

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-reczny-m27-3szt-yt-2928-yato-p-15027.html>

GWINTOWNIK RĘCZNY M27 / 3SZT YT-2928 YATO

Cena brutto	112,37 zł
Cena netto	91,36 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	YT-2928
Kod producenta	YT-2928
Kod EAN	5906083929281
Producent	YATO

Opis produktu

Gwintownik ręczny M27 YT-2928 YATO – zestaw 3 sztuk HSS M2

Komplet trzech gwintowników ręcznych do nacinania gwintów metrycznych M27 ze skokiem 3 mm. Wykonane ze stali szybko tnącej HSS M2, przeznaczone do obróbki ręcznej w warsztacie i na budowie.

Rozmiar gwintu M27
Skok gwintu 3 mm
Materiał HSS M2
Ilość w zestawie 3 szt.

Charakterystyka gwintowników M27 YATO

Stal szybko tnąca HSS M2

Materiał HSS M2 charakteryzuje się podwyższoną twardością i odpornością na ścieranie. Gwintowniki z tego stopu zachowują ostrość krawędzi tnących podczas obróbki stali konstrukcyjnych, stali nierdzewnych oraz metali nieżelaznych. HSS M2 zawiera dodatki molibdenu i wanadu, co zwiększa żywotność narzędzia w porównaniu do standardowych stali narzędziowych.

Komplet trzech gwintowników

Zestaw zawiera gwintownik nastawny (nr 1 – wstępne nacinanie), pośredni (nr 2 – rozszerzanie gwintu) oraz wykańczający (nr 3 – finalizacja profilu). Taki układ pozwala na stopniowe formowanie gwintu, co redukuje opór skrawania i minimalizuje ryzyko złamania narzędzia, szczególnie przy średnicach powyżej M20.

Gwint metryczny M27 × 3 mm

Oznaczenie M27 określa średnicę zewnętrzną gwintu na 27 mm, natomiast skok 3 mm oznacza odległość między sąsiednimi zwojami. Jest to gwint gruby, stosowany w konstrukcjach mechanicznych wymagających dużej wytrzymałości połączenia. Przed nacięciem gwintu należy wywiercić otwór o średnicy 24 mm dla zapewnienia właściwego profilu.

Długość robocza 110 mm

Całkowita długość gwintownika wynosi 110 mm, co zapewnia stabilność podczas pracy i możliwość nacinania gwintów w otworach o głębokości do około 60-70 mm. Dłuższy trzon ułatwia prowadzenie narzędzia prostopadle do powierzchni obrabianej, co ma kluczowe znaczenie dla uzyskania prawidłowego gwintu.

Specyfikacja techniczna

Numer katalogowy	YT-2928
Kod EAN	5906083929281
Producent	Yato
Rozmiar gwintu	M27
Skok gwintu	3 mm
Materiał	HSS M2 (stal szybkoobrotowa)
Długość całkowita	110 mm
Ilość w zestawie	3 sztuki (nastawny, pośredni, wykańczający)
Waga zestawu	0,917 kg

Zastosowanie gwintowników M27

- Nacinanie gwintów w otworach konstrukcji stalowych i maszynowych
- Naprawa uszkodzonych gwintów w blokach silników i skrzyniach biegów
- Wykonywanie połączeń gwintowanych w elementach mocujących dużych urządzeń
- Obróbka części w warsztatach mechanicznych i ślusarskich
- Prace konserwacyjne przy naprawie maszyn budowlanych i rolniczych
- Tworzenie gwintów w korpusach zaworów i armatury przemysłowej
- Montaż konstrukcji stalowych wymagających połączeń śrubowych M27

Przygotowanie otworu pod gwint M27

Przed nacinaniem gwintu M27 należy wywiercić otwór o średnicy 24 mm (dla gwintu grubo-zwojnego o skoku 3 mm). Otwór musi być prostopadły do powierzchni i pozbawiony zadziorów. Zaleca się fazowanie wlotu otworu pod kątem 90-120°, co ułatwia wprowadzenie gwintownika i redukuje ryzyko uszkodzenia pierwszych zwojów.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas nacinania gwintu gwintownikiem ręcznym należy stosować odpowiedni środek smarny – dla stali konstrukcyjnych olej maszynowy lub specjalne pasty do gwintowania, dla stali nierdzewnych pasty z dodatkiem siarki, dla aluminium naftę lub parafinę ciekłą. Po każdym użyciu gwintowniki należy oczyścić z wiórów szczotką drucianą i zabezpieczyć cienką warstwą oleju antykorozyjnego.

Gwintownik prowadzi się z użyciem rękojeści gwintowniczej (kluczyka), wykonując obrót o 180-360° w kierunku nacinania, a następnie cofając o 90° w celu złamania wióra. Taki sposób pracy zapobiega zakleszczeniu narzędzia i przedwczesnemu zużyciu krawędzi tnących. Przy średnicach powyżej M20 proces gwintowania wymaga zwiększonej siły i precyzji prowadzenia.

Produkty powiązane

Do kompletu gwintowników M27 zaleca się rękojeść gwintowniczą regulowaną o zakresie M20-M30, wiertło HSS o średnicy 24 mm do przygotowania otworu oraz olej do gwintowania. W przypadku pracy z materiałami o zwiększonej twardości warto rozważyć gwintowniki z powłoką TiN lub TiAlN.