

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/gwintownik-reczny-m30-3szt-yt-2929-yato-p-23866.html>

GWINTOWNIK RĘCZNY M30 / 3SZT YT-2929 YATO

Cena brutto	151,36 zł
Cena netto	123,06 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	YT-2929
Kod producenta	YT-2929
Kod EAN	5906083929298
Producent	YATO

Opis produktu

Gwintownik ręczny M30 HSS M2 - zestaw 3 sztuki Yato YT-2929

Zestaw trzech gwintowników ręcznych do nacinania gwintów metrycznych M30 o skoku 3,5 mm. Narzędzia wykonane ze stali szybko tnącej HSS M2, przeznaczone do ręcznego nacinania gwintów w otworach o średnicy 30 mm.

Gwint metryczny M30

Skok gwintu 3,5 mm

Materiał HSS M2

Ilość w zestawie 3 szt.

Charakterystyka gwintowników ręcznych M30

Kompletny zestaw trzelementowy

Zestaw zawiera trzy gwintowniki o różnym kształcie czołowym: nacinający (zdzierak), pośredni i wykańczający. Taki układ umożliwia stopniowe nacinanie gwintu, zmniejszając opór i zapobiegając uszkodzeniom narzędzia oraz obrabianego materiału.

Stal szybko tnąca HSS M2

HSS M2 to stal narzędziowa o zawartości molibdenu, charakteryzująca się twardością 62-65 HRC po obróbce cieplnej. Zapewnia odporność na ścieranie oraz możliwość pracy w temperaturze do 600°C, co wydłuża żywotność narzędzia podczas nacinania gwintów w stalach konstrukcyjnych.

Gwint metryczny M30 x 3,5

Oznaczenie M30 określa średnicę zewnętrzną gwintu wynoszącą 30 mm, natomiast skok 3,5 mm to odległość między sąsiednimi zwojami gwintu. Parametry te odpowiadają normie ISO dla gwintów metrycznych o dużych średnicach, stosowanych w konstrukcjach maszynowych.

Długość robocza 125 mm

Długość narzędzia wynosząca 125 mm zapewnia stabilność podczas nacinania oraz umożliwia pracę w otworach o większej głębokości. Odpowiednia długość gwintownika ułatwia utrzymanie prostokątności względem obrabianej powierzchni.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2929
Producent	Yato
Typ gwintu	Metryczny M30
Skok gwintu	3,5 mm
Materiał	HSS M2 (stal szybko tnąca)
Długość	125 mm
Ilość elementów	3 szt. (nacinający, pośredni, wykańczający)
Waga zestawu	1,225 kg
Kod EAN	5906083929298

Zastosowanie gwintowników M30

- Nacinanie gwintów wewnętrznych w otworach o średnicy 30 mm w elementach stalowych
- Prace naprawcze przy odnawianiu uszkodzonych gwintów M30 w maszynach przemysłowych
- Montaż i serwis urządzeń hydraulicznych wykorzystujących połączenia gwintowane M30
- Produkcja elementów łączących w konstrukcjach stalowych i aparaturze przemysłowej
- Nacinanie gwintów w materiałach o twardości do 900 N/mm² (stale konstrukcyjne, aluminium)
- Zastosowania warsztatowe wymagające ręcznego nacinania gwintów o dużych średnicach

Przygotowanie otworu pod gwint M30

Przed nacinaniem gwintu M30 o skoku 3,5 mm należy wywiercić otwór o średnicy 26,5 mm. Średnica ta stanowi różnicę między średnicą zewnętrzną gwintu (30 mm) a wysokością profilu gwintu metrycznego. Otwór powinien być prostopadły do powierzchni i pozbawiony zadziorów.

Użytkowanie i konserwacja

Nacinanie gwintu M30 wykonuje się sekwencyjnie trzema gwintownikami z zestawu. Rozpoczyna się od gwintownika nacinającego (z fazą czołową), który usuwa większość materiału. Następnie stosuje się gwintownik pośredni, a proces kończy gwintownik wykańczający, który nadaje gwintowi ostateczny kształt i wymiary.

Podczas pracy należy stosować chwytak gwintownikowy o odpowiednim rozmiarze, zapewniający stabilne mocowanie narzędzia. Gwintownik obraca się w prawo (zgodnie z ruchem wskazówek zegara) na pół obrotu, a następnie cofa o ćwierć obrotu w celu łamania wióra. Proces powtarza się do momentu pełnego przeniesienia materiału.

Obowiązkowe jest stosowanie płynu obróbkowego - przy stalach konstrukcyjnych zaleca się olej maszynowy lub specjalistyczne płyny do nacinania gwintów. Smarowanie zmniejsza siły cięcia, odprowadza ciepło i zapobiega zatarciu narzędzia w materiale.

Po zakończeniu pracy gwintowniki należy oczyścić z wiórów i resztek płynu obróbkowego, a następnie zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju ochronnego. Narzędzia przechowuje się w suchym miejscu, zabezpieczone przed uszkodzeniami mechanicznymi ostrzy tnących.

Produkty powiązane

Do pracy z gwintownikami M30 zaleca się chwytak gwintownikowy o odpowiednim otworze kwadratowym, płyn do nacinania gwintów oraz wiertła HSS o średnicy 26,5 mm do przygotowania otworów.