

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/narzynka-hss-m2-m12-yt-2969-yato-p-6476.html>

Narzynka hss m2, m12 YT-2969 YATO

Cena brutto	26,54 zł
Cena netto	21,58 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-2969
Kod producenta	YT-2969
Kod EAN	5906083929694
Producent	YATO
Rozmiar	M12
Grubość [mm]	14
Jednostka	SZT
Ilość [szt.]	1
Materiał	HSS M2

Opis produktu

Narzynka HSS M2 M12 YT-2969 YATO

Narzynka maszynowa do gwintowania otworów wewnętrznych o średnicy M12. Wykonana ze stali szybko tnącej HSS M2 zgodnie z normą DIN 223, przeznaczona do pracy w metalach kolorowych i stalach o średniej twardości.

Rozmiar gwintu M12

Materiał HSS M2

Norma DIN 223

Wymiary 38 × 14 mm

Charakterystyka narzynki maszynowej M12

Stal szybko tnąca HSS M2

Stop stali z dodatkiem molibdenu charakteryzujący się twardością 62-64 HRC. Zachowuje właściwości skrawne w temperaturze do 600°C, co zapewnia dłuższą żywotność ostrza przy intensywnym gwintowaniu. Odporność na ścieranie przekłada się na możliwość wykonania większej liczby gwintów bez utraty precyzji.

Norma DIN 223

Niemiecka norma definiująca wymiary, tolerancje i kąty ostrza narzynek maszynowych. Zgodność z DIN 223 oznacza precyzyjne wykonanie profilu gwintu metrycznego oraz powtarzalność wymiarów, co jest istotne przy produkcji seryjnej i naprawach zgodnych ze standardami ISO.

Gwint metryczny M12

Gwint o średnicy nominalnej 12 mm i standardowym skoku 1,75 mm. Przed użyciem narzynki należy wykonać otwór rdzeniowy o średnicy 10,2 mm. Sprawdzenie średnicy wiertła jest kluczowe dla uzyskania poprawnego profilu gwintu i uniknięcia uszkodzenia narzędzia.

Kompaktowe wymiary

Długość robocza 38 mm i średnica trzpienia 14 mm umożliwiają montaż w standardowych uchwytach gwintownic oraz maszynach wiertarskich z uchwytem wiertarskim. Kompaktowa konstrukcja pozwala na pracę w ograniczonej przestrzeni montażowej.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2969
Producent	YATO
Typ gwintu	Metryczny M12 × 1,75
Materiał	HSS M2 (stal szybkoobrotowa)
Norma wykonania	DIN 223
Średnica nominalna	12 mm
Długość całkowita	38 mm
Średnica trzpienia	14 mm
Zalecana średnica otworu	10,2 mm
Zastosowanie	Stal, żeliwo, metale kolorowe

Zastosowanie narzynki M12

-
- Tworzenie gwintów wewnętrznych w stalowych korpusach maszyn i urządzeń
 - Naprawa uszkodzonych lub zerwanych gwintów w otworach montażowych
 - Gwintowanie w aluminium i jego stopach w przemyśle lotniczym i motoryzacyjnym
 - Wykonywanie gwintów w żeliwie szarym w blokach silników i skrzyniach biegów
 - Prace serwisowe w warsztatach mechanicznych i ślusarskich
 - Montaż elementów złącznych w konstrukcjach stalowych
 - Produkcja prototypów i małoseryjne wytwarzanie części
 - Remonty sprzętu przemysłowego wymagające odtworzenia gwintów

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie otworu

Przed gwintowaniem należy wykonać otwór wiertłem o średnicy 10,2 mm. Zbyt mały otwór powoduje przeciążenie narzynki i możliwość jej złamania, zbyt duży skutkuje niepełnym profilem gwintu. Otwór powinien być prostopadły do powierzchni i pozbawiony zadziorów.

Smarowanie podczas pracy

Stosowanie płynu chłodząco-smarującego jest obowiązkowe. W stali używać oleju maszynowego lub specjalnych emulsji do gwintowania, w aluminium można stosować naftę lub parafiny. Odpowiednie smarowanie zmniejsza tarcie, odprowadza ciepło i wydłuża żywotność narzędzia.

Prędkość obrotowa

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość to 8-12 obr/min, dla aluminium 15-20 obr/min. Zbyt duża prędkość prowadzi do przegrzania i stępienia ostrza. Przy gwintowaniu ręcznym należy pracować równomiernie z okresowym cofaniem dla łamania wiórów.

Czyszczenie i przechowywanie

Po zakończeniu pracy oczyścić narzynkę z wiórów i resztek oleju. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczoną przed korozją cienką warstwą oleju ochronnego. Unikać kontaktu z innymi narzędziami, które mogą uszkodzić delikatne ostrza.

Produkty powiązane

Do kompletu warto rozważyć wiertła HSS o średnicy 10,2 mm do wykonywania otworów rdzeniowych, gwintowniki ręczne M12 do prac bez użycia maszyn oraz uchwyty gwintownicze z kompensacją osiową do precyzyjnego gwintowania maszynowego.
