

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/narzynka-hss-m2-m16-yt-2971-yato-p-49.html>

Narzynka hss m2, m16 YT-2971 YATO

Cena brutto	46,76 zł
Cena netto	38,02 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	YT-2971
Kod producenta	YT-2971
Kod EAN	5906083929717
Producent	YATO
Materiał	HSS M2
Ilość [szt.]	1
Jednostka	SZT
Rozmiar	M16
Grubość [mm]	18

Opis produktu

Narzynka HSS M2 M16 YT-2971 YATO

Narzędzie do nacinania gwintów zewnętrznych metrycznych M16 na prętach, śrubach i elementach stalowych. Wykonana ze stali szybko tnącej HSS M2 o zwiększonej twardości i odporności na ścieranie.

Gwint M16

Materiał HSS M2

Model YT-2971

Producent YATO

Charakterystyka narzynki M16

Stal szybko tnąca HSS M2

Stop zawierający molibden, wanad i wolfram. Charakteryzuje się twardością 63-65 HRC po obróbce cieplnej, co zapewnia odporność

na ścieranie przy nacinaniu gwintów w materiałach o twardości do 900 N/mm². Zachowuje ostrość krawędzi tnących znacznie dłużej niż stal węglowa.

Gwint metryczny M16

Średnica nominalna 16 mm, skok gwintu 2,0 mm zgodnie z normą ISO. Przed rozpoczęciem nacinania należy przygotować pręt o średnicy 14,0-14,5 mm. Sprawdzenie średnicy śrubą mikrometryczną eliminuje ryzyko złamania narzynki.

Precyzja nacinania

Kształt i rozstaw zębów zapewniają równomierne usuwanie wiórów. Zachowanie prostopadłości do osi obrabianego elementu gwarantuje gwint o prawidłowym zarysie, kompatybilny z nakrętkami i otworami gwintowanymi M16.

Zastosowanie w warsztatach

Narzędzie stosowane w mechanice samochodowej, metalurgii, montażu konstrukcji stalowych. Umożliwia nacinanie gwintów na prętach gwintowanych, śrubach złącznych oraz regenerację uszkodzonych gwintów zewnętrznych.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2971
Producent	YATO
Typ gwintu	Metryczny M16
Skok gwintu	2,0 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS M2
Typ narzędzia	Narzynka ręczna

Zastosowanie narzynki M16

- Nacinanie gwintów zewnętrznych M16 na prętach stalowych
- Tworzenie gwintów na śrubach i trzpieniach gwintowanych
- Regeneracja uszkodzonych lub zerwanych gwintów zewnętrznych
- Prace warsztatowe w mechanice i metalurgii
- Montaż konstrukcji stalowych wymagających połączeń gwintowych
- Serwis maszyn i urządzeń przemysłowych
- Naprawa elementów gwintowanych w sprzęcie rolniczym

-
- Przygotowanie elementów łącznych w budownictwie

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie materiału

Średnica pręta pod gwint M16 powinna wynosić 14,0-14,5 mm. Zbyt duża średnica powoduje nadmierne obciążenie narzynki i ryzyko złamania. Fazowanie końca pręta pod kątem 15-20° ułatwia rozpoczęcie nacinania.

Technika nacinania

Narzędzie należy obracać z użyciem kluczyka do narzynek. Po każdym pełnym obrocie wykonać pół obrotu wstecz w celu złamania wióra. Stosować olej maszynowy lub specjalny preparat do gwintowania, co redukuje tarcie i wydłuża żywotność narzędzia.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy oczyścić rowki wiórowe szczotką mosiężną. Usunąć pozostałości oleju i wiórów. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią. Okresowe natłuszczenie olejem zapobiega korozji.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas nacinania gwintów stosować rękawice robocze chroniące przed ostrymi krawędziami wiórów. Mocno zamocować obrabiany element w imadle. Unikać nadmiernego nacisku osiowego, który może prowadzić do złamania narzędzia.

Produkty powiązane

Do pracy z narzynką M16 zaleca się stosowanie klucza do narzynek, oleju do gwintowania oraz sprawdzianu gwintowego M16 do kontroli jakości wykonanego gwintu. W przypadku gwintowania otworów wewnętrznych konieczny jest gwintownik M16.