

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/narzynka-hss-m2-m14-yt-2970-yato-p-24.html>

Narzynka hss m2, m14 YT-2970 YATO

Cena brutto	27,79 zł
Cena netto	22,59 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-2970
Kod producenta	YT-2970
Kod EAN	5906083929700
Producent	YATO
Jednostka	SZT
Rozmiar	M14
Grubość [mm]	14
Materiał	HSS M2
Ilość [szt.]	1

Opis produktu

Narzynka HSS M2, M14 YT-2970 YATO

Narzynka gwintowa do nacinania gwintów zewnętrznych M14 zgodnie z normą DIN 223. Wykonana ze stali szybko tnącej HSS M2, zapewnia precyzyjne nacinanie gwintów metrycznych w stalach konstrukcyjnych i innych metalach.

Rozmiar gwintu M14

Materiał HSS M2

Norma DIN 223

Model YT-2970

Charakterystyka techniczna narzynki M14

Stal szybko tnąca HSS M2

Materiał HSS M2 zawiera dodatki molibdenu, co zwiększa twardość i odporność na ścieranie. Umożliwia nacinanie gwintów w stalach o wytrzymałości do 900 N/mm² bez utraty ostrości krawędzi skrawających. Zachowuje właściwości skrawne w temperaturach do 600°C.

Norma DIN 223

Zgodność z normą DIN 223 oznacza precyzyjne wymiary gwintu metrycznego ISO oraz odpowiednią geometrię kątów skrawania. Gwarantuje to powtarzalność wymiarową nacinanego gwintu i kompatybilność z nakrętkami metrycznymi M14.

Gwint metryczny M14

Średnica nominalna gwintu 14 mm ze skokiem 2,0 mm (skok standardowy dla M14). Przed rozpoczęciem nacinania należy przygotować otwór o średnicy 12 mm – różnica 2 mm stanowi materiał, który zostanie usunięty podczas nacinania.

Wymiary narzędzia

Wymiary wewnętrzne 38 mm x 14 mm określają wielkość uchwytu narzynki. Narzędzie wymaga zastosowania kluczyka narzynkowego odpowiadającego tym wymiarom – standardowo używa się uchwytu typu T lub regulowanego.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2970
Producent	YATO
Rozmiar gwintu	M14 (średnica 14 mm, skok 2,0 mm)
Materiał wykonania	Stal szybko tnąca HSS M2
Norma	DIN 223
Wymiary wewnętrzne	38 mm x 14 mm
Typ gwintu	Metryczny, prawy

Zastosowanie narzynki M14

- Nacinanie gwintów zewnętrznych w prętach stalowych o średnicy 14 mm
- Naprawy uszkodzonych gwintów śrub M14 w warsztatach mechanicznych
- Produkcja elementów złącznych w małych seriach
- Prace montażowe w budownictwie stalowym i konstrukcjach
- Serwis maszyn i urządzeń przemysłowych

-
- Instalacje hydrauliczne i pneumatyczne wymagające połączeń gwintowych
 - Naprawa gwintów w elementach podwozia i układów napędowych
 - Wykonywanie gwintów w elementach aluminiowych i mosiężnych

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie otworu

Przed rozpoczęciem nacinania gwintu M14 należy wywiercić otwór o średnicy 12 mm. Otwór powinien być prostopadły do powierzchni materiału i pozbawiony zadziorów. Zbyt mały otwór spowoduje przeciążenie narzynki, zbyt duży – luz gwintu.

Technika nacinania

Nacinanie prowadzi się z użyciem płynu chłodząco-smarującego (olej maszynowy lub specjalistyczny preparat). Po każdym pełnym obrocie należy cofnąć narzędzie o pół obrotu w celu złamania wióra. Nacinanie bez smarowania skraca żywotność narzynki i pogarsza jakość gwintu.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy narzynkę należy oczyścić z wiórów szczotką drucianą i spryskać środkiem antykorozyjnym. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczoną przed uderzeniami. Uszkodzone ostrza skrawające nie podlegają regeneracji – wymagają wymiany narzędzia.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas nacinania gwintów należy stosować rękawice ochronne i okulary. Wióry metalowe mogą być ostre i gorące. Nie należy przedmuchiwać wiórów sprężonym powietrzem bez odpowiedniego zabezpieczenia oczu.