

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/narzynka-hss-m2-m22-yt-2960-yato-p-7024.html>

Narzynka hss m2, m22 YT-2960 YATO

Cena brutto	28,43 zł
Cena netto	23,11 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	YT-2960
Kod producenta	YT-2960
Kod EAN	5906083929601
Producent	YATO
Jednostka	SZT
Ilość [szt.]	1
Materiał	HSS M2
Grubość [mm]	22

Opis produktu

Narzynka HSS M2 M22 YT-2960 YATO

Narzynka ręczna do gwintów metrycznych M22, wykonana ze stali szybko tnącej HSS M2. Narzędzie przeznaczone do nacinania gwintów zewnętrznych w stalach konstrukcyjnych, aluminium oraz innych metalach o zróżnicowanej twardości.

Rozmiar gwintu M22

Materiał HSS M2

Model YT-2960

Marka YATO

Charakterystyka narzynki HSS M2 M22

Stal szybko tnąca HSS M2

Stop stali narzędziowej z dodatkiem molibdenu (5%) i wolframu (6%), charakteryzujący się twardością 63-65 HRC po obróbce cieplnej. Zapewnia odporność na ścieranie i możliwość pracy z materiałami o twardości do 900 N/mm². Zachowuje właściwości skrawne w temperaturach do 600°C.

Gwint metryczny M22

Średnica nominalna 22 mm, skok gwintu 2,5 mm (gwint normalny ISO). Wymaga przygotowania otworu o średnicy rdzenia 19,5 mm. Stosowany w połączeniach śrubowych średniego obciążenia, typowych dla konstrukcji stalowych i maszyn przemysłowych.

Konstrukcja narzynki ręcznej

Trzyczęściowy zestaw narzynki składający się z narzynki wstępnej (fazowanej), pośredniej i wykańczającej. Pozwala na stopniowe nacinanie gwintu z kontrolą siły skrawania i dokładności wymiarowej. Uchwyt narzynkowy nie jest elementem zestawu.

Zastosowanie w warsztacie

Narzędzie do napraw gwintów uszkodzonych, uzupełniania połączeń śrubowych oraz przygotowywania elementów w produkcji jednostkowej. Wymaga stosowania chłodziwa skrawającego (olej maszynowy, emulsja) dla materiałów stalowych.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2960
Producent	YATO
Typ gwintu	Metryczny M22 x 2,5
Materiał narzędzia	HSS M2 (stal szybko tnąca)
Średnica nominalna	22 mm
Skok gwintu	2,5 mm (gwint normalny)
Średnica otworu wstępnego	19,5 mm
Typ narzynki	Ręczna, trzyczęściowa

Zastosowanie narzynki M22

- Naprawa uszkodzonych gwintów w korpusach maszyn i konstrukcjach stalowych
- Nacinanie gwintów w elementach ze stali konstrukcyjnej S235-S355
- Przygotowanie połączeń śrubowych w aluminium i jego stopach
- Wykonywanie gwintów w elementach z mosiądzu i brązu
- Prace serwisowe w mechanice przemysłowej i samochodowej
- Produkcja jednostkowa i prototypowa elementów z gwintem M22
- Uzupełnianie gwintów w remontach urządzeń hydraulicznych
- Nacinanie gwintów w rurach stalowych o odpowiedniej grubości ścianki

Użytkowanie i konserwacja narzynki HSS

Przygotowanie otworu

Przed rozpoczęciem nacinania gwintu M22 należy wykonać otwór o średnicy 19,5 mm. Dokładność średnicy otworu wpływa bezpośrednio na jakość gwintu – otwór zbyt mały spowoduje przeciążenie narzynki, zbyt duży skutkuje niepełnym gwintem. Otwór powinien być prostopadły do powierzchni i pozbawiony zadziorów.

Technika nacinania

Gwint nacina się stopniowo trzema narzynkami w kolejności: wstępna, pośrednia, wykańczająca. Po każdym 1-2 obrotach w prawo należy wykonać pół obrotu w lewo w celu łamania wióra. Siła docisku powinna być równomierna, bez szarpnięć. W przypadku stali należy stosować chłodziwo – olej maszynowy lub emulsję.

Przechowywanie narzędzia

Narzynki HSS należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed uszkodzeniem ostrzy. Po użyciu narzędzie należy oczyścić z wiórów i pozostałości chłodziwa, a następnie zabezpieczyć cienką warstwą oleju antykorozyjnego. Unikać kontaktu z innymi narzędziami, które mogą uszkodzić krawędzie skrawające.

Narzędzia uzupełniające

Do pracy z narzynką M22 niezbędny jest uchwyt narzynkowy (gwintownik) dostosowany do tego rozmiaru. Zaleca się posiadanie zestawu wiertła HSS z wiertłem 19,5 mm do przygotowania otworów. W przypadku pracy ze stalą warto zaopatrzyć się w chłodziwo do obróbki skrawaniem oraz szczotkę drucianą do czyszczenia gwintu.