

Dane aktualne na dzień: 16-06-2026 08:15

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/narzynka-hss-m2-m18-yt-2972-yato-p-74.html>



## Narzynka hss m2, m18 YT-2972 YATO

Cena brutto	<b>24,77 zł</b>
Cena netto	<b>20,14 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>YT-2972</b>
Kod producenta	<b>YT-2972</b>
Kod EAN	<b>5906083929724</b>
Producent	<b>YATO</b>
Jednostka	<b>SZT</b>
Rozmiar	<b>M18</b>
Grubość [mm]	<b>18</b>
Materiał	<b>HSS M2</b>
Ilość [szt.]	<b>1</b>

### Opis produktu

#### Narzynka HSS M2, M18 YT-2972 YATO

Narzynka do gwintów zewnętrznych wykonana ze stali szybko tnącej HSS M2. Przeznaczona do ręcznego nacinania gwintu metrycznego M18 w metalach żelaznych i nieżelaznych.

Rozmiar gwintu M18

Materiał HSS M2

Model YT-2972

Producent YATO

### Charakterystyka narzynki HSS M2

#### Stal szybko tnąca HSS M2

Oznaczenie M2 określa stop stali z dodatkiem molibdenu (ok. 5%) i wolframu (ok. 6%), który zapewnia twardość 62-65 HRC po

obróbce cieplnej. Materiał zachowuje właściwości skrawne nawet przy podwyższonych temperaturach powstających podczas nacinania gwintu.

### Gwint metryczny M18

Średnica nominalna 18 mm ze skokiem standardowym 2,5 mm. Gwint M18 stosowany w konstrukcjach mechanicznych, maszynach przemysłowych oraz łącznikach o średnim obciążeniu. Średnica otworu pod narzynkę M18: 15,5 mm.

### Odporność na zużycie

Stal HSS M2 wykazuje twardość wyższą niż standardowe stale narzędziowe, co przekłada się na dłuższą żywotność krawędzi tnących. Narzynka zachowuje geometrię nawet po wielokrotnym użyciu w materiałach o twardości do 900 N/mm<sup>2</sup>.

### Precyzja wykonania

Szlifowane krawędzie tnące i kontrolowana geometria zębów zapewniają równomierne nacinanie gwintu zgodnie z tolerancją 6H. Wpływa to na dokładność połączeń gwintowych i eliminuje potrzebę dodatkowej obróbki.

## Specyfikacja techniczna

Model	YT-2972
Producent	YATO
Typ gwintu	Metryczny ISO
Rozmiar gwintu	M18 x 2,5
Materiał	HSS M2 (stal szybko tnąca)
Twardość	62-65 HRC
Przeznaczenie	Gwinty zewnętrzne
Średnica otworu wyjściowego	15,5 mm
Klasa tolerancji gwintu	6H

## Zastosowanie narzynki M18

- Nacinanie gwintów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Praca z metalami nieżelaznymi: aluminium, mosiądz, brąz
- Naprawa uszkodzonych gwintów zewnętrznych
- Produkcja elementów złącznych w warsztatach mechanicznych

- 
- Montaż i serwis maszyn przemysłowych
  - Konstrukcje stalowe wymagające połączeń gwintowanych M18
  - Prace ślusarskie i monterskie w przemyśle
  - Renowacja sprzętu technicznego i narzędzi

## Użytkowanie i konserwacja

---

### Przygotowanie do pracy

Przed rozpoczęciem nacinania gwintu należy wykonać otwór o średnicy 15,5 mm. Powierzchnię czołową pręta należy sfazować pod kątem 45° na głębokość 1-2 mm, co ułatwia rozpoczęcie nacinania. Materiał roboczy powinien być zamocowany stabilnie w imadle lub uchwycie.

### Technika nacinania

Narzynkę montuje się w ręcznym kierowniku do narzynek (płaszka). Nacinanie prowadzi się z użyciem środka smarnego: oleju maszynowego dla stali, nafty dla aluminium. Ruch: 1-2 obroty w prawo, pół obrotu w lewo dla łamania wióra. Nacisk powinien być równomierny, bez forsowania narzędzia.

### Konserwacja narzynki HSS

Po zakończeniu pracy narzynkę należy oczyścić z wiórów szczotką drucianą i przemyć benzyną lakową. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji. Okresowe natłuszczenie olejem maszynowym chroni powierzchnię. Unikać uderzeń mechanicznych, które mogą uszkodzić krawędzie tnące.

### Sprawdzanie kompatybilności

Narzynka M18 wymaga kierownika (płaszki) z gniazdem dostosowanym do średnicy narzędzia. Standardowo stosuje się płaszki z gniazdem kwadratowym 14 mm lub regulowane. Przed zakupem warto sprawdzić, czy posiadany kierownik obsługuje narzynki w tym rozmiarze.

### Produkty powiązane

Do pracy z narzynką M18 potrzebny jest kierownik do narzynek (płaszka) oraz wiertło o średnicy 15,5 mm. Zaleca się także użycie środka smarnego do nacinania gwintów oraz szczotki do czyszczenia narzędzi.

