

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-reczny-m24-3szt-yt-2927-yato-p-6966.html>

Gwintownik ręczny m24 3szt YT-2927 YATO

Cena brutto	130,35 zł
Cena netto	105,98 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	YT-2927
Kod producenta	YT-2927
Kod EAN	5906083929274
Producent	YATO
Materiał	HSS M2
Długość [mm]	110
Jednostka	SZT
Ilość [szt.]	3
Skok gwintu [mm]	3

Opis produktu

Gwintownik ręczny M24 3 szt. YATO YT-2927

Zestaw trzech gwintowników ręcznych do wykonywania gwintów metrycznych M24 w otworach przelotowych i nieprzelotowych. Narzędzia wykonane ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do obróbki stali, żeliwa i metali nieżelaznych.

Średnica gwintu M24

Materiał Stal szybko tnąca HSS

Liczba sztuk 3 szt.

Typ Ręczny

Charakterystyka gwintowników ręcznych M24

Zestaw trzech gwintowników

Komplet zawiera gwintownik przedni (nacinający), środkowy i wykańczający. Taki układ pozwala na stopniowe nacinanie gwintu, co zmniejsza obciążenie narzędzia i zapobiega łamaniu się w twardych materiałach. Każdy gwintownik ma inne ukształtowanie końcówki roboczej – od stożkowej do niemal płaskiej.

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się twardością 62-65 HRC oraz odpornością na ścieranie. Gwintowniki ze stali szybko tnącej zachowują ostrość krawędzi tnących nawet przy długotrwałym użytkowaniu i mogą pracować bez chłodzenia w większości zastosowań.

Gwint metryczny M24

Średnica nominalna 24 mm z podziałką standardową 3,0 mm. Gwint M24 stosowany jest w konstrukcjach mechanicznych średniego i ciężkiego typu - w maszynach przemysłowych, urządzeniach hydraulicznych i elementach mocujących dużych zespołów.

Obróbka ręczna

Gwintowniki ręczne wymagają użycia kluczy gwintowników (wrzecienników) o odpowiednim rozmiarze. Prowadzenie ręczne daje pełną kontrolę nad procesem nacinania, co jest istotne przy gwintach w trudnodostępnych miejscach lub w materiałach wymagających ostrożności.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2927
Producent	YATO
Typ gwintu	Metryczny M24
Średnica nominalna	24 mm
Podziałka standardowa	3,0 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Liczba elementów	3 sztuki (przedni, środkowy, wykańczający)
Typ montażu	Ręczny (klucz gwintownikowy)

Zastosowanie gwintowników M24

- Nacinanie gwintów w korpusach maszyn przemysłowych i urządzeń technologicznych
- Przygotowanie otworów gwintowanych w elementach konstrukcji stalowych
- Naprawa uszkodzonych gwintów w blokach silników i skrzyniach biegów
- Obróbka detali w warsztatach mechanicznych i zakładach produkcyjnych
- Wykonywanie gwintów w żeliwie, stali konstrukcyjnej i stopach aluminium
- Prace montażowe w hydraulice siłowej i pneumatyce przemysłowej
- Serwis maszyn rolniczych i sprzętu budowlanego

-
- Produkcja jednostkowa i małoseryjna elementów z gwintem M24

Technika użytkowania gwintowników ręcznych

Przygotowanie otworu

Przed nacięciem gwintu M24 należy wywiercić otwór o średnicy 21,0 mm (dla podziałki 3,0 mm). Otwór musi być prostopadły do powierzchni i pozbawiony zadziorów. Fazowanie wlotu otworu ułatwia wprowadzenie gwintownika i zmniejsza ryzyko zakleszczenia.

Kolejność stosowania gwintowników

Rozpoczynać należy od gwintownika przedniego (nacinającego), który ma długą część stożkową i usuwa około 60% materiału. Następnie stosuje się gwintownik środkowy (około 30% materiału), a proces kończy gwintownik wykańczający, który kalibruje gwint do wymiarów nominalnych.

Smarowanie i chłodzenie

Przy nacinaniu gwintów w stali zaleca się stosowanie oleju do gwintowania lub emulsji chłodząco-smarującej. W aluminium można używać nafty lub oleju maszynowego. Żeliwo szare można obrabiać na sucho. Regularne usuwanie wiórów poprzez wycofywanie gwintownika zapobiega zakleszczeniu.

Produkty powiązane

Do pracy z gwintownikami M24 niezbędny jest klucz gwintownikowy (wrzecionnik) o odpowiednim rozstawie szczęk – zazwyczaj rozmiar nr 3 lub regulowany. Warto rozważyć zakup zestawu wiertel HSS zawierającego wiertło Ø21,0 mm do przygotowania otworów pod gwint M24.

...