

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-reczny-m20-3szt-hss-m2-yt-2943-yato-p-14404.html>

GWINTOWNIK RĘCZNY M20 / 3SZT HSS M2 YT-2943 YATO

Cena brutto	124,62 zł
Cena netto	101,32 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-2943
Kod producenta	YT-2943
Kod EAN	5906083929434
Producent	YATO

Opis produktu

Gwintownik ręczny M20 HSS M2 YATO YT-2943 - zestaw 3 sztuki

Zestaw trzech gwintowników ręcznych M20 wykonanych ze stali szybko tnącej HSS M2, przeznaczonych do nacinania i regeneracji gwintów metrycznych w metalach. Komplet obejmuje gwintowniki przedłużający, pośredni i wykańczający, umożliwiając etapowe wykonanie pełnego gwintu.

Rozmiar gwintu M20

Materiał HSS M2

Ilość w zestawie 3 sztuki

Model YT-2943

Charakterystyka gwintowników ręcznych M20

Stal szybko tnąca HSS M2

Materiał HSS M2 (High Speed Steel) zawiera dodatki molibdenu, co zwiększa twardość i odporność na wysoką temperaturę. Gwintowniki z tego stopu zachowują ostrość krawędzi tnących nawet przy intensywnym użytkowaniu i mogą pracować bez chłodzenia w większości zastosowań.

Kompletny zestaw 3 gwintowników

Zestaw zawiera trzy gwintowniki o różnym stopniu nacinania: przedłużający (z lekkim stożkiem), pośredni (ze średnim stożkiem) i wykańczający (prawie walcowy). Taki układ pozwala na stopniowe nacinanie gwintu, zmniejszając opór i ryzyko złamania narzędzia.

Gwint metryczny M20

Oznaczenie M20 określa średnicę zewnętrzną gwintu równą 20 mm przy standardowym skoku 2,5 mm. Ten rozmiar stosowany jest w konstrukcjach maszynowych, w śrubach mocujących o dużych obciążeniach oraz w przemyśle motoryzacyjnym i budowlanym.

Zastosowanie ręczne

Gwintowniki ręczne wymagają użycia rękojeści gwintowniczej (kłucza). Dzięki ręcznemu prowadzeniu operator ma pełną kontrolę nad procesem, co jest kluczowe przy naprawie uszkodzonych gwintów lub pracy z materiałami o różnej twardości.

Specyfikacja techniczna

Producent	YATO
Model	YT-2943
Typ gwintu	Metryczny M20
Średnica gwintu	20 mm
Skok gwintu	2,5 mm (standardowy)
Materiał	Stal szybko tnąca HSS M2
Liczba elementów	3 sztuki (przedłużający, pośredni, wykańczający)
Typ obsługi	Ręczny (z użyciem rękojeści gwintowniczej)

Zastosowanie gwintowników M20

- Nacinanie gwintów wewnętrznych w otworach przelotowych i nieprzelotowych w stalach konstrukcyjnych
- Regeneracja uszkodzonych lub zerwanych gwintów w korpusach maszyn i urządzeń
- Prace warsztatowe przy naprawie pojazdów, maszyn rolniczych i sprzętu budowlanego
- Montaż i konserwacja instalacji przemysłowych wymagających połączeń gwintowanych M20
- Wykonywanie gwintów w aluminium, mosiądzu, brązie i innych metalach nieżelaznych
- Przygotowanie otworów pod śruby mocujące w konstrukcjach stalowych
- Gwintowanie w żeliwie szarym i sferoidalnym przy produkcji części maszyn

Proces gwintowania zestawem 3-częściowym

Kolejność używania gwintowników

Gwintownik przedłużający rozpoczyna nacinanie z długim stożkiem wejściowym, usuwając około 60% materiału. Gwintownik pośredni pogłębia gwint, usuwając kolejne 30% materiału. Gwintownik wykańczający doprowadza gwint do pełnego wymiaru na całej głębokości, usuwając pozostałe 10%. Taka kolejność minimalizuje siły skrawania i wydłuża żywotność narzędzi.

Przygotowanie otworu pod gwint M20

Przed gwintowaniem należy wywiercić otwór wiertłem o średnicy rdzenia gwintu M20, czyli 17,5 mm. Otwór powinien być prostopadły do powierzchni i pozbawiony zadziorów. Użycie chłodziwa (oleju do gwintowania) znacząco ułatwia proces i chroni narzędzie przed przegrzaniem.

Użytkowanie i konserwacja

Gwintowniki HSS M2 wymagają regularnego czyszczenia z wiórów i resztek materiału po każdym użyciu. Należy okresowo sprawdzać stan krawędzi tnących pod kątem wyszczerbień i zużycia. Podczas pracy gwintownik należy obracać powoli, co 1-2 obroty wykonując pół obrotu wstecz w celu łamania wióra. Przechowywanie w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanych tubach lub kasetach, zabezpiecza przed uszkodzeniem mechanicznym i korozją.

W przypadku gwintowania materiałów o twardości powyżej 200 HB zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju gwintowniczego. Dla aluminium i miedzi wystarczy nafta lub spirytus. Zbyt szybkie obracanie lub nadmierny nacisk może prowadzić do złamania gwintownika w otworze, co wymaga specjalistycznych metod usunięcia.

Produkty powiązane

Do pracy z gwintownikami ręcznymi niezbędna jest rękojeść gwintownicza (klucz gwintownikowy) dostosowana do rozmiaru M20. Warto rozważyć zakup zestawu wiertel do przygotowania otworów oraz oleju do gwintowania, który ułatwia proces i wydłuża żywotność narzędzi. W ofercie dostępne są również gwintowniki maszynowe M20 do użytku z wiertarkami stołowymi i obrabiarkami CNC.

...