanego do średnicy narzędzia, wiertła do otworów pod gwinty M2 i M7, środka smarującego do gwintowania oraz zestawu sprawdzianów gwintowych do kontroli jakości wykonanego gwintu.

