

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 |
| Materiał | HSS M2 |
| Ilość [szt.] | 1 |
| Jednostka | SZT |
| Rozmiar | M12 |
| Grubość [mm] | 14 |

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.
