

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-reczny-hss-m2-m8-3-szt-yt-2935-yato-p-5711.html>

Gwintownik ręczny hss m2, m8, 3 szt YT-2935 YATO

Cena brutto	21,53 zł
Cena netto	17,50 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-2935
Kod producenta	YT-2935
Kod EAN	5906083929359
Producent	YATO
Materiał	HSS M2
Ilość [szt.]	3
Skok gwintu [mm]	1.25
Jednostka	OPA
Rozmiar	M8
Długość [mm]	56

Opis produktu

Gwintownik ręczny HSS M2, M8, 3 szt. YATO YT-2935

Kompletny zestaw trzech gwintowników ręcznych M8 wykonanych ze stali szybko tnącej HSS M2. Narzędzia zgodne z normą DIN 352 przeznaczone do nacinania i odnawiania gwintów metrycznych w otworach przelotowych i nieprzelotowych.

Rozmiar gwintu **M8**

Materiał **HSS M2**

Norma **DIN 352**

Zawartość zestawu **3 gwintowniki**

Charakterystyka gwintowników HSS M2

Stal szybko tnąca HSS M2

Materiał HSS M2 (High Speed Steel) zawiera dodatki molibdenu, co zwiększa twardość i odporność na ścieranie. Gwintowniki zachowują ostrość krawędzi tnących nawet przy intensywnym użytkowaniu, nadają się do pracy z stalą konstrukcyjną, żeliwem i metalami nieżelaznymi.

Zgodność z normą DIN 352

Norma DIN 352 określa wymiary, tolerancje i kształt gwintowników ręcznych. Zapewnia to powtarzalność wymiarów gwintu, kompatybilność ze śrubami metrycznymi oraz możliwość stosowania standardowych narzynek do ręcznego nacinania.

Kompletny zestaw trzyczęściowy

Zestaw zawiera trzy gwintowniki o różnych kształtach czołowych: nastawny (stożkowy), pośredni i wykańczający. Stopniowe nacinanie gwintu zmniejsza opór, wydłuża żywotność narzędzi i pozwala uzyskać precyzyjny gwint o pełnym profilu.

Wymiary robocze 56/22 mm

Długość całkowita 56 mm zapewnia stabilny chwyt w narzędziu, a długość robocza 22 mm wystarcza do nacinania gwintów w otworach o różnej głębokości. Proporcje narzędzia ułatwiają kontrolę prostopadłości podczas pracy ręcznej.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2935
Marka	YATO
Rozmiar gwintu	M8
Materiał	HSS M2 (stal szybko tnąca)
Norma	DIN 352
Długość całkowita	56 mm
Długość robocza	22 mm
Ilość w zestawie	3 sztuki (nastawny, pośredni, wykańczający)
Typ gwintu	Metryczny

Zastosowanie gwintowników M8

- Nacinanie nowych gwintów M8 w otworach przelotowych i głuchych

-
- Regeneracja uszkodzonych lub zużytych gwintów w korpusach maszyn
 - Naprawa gwintów w blokach silników, skrzyniach biegów i przekładniach
 - Prace konserwacyjne w warsztatach mechanicznych i ślusarskich
 - Montaż i demontaż elementów w konstrukcjach stalowych
 - Przygotowanie otworów pod śruby M8 w metalowych profilach
 - Naprawy sprzętu AGD i RTV wymagające gwintów metrycznych
 - Prace domowe związane z montażem mebli metalowych i elementów wyposażenia

Jak wybrać odpowiedni gwintownik z zestawu

Gwintownik nastawny (najdłuższy stożek) rozpoczyna nacinanie gwintu i usuwa około 60% materiału. Gwintownik pośredni (średni stożek) pogłębia gwint i usuwa kolejne 30% materiału. Gwintownik wykańczający (krótki stożek) nadaje gwintowi ostateczny kształt i wymiary. W otworach przelotowych można użyć tylko nastawnego, w głuchych otworach zaleca się stosowanie wszystkich trzech kolejno.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem nacinania należy wywiercić otwór o średnicy 6,8 mm dla gwintu M8. Średnicę otworu można sprawdzić w tabelach normowych lub obliczyć odejmując skok gwintu (1,25 mm dla M8) od średnicy nominalnej. Podczas nacinania zaleca się stosowanie oleju do obróbki skrawaniem lub płynu chłodząco-smarującego, co zmniejsza tarcie i wydłuża żywotność narzędzia.

Gwintownik należy obracać powoli, co pół obrotu cofając o ćwierć obrotu w celu łamania wióra. Ważne jest zachowanie prostopadłości narzędzia do obrabianej powierzchni, co zapewnia prawidłowy kształt gwintu. Po zakończeniu pracy gwintowniki należy oczyścić z wiórów, osuszyć i zabezpieczyć cienką warstwą oleju przed korozją.

Materiały do nacinania gwintów HSS M2

Gwintowniki HSS M2 nadają się do pracy ze stalą niskowęglową i średniowęglową (do 700 N/mm² wytrzymałości), żeliwem szarym i sferoidalnym, aluminium i stopami aluminium, mosiądzem, brązem oraz tworzywami sztucznymi. Przy obróbce stali nierdzewnych i stopów tytanu należy stosować mniejsze prędkości i intensywne smarowanie.

Produkty powiązane

Do pracy z gwintownikami M8 potrzebna jest narzędzia ręczna z regulowanym uchwytem (zazwyczaj typ T lub krzyżowy). Przydatny będzie również zestaw wiertel HSS o średnicach dostosowanych do różnych rozmiarów gwintów, olej do obróbki metali oraz szczotka druciana do czyszczenia gwintów przed regeneracją.