

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

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/mm².

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.

